



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

<https://hdl.handle.net/1874/327704>

DE HOEFSMID.

1905.

A

no. 397







*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 's Gravenhage, A. FREDERIKSE te Amersfoort,  
W. A. H. VAN HORSEN te Utrecht, F. LAMÉRIS te Zutphen, J. B. LARMENÉ te Amersfoort,  
J. B. H. MOUBIS, W. C. SCHIMMEL en M. H. J. P. THOMASSEN,  
alle drie te Utrecht, en anderen.

GEREDIGEERD EN UITGEGEVEN

DOOR

A. W. HEIDEMA,

RIJKS-VEEARTS EN MEDEBESTURDER EENER INRICHTING VOOR HOEFBESLAG.

Xe Jaargang.



GRONINGEN. — A. W. HEIDEMA. — 1905.

RIJKSUNIVERSITEIT UTRECHT



0851 7660



## 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 „korte mededeelingen.”

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

- A**dvertentiën. I 2 en 14, II 18 en 30, III 34 en 46, IV 50 en 61, V 66 en 78, VI 82 en 94, VII 98 en 109, VIII 114 en 126, IX 130 en 142, X 146 en 158, XI 162 en 174, XII 178 en 190.
- \***B**alkijzer. Aansluiten v. h. — XII 188.
- Beslag der paarden b/h. Haagsche conc. IX 133.
- †\* „ Het stooten- en kalkoenen — IX 136.
- „ met losse kalkoenen. VII 108.
- †\* „ zonder nagels. VIII 115.
- Bevordering. XI 167.
- \***B**oekbeoordeeling. X 150, XI 163.
- Boekwerken. Ingekomen —. I 10, VI 91, VII 109, VIII 120, IX 140.
- Briefwisseling I 14, II 30, III 46, IV 61, X 158, XII
- \***C**onc. hipp. den Haag. IX 133.
- Cursus in hoefbeslag gesubsidieerd van Rijkswege. IV 52.
- „ „ „ te Heerenveen en Dokkum. VI 92, XII 188.
- „ „ „ te 's Hertogenbosch. V 69.
- „ „ „ (provinciale) 's Hage. VII 106, XI 167.
- „ „ „ prov. Friesland. VII 107.
- „ „ „ „ Noordbrabant. III 41.
- „ „ „ aan 's Rijks Vecartsenijschool II 25, XI 167.
- „ „ „ te Schagen. XI 167.
- „ „ „ Utrecht. IV 54.
- \***C**ursus. Herhalings — v hoefsmeden. V 68.
- D**etacheering b/h. Duitsche leger. X 154.
- \***D**rachten. Het vrijleggen der —. IX 135 en 138.
- \***E**xamen hoefbeslag te Doetinchem en Zutfen. III 43.
- \***F**ransche leger. Opleiding en bevordering v. hoefsmeden b/h. —. VII 99 en 102.
- \*†**G**ereedschappen. V 74, VI 89.
- \***H**erhalingscursus vóór hoefsmeden. V 68.
- †\***H**oefbeslag. Wat hebben ontwikkelde landbouwers in hun studietijd van het hoefbeslag geleerd? III 39, IV 51, V 67.
- „ langs galvanischen weg. IX 147.
- \***H**oefbeslagexamens te Doetinchem en Zutfen. III 43.
- \***H**oefbeslagcursus te 's Bosch. V 69.
- \* „ „ Utrecht. IV 54.
- \***H**oef. Uitzetten en samenkrimpen v/d —. II 24.
- †\***H**oefmechanisme. XI 163.
- \***H**oefsmid. Wat moet de — noodzakelijk weten. I 7, †II 19, †III 35.
- H**oefsmid. Wat wij paardenhouders van onzen — verlangen en mogen eischen. XII, 182.
- H**oefsmeden. Wedstrijd v. — te Zutfen. VIII 115.
- \***H**oefsmidscursus. Prov. — te 's Hage. IV 53.
- H**oefsmidsschool te Saumur. V 75, †\*VI 83
- H**oefsmidsvak. De tegenwoordige toestand v/h. — in Nederland. X, 179.
- †\***H**oefsmidswerktuigen. Paar minder bekende —. V 72.
- †\***H**oornschoen. De vorm v/d —. X 147.



Ingekomen boekwerken I 10, VI 91,  
VII 109, VIII 120, IX 140.  
Ingezonden stukken. IV 57, VII 91, XII  
185.

\*Inleiding. I 3.

Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.  
III 44, IV 57, VI 91, VII 108,  
IX 138, X 154, XI 168, XII 187.

Inrichting voor hoefbeslag aan 's Rijks  
Veeartsenijschool. II 25, XI 167.

†\*Kalkoen. Het stooten — en — beslag.  
IX 136.

" Beslag met losse —. VII 108.

\*Luik. Tentoonstelling te —. VIII 118.

†\*Machine voor het buigen van hoef-  
ijzers. VII 104.

\*Mededeelingen over het smidsvak vallende  
buiten het hoefbeslag. II 29 (werktuig-  
staal); III 45 (grootte middellijn v/d  
cirkel); †IV 58 (waterleidingkranen);  
†V 74 (gereedschappen); VI 89 (gereed-  
schappen, en cirkelstraal beschrijven);  
†VII 105 (kegels uitslaan); VIII 123  
(smeren der assen); †IX 141 (klinken);  
X 156 (soldeeren); †XI 169 (iets over  
schroefdraad); XII 188, (behandeling  
van werktuigstaal).

\*Militaire hoefsmeden in Frankrijk. VII  
99 en 102.

" " " onsland. IV 131.  
†\* " hoefsmidsschool te Saumur.  
VI 83.

\*Opleiding van hoefsmeden b/h Fransche  
leger. VII 99 en bevordering 102.

\*Onderzoek van het paard voor het beslag.  
I 3.

\*Opzet. Het geven van een —. IX 135.

\* De — XII 184.

Ontwikkeling als geldbelegging. IV 58.

Persoverzicht. I 11: Handwerksnijverheid  
en Staatshulp; voorbeelden aan leer-  
lingen; scherpen van vijlen en raspn;  
ijzeruitvoer; hoefhoorn-elasticiteit; be-  
paling hoefvorm. II 26: Laschpoeder;  
onderscheiden van gegoten ijzer; staal-  
en staafijzer; hoefsmidseursus te Heeren-

veen; beslag in Pruisen; aanstelling  
wachtmeesters-hoefsmeden in Engeland;  
leersmederij Charlottenburg; leeren zool;  
de kwaliteit der hoeven. IV 58: Moderne  
snelle verkeer V 76: Gedenkschrift  
over het onderricht in hoefbeslag. VI  
92: Aanbeeldblok; breuk van het hoef-  
been; hoefmechanisme. VII 106: Hoef-  
beslagcursus te 's Hage en in Friesland;  
harden van boren; beslaan; opleiding  
Duitsche burger-veeartsen; vrijleggen  
der drachten; beslag met losse kalkoe-  
nen. VIII 122: Nieuwigheden op 't ge-  
bied van hoefbeslag. IX 139: Prijsbe-  
rekening hoefbeslag door de afd.  
Enschede v/d Bond v. Smedenpatroons;  
onderricht in hoefbeslag te Baden;  
winterbeslag in Zwitserland. X 154:  
Practische hoefsmidschool te Dresden;  
vergadering Dagel. Best. Bond v. Sme-  
denpatroons te Haarlem. XI 168: Wed-  
strijd in hoefbeslag district Keulen;  
nieuw strijkijzerbeslag.

Rijkssteun inzake opleiding v. burger  
hoefsmeden. XI 166.

†\*Schokbreker. Een nieuwe vorm van  
—, VIII 119.

Schoorsteen- en Ventilatiekappen XII 187.  
Steengallen. IX 139.

Subsidie voor hoefbeslag in Gelderland.  
VII 108.

Tarifwet. Ontwerp —. VII 108.

\*Tentoonstelling te Luik. VIII 118.

" en wedstrijd in hoefbe-  
slag te Zutten. VI 92.

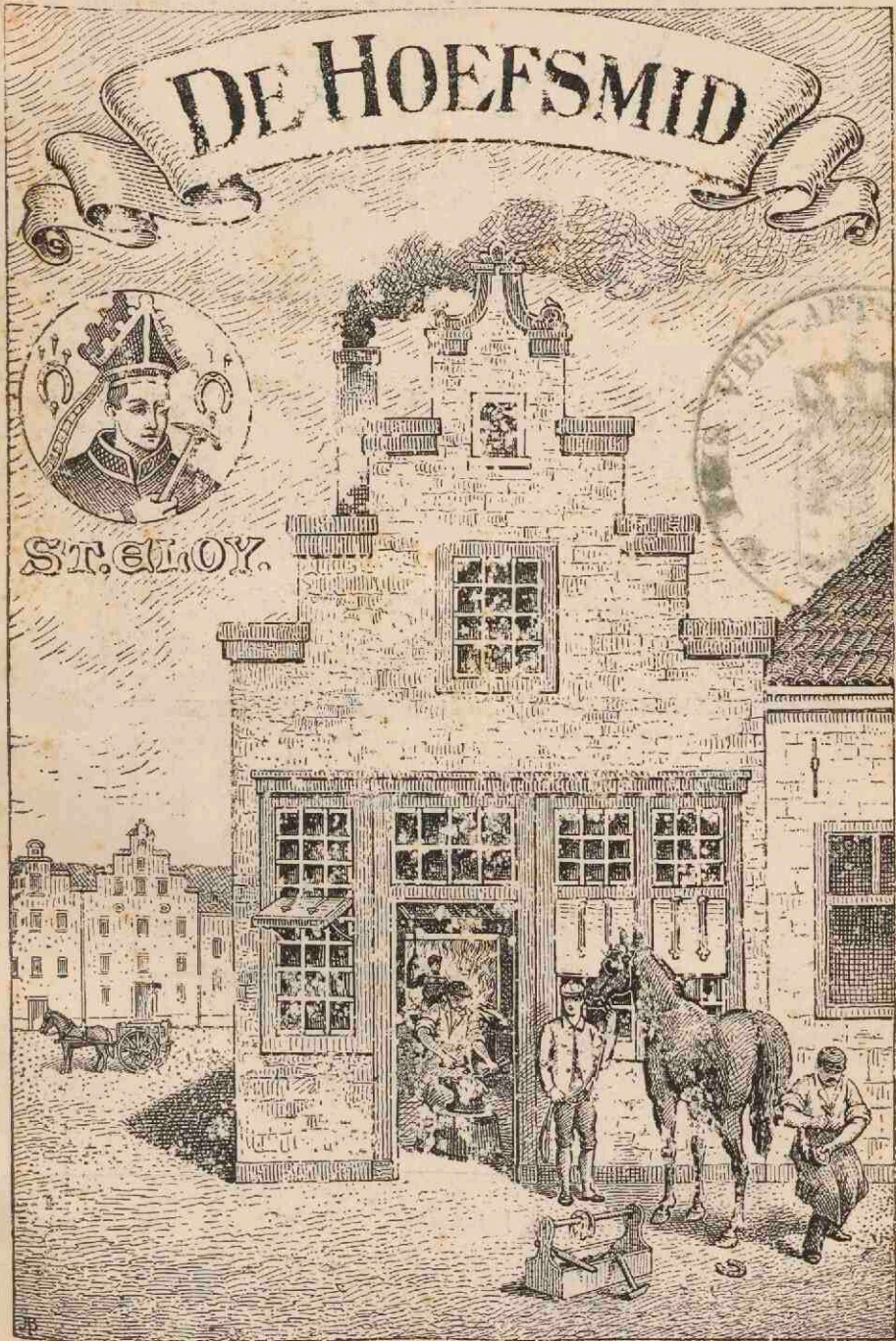
Veendam. Landhuishoudk. congres. V  
75, VI 92.

\*Vergadering v/d Smedenbond „Hollandsch  
Noorderkwartier”, en van de afd. Scha-  
gen v/d B. v. Smedenpatroons I 9,  
IV 56.

Wedstrijd in hoefbeslag te Zutten. V  
71, VI 92, \*VIII 115 en 122, IX 138.

IJzers. Machinale —. IX 138.

" Open- en gesloten —. II 23.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en  
de Goedkoopste

**Rotterdam,**

Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

1904—1905. — Het onderzoek van het paard voor het beslag, door F. Laméris, Kapitein-Paardenarts. — Wat moet de hoefsmid noodzakelijk weten? door H. A. Kroes. — Verslag der Vergadering van den Smedenbond „Hollandsch Noorderkwartier” en van de Afd. Schagen van Bond van Smedenpatroons. — Ingekomen boekwerken. — Persoverzicht. — Briefwisseling. — Advertentiën.

## 1904—1905.

Het pas afgelopen jaar heeft niet veel opvallend bijzonders voor het hoefsmidsvak opgeleverd. Hoewel een meer deugdelijke regeling der opleiding van hoefsmeden nog altijd op zich laat wachten — blijkbaar tengevolge van geldgebrek in de Staatskas — kan met zekere tevredenheid op het afgelopen jaar en op den tegenwoordigen toestand worden neergezien. De smeden, die behoorlijk onderlegd en ijverig zijn en niet met ziekten of andere ernstige tegenspoeden hebben te kampen, verdienen alleszins een goede positie, maar hebben deze ook werkelijk. Er is werk genoeg en bepaald gebrek aan gezellen. Misschien wordt men tegenwoordig wel eens wat te vroeg „meester” of „baas.” Voor enkele dagen viel het ons op dat in één nieuwsblad 32 advertentiën voorkwamen, in ieder waarvan een smidsknecht werd gevraagd.

De aaneensluiting der smeden is wel toenemende, maar nog niet zoo vlot als de ijverige voorstanders zich wel hebben voorgesteld. Maar ook in dit opzicht worde in het oog gehouden dat „Rome niet in één dag is gebouwd” —, dat het doel waarnaar gestreefd wordt nuttig en goed is, en dat ook hierin „de aanhouder zal winnen.”

Moge 1905, waarmede „De Hoefsmid” zijn tienden jaargang zal volbrengen, voor het smidsvak, en inzonderheid voor het hoefsmidsvak en zijne beoefenaren, gunstig worden!

*Red.*

### HET ONDERZOEK VAN HET PAARD VOOR HET BESLAG \*)

door

F. Laméris, Kapitein-Paardenarts.

*(Vervolg en Slot).*

II. Onderzoek van het op vlakken, harden en op vlakken, zachten bodem gaande paard.

Hierbij gaat men na of er kreupelheid aanwezig is, en zoo ja, of dit met het hoefbeslag in oorzakelijk verband staat; verder de beweging der ledematen, richting, breedte en hoogte der beweging, het neerzetten der hoeven.

Vindt men bij het dravende paard de oorzaak der kreupelheid niet in het beslag, dan doet men verstandig, den eigenaar te adviseeren, het paard door een veearts te laten behandelen. De onderzoeker laat daarop het gezonde paard in stap op de harde, effen monsterbaan in rechte lijn bewegen,

\*) Zie Kösters »Zeitschrift für Veterinärkunde».

waarbij de bewegingsrichting der ledematen wordt vastgesteld en tevens of deze in overeenstemming is met den stand der ledematen. Hoeveel waarde men er aan hecht, de paarden op stal eene horizontale onderlaag als steunvlakke te geven, mag als bekend worden verondersteld. Des te meer echter is het noodig, de steunvlakke, welke de hoeven voor den lichaamslast vormen, horizontaal te maken, omdat de invloed daarvan zich niet alleen in rusttoestand, maar vooral gedurende de beweging van versterkte mate laat gelden. Bij vlak optreden komt de beweging van gezonde ledematen overeen met den stand daarvan, en het paard vindt op zijn hoeven een zekeren steun.

Bij verkeerd besneden hoeven daarentegen is de beweging niet altijd in overeenstemming met den stand der ledematen; zij wordt niet in één en dezelfde, maar in verschillende richting uitgevoerd. De paarden vinden op hunne hoeven, ten nadeele van hunne gewrichten, hun pees- en bandstelsel, een onzekeren, ongelijkmatigen steun.

Is bijvoorbeeld de binnenhoefhelft bij regelmatigigen stand te laag, dan wordt vooral bij het begin der stapbewegingen het been nu eens in rechte, dan weer in bodemwijde richting voorwaarts gebracht.

Verder moet men de breedte der beweging vaststellen, welke onder normale omstandigheden en bij het voortbewegen van het paard in eene rechte lijn, steeds dezelfde is. Bij scheef besneden hoeven daarentegen neemt zij in breedte nu eens af, dan weer toe. *De scheef besneden bodemvlakke van den hoof veroorzaakt aldus een onzekere steunvlakke en werkt storend in op het evenwicht der beweging.* Dit geeft dikwijls aanleiding tot strijken, en de oorzaak daarvan vindt men niet zelden aan den hoof van het gestreken been. Bij het terugkomen van het paard in stap moet men nauwkeurig vaststellen, welk gedeelte van den hoof het eerst, en welk gedeelte het laatst met den bodem in aanraking komt, en hieruit opmaken, hoeveel de draagrand op de eene plaats te hoog en aan de andere zijde te laag is.

Bij het monsteren in draf gaan paarden met scheeve bodemvlakke onzeker; de beweging wordt evenwel meer in overeenstemming met den stand uitgevoerd dan in stap. Bij de beschouwing van ter zijde, tijdens de beweging van het paard, stelt men vast, of de hoeven laag of hoog boven den bodem worden opgenomen en onder welken hoek deze worden neergezet. De lage beweging is onzeker, geeft aanleiding tot struikelen, waar men rekening mee moet houden bij het nieuwe beslag.

Verder is na te gaan, hoe de verhouding is tusschen de beweging van voor- en achterbeenen ten opzichte van elkaar; of de hoefslagen der achterhoeven samenvallen met die der voorhoeven, of dat zij vóór de hoefslagen van de voorbeenen komen te liggen.

In het laatste geval liggen de bewegingsruimten der voor- en achterbeenen gedeeltelijk in elkaar, in plaats van gescheiden; de paarden vangen zich. Men neemt het vangen dientengevolge waar bij hoogbeenige paarden met korten rug, alsook bij paarden, welke van voren en achteren onder zich staan, vooral, wanneer deze gelijktijdig overbouwd zijn en daardoor de voorhand zwaarder dan normaal is belast.

Men mag hiernit niet besluiten, zooals dikwijls staat geschreven, dat paarden van dezen bouw zich vangen, omdat zij achter langere passen

maken dan voor. De paslengte is van de voor- en achterbeenen bij een en hetzelfde paard, zonder te letten op den stand der ledematen, altijd even groot. Dit is noodig voor een regelmatig voorwaarts gaan en laat zich ook door metingen controleeren en bevestigen. De mogelijkheid is evenwel niet buitengesloten, dat de een of andere voet gedurende de beweging van de gemiddelde paslengte nu en dan afwijkt, dat bijvoorbeeld een achterhoef een grootere ruimte doorloopt dan de voorhoef, zooals dit hoofdzakelijk waargenomen wordt, wanneer de paarden niet rechthout gaan. Iedere afwijking wordt echter reeds bij den volgenden pas vereffend. In zachten, weeken bodem vangen hiertoe gedisponeerde paarden zich gemakkelijker en hooger, tengevolge van de meerdere belasting van de voorhand en het daardoor teweeggebrachte dieper inzinken van de voorbeenen. Onder deze omstandigheden kan het zich vangen zelfs bij paarden optreden, welke gewoonlijk geen neiging daartoe vertoonen.

Een tijdelijk vangen of klappen in de ijzers neemt men waar bij vermoede of jonge paarden, bij paarden met slecht ontwikkelde voorhand en bij paarden met gebreken aan de voorbeenen. Deze overwegingen vereischen vooral voor troepenpaarden, in verband met hun dienstgebruik, eene bijzondere oplettendheid in zake de lengte der ijzertakken.

Aanleiding tot vangen geven verder: de te lang gelaten hoornwand der achterhoeven, voor den toonwand uitstekende of bodemwijd gerande achterijzers, alsook een te lang toongedeelte bij voorhoeven, vooral als de verzenen daarbij te laag zijn, bij steile hoeven en onderstaande voorbeenen een te korte toon, verder te lange voorijzers.

Het op vlakken, zachten bodem gaande paard neemt zelfs bij scheeve boventlakte, langzamerhand zijn natuurlijke beweging aan, omdat de te hooge gedeelten van den draagrand in den bodem worden gedrukt. Men vindt derhalve b.v. dat paarden met te hoog gelaten buitenhoefhelft op zachten, effen bodem nauwer gaan dan op harden, effen bodem; paarden met te hooge binnenhoefhelft daarentegen wijder.

Evenzoo maken paarden met te hooge verzenen op zachten bodem langere, met te lage verzenen en te langen toon kortere passen dan op harden bodem. In het laatste geval bemerkt men dat de paarden op zachten bodem gemakkelijker aanstooten en struikelen.

Hoeven, welke tengevolge van scheef besnijden in rusttoestand met den toon naar binnen staan, keeren bij beweging op zachten bodem in hunnen vroegeren, bij de stelling der ledematen passenden stand terug.

*Het onderzoek op vlakken, zachten bodem in vergelijking met de bevinding op vlakken, harden bodem geeft derhalve het zekerste richtsnoer voor het besnijden van den wand aan de verschillende deelen van den draagrand.*

Bij voortdurende oefening zijn wij door dit onderzoek in staat, op het oog te bepalen, hoeveel millimeter de draagrand op de eene plaats te veel is weggenomen of op eene andere plaats te hoog is gelaten.

Hierbij dienen wij evenwel op te merken, dat paarden met verwondingen aan de ondervlakte van den hoef, pijnlijke straalandoeningen of naar beneden gewelfde zool uitsluitend op harden bodem moeten worden onderzocht.

Het groote aantal verschillende hoefvormen en hunne betrekking tot den

bouw van het paard vereischt, vooral voor weinig geoefenden, een herhaald monstere van het paard op vlakken, harden en zachten bodem, om tot de noodige gegevens voor de uitvoering van het hoefbeslag te geraken.

III. Het bezichtigen van de onderste hoefvlakte en van het ijzer vòòr en na het afnemen daarvan.

Bij den opgenomen voet gaat men na, of het ijzer in wijdte met den hoef overeenkomt, of de ijzertakken den straal vrijlaten, even ver van de middellijn daarvan verwijderd liggen en de verzeneinden van den hoef bedekken. Afwijkingen hiervan zijn terug te brengen tot gebrekkige uitvoering van het beslag, tot den groei van den hoef of tot verschuiving van het hoefijzer tijdens den duur van het beslag. De afslijting van het ijzer wordt veroorzaakt door de wrijving van het neerzetten, het afzetten en het rollen over den toon. De voorijzers vertoonen bij paarden met gezonde, regelmatig gestelde ledematen en vlak optreden, eene gelijkmatige afslijting aan de takken. Aan het toongedeelte is deze sterker, in den vorm van den opzet. Bij de achterijzers is de afslijting daarentegen over 't algemeen gelijkmatig, omdat deze in den regel aan het toongedeelte ontbreekt.

Bij steile hoeven met te hooge verzenen, bij paarden, welke in bergachtige streken gebruikt worden, bij sommige ziekten in het toongedeelte van den hoef (bijvoorbeeld knolhoeven) zijn de ijzertakken naar verhouding aan eene sterkere afslijting onderhevig.

Daarentegen vindt men bij trekpaarden, vooral bij dezulke, welke zware lasten trekken, en bij paarden met zekere ziekten der ledematen eene sterkere afslijting aan het toongedeelte.

Verder heeft eene scheeve bodemvlakte van den hoef invloed op de afslijting. Bij afwijkenden stand der ledematen is de afslijting der ijzers, zelfs na vlak besnijden der hoeven, ongelijkmatig, hetgeen veroorzaakt wordt, doordat de steile wand-afdeelingen bij even sterken groei vroeger den bodem bereiken dan schuin staande.

Bij bodemnauwen stand bijvoorbeeld slijt de buitentak meer af dan de binnentak. Ook de wijdte van het hoefijzer heeft invloed op de afslijting; de ijzertak, welke te nauw is gericht, of tengevolge van het verschuiven te nauw is geworden, zal meer afslijten.

De afslijting van het ijzer is derhalve zeer verschillend naar het gebruik van het paard, den stand der ledematen, het besnijden der hoeven, de wijdte en ligging der ijzers en de ziekten der ledematen en hoeven.

Het besnijden van den draagrand kan dus op grond van de afslijting van het oude ijzer alleen, niet vastgesteld worden; de afslijting geeft daarentegen aanwijzingen voor het nieuwe beslag, welke vooral betrekking hebben op de dikte der opnieuw onder te leggen ijzers.

De nieten der nagels liggen bij een gezonden, stevigen hoornwand recht boven de nagelkoppen. Schuin ingeslagen nagels houden de ijzers niet voldoende vast en geven aanleiding tot afbrokkelen van den hoornwand. De zool moet gelijkmatig gewelfd zijn. Het doode hoorn hangt daaraan in den vorm van schilfers of vormt een daarmede samenhangende plaat. Dit laatste wijst op een gebrekkig hoefmechanisme. Verder onderzoekt men hoeveel en op

welke plaatsen van de zool de doode hoorn zich bevindt. De steunsels, welke in gezonden toestand van den verzenhoek rechtlijnig naar de punt van den straal verlopen, vertoonen dikwijls inbuigingen van verschillende soort naar den straal en naar de zool.

Zij begrenzen zijdelings den straal en geven dikwijls aanleiding, tengevolge van eene geheele liggingsverandering naar binnen, tot eene vernauwing van de ruimte voor den straal. De ligging der steunsels is daarom van gewicht voor de instandhouding van den vorm van den straal.

De straal moet zoo weinig mogelijk worden besneden, evenwel mag de voorste helft daarvan niet onder den draagrand van den hoof uitsteken. De ballen moeten even hoog liggen; mogelijke verschuivingen daarvan moeten bij het nieuwe beslag doelmatig worden behandeld.

Na afname van het ijzer onderzoekt men, of dit goed gericht is, of het een draagvlakte bezit, welke met den hoofvorm overeenkomt en of het in voldoende breedte op den draagrand van den hoof gelegen heeft.

De draagrand van den hoof wordt daarna met dien van het ijzer vergeleken en onderzocht naar zijne stevigheid. Nadat het paard is beslagen, wordt het wederom voorgebracht en gemonsterd, om na te gaan, of er met de voor het beslag waargenomen feiten voldoende rekening is gehouden en of het paard vlot en zeker gaat.

## WAT MOET DE HOEFSMID NOODZAKELIJK WETEN ?

door

H. A. Kroes.

(Vervolg.)

Sedert wij onder bovenstaand opschrift eenige artikelen, het hoofbeslag betreffende, ten beste gaven, werden in „De Hoefsmid” voornamelijk die onderwerpen behandeld, welke tot nog toe geen onderwerp van onze besprekingen uitmaakten. Zoo werd door den heer Frederikse eene verhandeling gegeven over „de ziekten en gebreken van den hoof”, terwijl in een vorig no. door den heer Laméris een begin werd gemaakt met een artikel aan de hand van Köster's werkje over het onderzoek van het paard vóór het beslag.

Beide onderwerpen laten aan duidelijkheid en volledigheid niets te wenschen over en het kan overbodig worden geacht, reeds in dezen jaargang van „De Hoefsmid”, opnieuw die onderwerpen weer te behandelen —, al zou het dan ook zijn op een andere wijze, omdat natuurlijk ieder schrijver er een eigen manier van indeelen en mededeelen op nahoudt, nl. die, welke hij voor zich zelf het doelmatigst acht.

Op blz. 151 van den vorigen jaargang werd door ons gewezen op het onderzoek van het paard vóór het beslag en de veronachtzaming van dat onderzoek, of de gebrekkige wijze waarop het wordt uitgevoerd.

Wanneer wij thans lezen hetgeen de heer Laméris in afl. 12, jaargang 1904 meedeelt, gevoelen wij van hoe groot gewicht dit onderzoek is, doch ook — hoe goed men daarvoor moet zijn ingericht. Waar vinden wij hier te lande een monsterbaan naast de smederij, zooals die aanwezig is bij de



hoefsmidscholen en vele groote smederijen in Duitschland? Waar zou men de methode door L. behandeld in toepassing kunnen brengen zonder in z'n onderzoek gestoord te worden met de opmerking: „Ja m'n goede vriend — ik vind dat allemaal mooi en wel, maar wij kunnen ons daarmee hier niet inlaten, 't duurt te lang — er wachten nog veel meer paarden op beslag . . . er moet *geld* verdiend worden.” Ik geloof dat een dergelijke opmerking wel de meest welwillende zou zijn, welke wij van de leden van ons hoefmedengilde zouden te wachten hebben. En het is hun niet kwalijk te nemen! Waar wij in no. 9 van den vorigen jaargang eene berekening hebben gevolgd van 't geen er aan het beslag wordt verdiend, mogen wij niet verwachten dat de hoefsmid nog in de 1e plaats kosten kan maken voor het aanleggen van een monsterbaan naast z'n smederij (gesteld dat hij daarvoor de geschikte ruimte heeft) en in de 2e plaats de voor het monstereeren noodige tijd en hulp niet kan geven bij een zoo karige berekening van het beslagloon.

In afwachting van meer gunstige verhoudingen op dat gebied, kunnen wij ons in de gegeven omstandigheden slechts enkele plaatsen denken waar, ten opzichte van het hoefbeslag, de noodige onderzoekingen kunnen worden gedaan, gegevens verzameld enz. Het zijn voornamelijk die plaatsen waar geldverdiene niet de drijfveer is van het houden der smederij, doch waar deze is een *leersmederij* in den waren zin des woords.

Het stichten van dergelijke inrichtingen is een groote vereischte voor de doelmatige ontwikkeling van ons nationaal hoefbeslag en de hoefsmid dient het noodzakelijk te weten, dat hij er, met ons, naar moet streven, de oprichting van dergelijke leerscholen te bevorderen, wijl zij veel meer nut zullen afwerpen dan de thans in zwang zijnde hoefsmidscursussen.

\* \* \*

En wanneer wij dan om bovengemelde redenen de hoefgebreken en de afwijkende standen en gangen thans niet onder bovenstaand hoofd zullen behandelen, blijven er niet veel onderwerpen meer over welke gewoonlijk bij de beschrijving van den hoef en het hoefbeslag worden ingedeeld.

Wij zouden nog kunnen behandelen de techniek van het hoefbeslag, het z.g.n. beslaan, alsmede de verschillende soorten van ijzers en het gebruik daarvan bij verschillende hoeven en toestanden.

Van de rubriek ijzers zal thans niet behandeld worden, datgene wat behoort tot het scherpe beslag, omdat ook dit onderwerp nog niet lang geleden door ons is uitgewerkt onder „De nieuwste vindingen op het gebied van het hoefbeslag”, in jaarg. VII en VIII.

Alzoo blijft te behandelen: de techniek en eenige soorten van hoefijzers.

Wat betreft de praktijk van het hoefbeslag, kan worden getuigd dat vele van onze smeden de kunst verstaan vlug te kunnen werken. De cursianen onder het gilde, achten zich gelukkig wanneer bij het theoretisch gedeelte van het examen voornamelijk vragen over de techniek tot hen worden gericht. Zitten ze met vleeschzoom, vleeschkroon, vleeschplaatjes, beteekenis van de steunsels enz. wel eens in de knoei — te beschrijven hoe een ijzer wordt ondergeslagen — gaat van een leien dakje. Echter — wat die vlugge uitvoering betreft, blijft ze, getoetst aan de theorie, wel eens in

gebreke de noodige punten van goedkeuring te behalen. Dit blijkt bij de wedstrijden in het hoefbeslag — veel nuttiger dan tentoonstellingen van hoefijzers — dikwijls nog zeer duidelijk. Letten wij daarbij op het afnemen der oude ijzers, dan zullen niet altijd alle nieten der nagels weggeslagen en niet alle nagels worden uitgetrokken alvorens het ijzer wordt weggenomen. Bij het besnijden van wand, zool en straal wordt ook al weer dikwijls met voeten getreden, wat men op de theorie als wenschelijk en noodig verkondigt. En dit zijn zaken, die ons onaangenaam aandoen. Immers — *of* de theorie deugt niet en moet anders gegeven worden — *of* in een goede hoefsmederij moet volgens de theoretische grondslagen worden beslagen! Daar hebben we b.v. de theorie dat er niet meer van den wand mag worden weggenomen dan het gedeelte 't welk buiten de zool uitsteekt. Ongetwijfeld berust dit op zeer goede gronden; immers wanneer wij ook het met de zool verbonden gedeelte van den wand wegnemen, maken wij noodzakelijk die verbinding zwakker en bestaat er dus ook meer kans dat de zool meer en meer doorzakt. Toch zien wij in de praktijk niet veel rekening houden met deze grensbepaling van wandbesnijding, doch wordt er naar believen van den wand weggenomen. Met het voorschrift „niets wegnemen van zool, steunsels en straal” wordt ook dikwijls zeer willekeurig omgesprongen. Velen hebben de vaste gewoonte om steeds aan deze deelen te peuteren — noodig of niet noodig! Het gevolg moet weer zijn, doorzakken van het verzwakte zoolgewelf en het beperken van de zoo gewenschte werking van het straalkussen. Immers door de sterke straalbesnijding zal deze, bij het neerzetten van den hoef, niet den bodem raken en zal het elastische vetkussen niet op den bodem komen, niet geknepen worden tusschen de pees van den hoefbeenbuiger (bovenste begrenzing) en den straal als onderste grens. Zal dit wel gebeuren, dan moet de straal den bodem raken — daar tegendruk ondervinden — welke gepaard met den druk van boven — het lichaamsgewicht — het platter en breeder worden van het straalkussen — en dus ook van den hoef — in de hand werken.

Deze toestand moet natuurlijk bestaan bij den beslagen hoef en omdat nu op den straal in den regel geen ijzer wordt gelegd, moet bij den onbeslagen hoef, de straal zooveel beneden den draagrand uitsteken als het ijzer dik is.

(Slot volgt.)

VERSLAG DER VERGADERING  
VAN DEN SMEDENBOND „HOLLANDSCH NOORDERKWARTIER”  
en van de

AFD. SCHAGEN VAN DEN BOND VAN SMEDENPATROONS.

De jaarlijksche algemeene vergadering van den Smedenbond „Hollandsch Noorderkwartier” werd 8 Jan. te Schagen gehouden. Uit het verslag van den secretaris bleek, dat het ledental tamelijk wel hetzelfde was gebleven. Betreurd werd dat nog zoo weinigen het nut van aaneensluiting inzien en dat de meeste leden op de vergaderingen door afwezigheid schitteren. Een woord van hulde werd gebracht aan den wakkeren voorzitter v. d. Bond, den heer J. L. Wissekerke van Kolhorn, die steeds trouw op zijn post is.

De toestand der financiën mag bevredigend genoemd worden. Pogingen

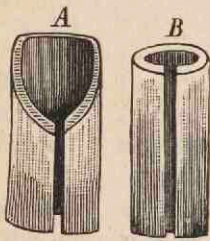
zullen worden aangewend om in het volgende najaar weer een cursus in hoefbeslag te doen houden, terwijl op de volgende vergadering getracht zal worden eene lezing te doen houden over de standen van het paard. Eveneens zal het Bestuur dan voorstellen doen betreffende den aankoop van smeeholen.

In de nu volgende vergadering van de afdeling Schagen en omstreken v. d. Bond van Smedenpatroons in Nederland werd, na afdoening der gewone werkzaamheden, het woord gevoerd door den heer N. J. Oldendorp, secretaris van bovengenoemden bond. ZEd. had tot onderwerp gekozen de Onderlinge Omslag Risico-verzekering. Op zijne gewone duidelijke wijze zette Spreker aan de vergadering uiteen, waarom deze wijze van verzekering de voorkeur verdient boven de Rijksbank of particuliere maatschappijen. Verder werd nog een korte uiteenzetting gegeven van het werken en streven van den Bond en werd hierna de vergadering gesloten. Beide vergaderingen waren als gewoonlijk slecht bezocht.

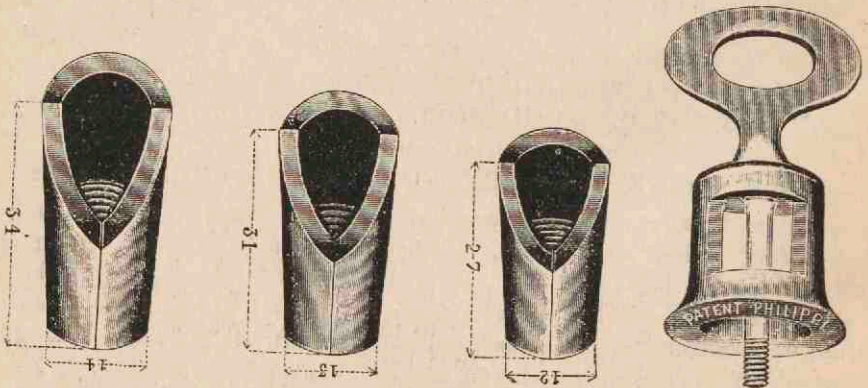
R.

## INGEKOMEN BOEKWERKEN.

Door de bekende firma H. Hauptner te Berlijn is wederom een katalogus uitgegeven, waarin afbeeldingen voorkomen van toestellen en instrumenten op 't gebied van verschillende wetenschappen. Ook leermiddelen ten behoeve van cursussen in hoefbeslag zijn bij de firma in grooten voorraad voorhanden. —



De heer H. Borgrink, ijzerhandelaar te Leeuwarden, zendt ons een paar der door hem in Friesland en Groningen in den handel gebrachte, holle, veerende insteekkalkoenen. Als deugden van deze kalkoenen worden aangegeven dat zij uiterst hard zijn, niet afbreken en dat ze bijna nooit verloren gaan, omdat ze eenigszins veeren. In iederen kalkoen zit een kurkje om te verhinderen, dat er vuil in komt en de schroef-



draad, die zich daar ter plaatse bevindt, niet verstoort geraakt doch steeds

geschikt blijft om er den trekker in te draaien en op die wijze de kalkoenen uit de gaten te verwijderen.

Met het oog op den winter is het voor de smeden, welke nog geen gevestigde ervaring bezitten omtrent het doelmatigste scherp beslag, thans wenschelijk ook deze kalkoenen eens te beproeven. Het succes van de verschillende scherpe kalkoenen is nog al afhankelijk van de soort van paarden en wegen bij welke zij dienst moeten doen. Zoo zullen b. v. de insteekkalkoenen met ronde halzen bij de werkpaarden in de steden nog al eens verloren gaan, omdat de gaten uitloopen, zelfs niettegenstaande ze in staal zijn ingeslagen en voldoen in die omstandigheden beter de kalkoenen met vierkante halzen en vierkante gaten.

## PERSOVERZICHT.

Uit: „Vulkaan”.

— Door den heer J. de Koning, civiel-ingenieur te Hilversum, is in de afdelingsvergadering v. d. Maatsch. t. bev. d. Bouwkunst te Amsterdam een lezing gehouden over: „Handwerksnijverheid en Staatshulp”.

De bemoeiingen van den Staat tot bevordering van de handwerksnijverheid zijn in de eerste plaats het uitvloeiisel geweest van de moderne wijze van productie. De toepassing van het grootkapitaal op de industrie heeft zeer verschillend gewerkt op verschillende takken van het handwerk; sommige takken zijn totaal verdwenen, zooals huisweverij, maar andere zijn weer geschapen zooals het installatiebedrijf voor gas, waterleiding, electriciteit enz. Andere bedrijven hebben door de nieuwe productiewijze zeer geleden, doch zijn niet ten onder gegaan, o.a. de kleermakerij, de schoenmakerij en het slotenmaken. Ook op het bouwvak is de uitwerking zeer verschillend geweest, doch zeer waarschijnlijk heeft dit vak er meer voor- dan nadeel bij gehad. Tegenover de nadelen van machinale bewerking van deuren, vensters enz. staat, dat de groot-industrie het bouwen van vele groote gebouwen en arbeiderswoningen noodig maakt.

Voor al in Oostenrijk worden door de Regeering de verschillende takken van het kleinbedrijf krachtig gesteund. Het Handelsministerie aldaar richtte een afzonderlijke tak van werkzaamheid in. De centrale machinehal te Weenen, het houden van cursussen voor meesters en gezellen, de verstrekking van arbeidshulpmiddelen zijn hiervan het bewijs, en deze zijn het gevolg van het zeer ontwikkelde leerlings- en vakvereenigingswezen.

In die machinehal — een zaal van 800 M<sup>2</sup> — worden verschillende werktuigen tentoongesteld en 's Zondags en een paar middagen 's weeks in beweging gesteld, terwijl ambtenaren aanwezig zijn voor het geven van inlichtingen omtrent de voordeelen van die machines, het kolenverbruik der motoren enz. Ook werden cursussen opgericht voor kleine patroons in verschillende vakken, welke 6—8 weken duren. Aan lieden uit de provincie worden toelagen gegeven van f 10 tot f 12 per week om die cursussen te bezoeken. In de provincie worden eveneens cursussen gehouden met behulp der vakvereenigingen. Tevens worden er plaatselijke tentoonstellingen van machines gehouden.

Door de Regeering worden aan vakvereenigingen (niet aan personen) arbeidshulpmiddelen verstrekt. De leden der vereeniging kunnen tegen vaste tarieven van de werktuigen gebruik maken. Op deze wijze is f 330.000 voor werktuigen aan 174 vereenigingen verstrekt. Sommige vakvereenigingen ontvangen bedragen in geld tegen een bepaalde rente.

Een belangrijk onderdeel van het Handelsministerie is het leerlingwezen. Plaatselijke tentoonstellingen worden gehouden van werkstukken die door leerlingen der vakscholen zijn gemaakt, of wel door reeds bij het vak zijnde leerlingen. De hier bekroonde voorwerpen worden naar de hoofdplaatsen der districten gezonden, en het aldaar weer bekroonde gaat naar de centrale tentoonstelling te Weenen. Vooral wordt de regeling van het vakvereenigingswezen zeer geroemd; op een bevolking van  $18\frac{1}{2}$  millioen zijn 5 à 6000 vakvereenigingen, waarbij de consumptie- en de productie-vereenigingen niet mede zijn geteld. (De consumptie-vereen. zijn die, welke voor gemeenschappelijke rekening, b.v. ijzerwaren, steenkool enz. aankopen; de productie-vereen. zijn b.v. de vereen. van steenkoolhandelaren, of andere, die ten doel hebben door aaneensluiting de daling der prijzen te voorkomen. *Ref.*)

In Duitschland volgt men op kleinere schaal de Oostenrijkers na.

In ons land heeft het handwerk van de vakvereenigingen nog maar weinig voordeel gehad. Op het gebied van den landbouw is er wel samenwerking; als voorbeeld wordt de zuivelbereiding (boter- en kaasbereiding) genoemd.

Wie in ons land de taak ter hand moet nemen, die voor den middenstand zoo belangrijk is, durft spreker niet voorspellen, en zegt dat hetgeen elders is geschied van groot belang voor ons is en dat de daar gemaakte fouten door ons zooveel mogelijk vermeden kunnen worden.

— Om 't roesten van schroeven te voorkomen moet men ze voor 't gebruik dompelen in een dunne pap van olie en grafiet.

— Men geve den leerling steeds door orde en zorgvuldigheid in de behandeling der gereedschappen zelf een goed voorbeeld. Men prente hem in, dat een arbeider, die van zijn gereedschap toch afhankelijk is, door 't verlies daarvan of door onnut zoeken veel tijd verliest en dat hij, die zijn gereedschap niet in orde houdt en zich daarbij toch t'huis voelt, als gezet en meester voor die slechte gewoonte zal moeten boeten. Wel nergens is 't spreekwoord „ieder ding op zijn plaats” meer toepasselijk dan op de werkplaats. Orde is de ziel van elke zaak. Machines en gereedschappen moeten van tijd tot tijd nagezien en schoongemaakt worden. Komen nu ijzeren of stalen instrumenten en gereedschappen in aanraking met vocht, dan is niet alleen onmiddellijk afvegen met een poetslap, maar ook later insmeren met vet noodzakelijk. Dit geschiedt het best door middel van een lap, die men in olie, fijne beenderolie (geen brandolie) heeft gedompeld.

Een zeer bekende werkbaas had de gewoonte als hij een nieuwen arbeider wilde nemen, dien te voren eenig werk op te dragen, waarbij hij dan toekeek. Maakte de arbeider, nadat hij den hem opgegeven arbeid had voltooid, zijn gereedschap schoon, hing of legde hij 't op de aangewezen plaats, dan werd hij aangesteld. Op niet-aanname kon iedereen rekenen, die zijn gereedschap onordelijk neerlegde.

— Om half versleten vijlen en raspen weer scherp te maken kooft men

ze gedurende een half uur in eene scherpe soda-oplossing, en spoelt ze daarna schoon in zuiver stroomend water. Hierop legt men ze in een bad, bestaande uit 1 deel salpeterzuur, 3 deelen zwavelzuur en 7 deelen water. Hierin blijven zij van 10 seconden tot 5 minuten, afhankelijk van de afmetingen, het meer of minder afgesleten zijn, fijnheid en vastheid van structuur enz.

Zeer zachte en fijne vijlen worden spoediger scherp dan grove en harde; deze laatste zullen wellicht nog langer in het bad moeten blijven dan boven is aangegeven.

De vijlen worden na het bad in stroomend water goed van het zuur gereinigd, door kalkmelk gehaald en gedroogd.

Na droging worden zij met een vetten borstel afgeborsteld, ten einde roesten te voorkomen; zij zijn daarop weer evengoed bruikbaar als nieuwe vijlen.

#### Uit: „N. R. Courant.”

— De uitvoer uit Duitschland van ijzer en ijzerwaren is over de maanden Jan.—Oct. belangrijk minder dan in hetzelfde tijdvak van 1903.

— De afd. Amsterdam v/d vereeniging „Volksonderwijs” heeft een adres verzonden aan de 2e kamer, waarin zij haar leedwezen uitspreekt over het feit, dat door den Min. van Binn. Z. geen post is uitgetrokken voor de stichting van nieuwe ambachtscholen.

— Bij de behandeling der koloniale begrooting heeft de heer Pastoors gewezen op de bevordering van de nationale industrie, voornamelijk voor de ijzerindustrie en den wagenbouw.

#### Uit: „Der Hufschmied”.

— Door Richter, assistent aan de leersmederij te Dresden, zijn onderzoekingen gedaan naar de elasticiteit van den hoefhoorn. Hij onderzocht die eigenschap bij wand-, zool- en straalhoorn.

Het bleek hem dat de elasticiteit nog al afhankelijk was van het meerdere of mindere watergehalte van het hoorn (hoe meer watergehalte des te meer elasticiteit).

Aan overeenkomstige stukjes van aan een uiteinde vastgezette wand-, zool- en straalhoorn, werd aan het andere uiteinde een schaalte gehangen en daarin kwik gegoten totdat de hoornstukjes afscheurden. Dit geschiedde bij wandhoorn bij een belasting van gem. 10265, bij zoolhoorn van 4600 en bij straalhoorn van 2650.5 gram. Terwijl de wand- en zoolhoorn bij belasting slechts weinig uitrekt en dan nog bij zwaardere belasting, is die uitrekking bij zoolhoorn nog al aanzienlijk en heeft bij veel minder belasting plaats. Volgens de onderzoekingen was de uitkomst dat de elasticiteit van straal-, zool- en wandhoorn tot elkaar staat als 4 : 2 : 1.

— De vee-arts Groszbauer, leeraar in hoefbeslag te Weenen, beschrijft in een artikel „Bepaling van den hoefvorm door het meten der richting van den hoornwand”, het daarbij gebezigde instrumentje en geeft aan dat bij een regelmatig voorhoef: de toonwand met den bodem een hoek van  $54^{\circ}$  zou vormen, de buiten-zijwand (op de plaats der grootste breedte van den hoef) een van  $77^{\circ}$ , de binnen-zijwand een hoek van  $79^{\circ}$ , de buiten-ver-

zenwand en de binnen-verzenwand beide een hoek van  $118^\circ$ , terwijl de toonlengte tot de verzenlengte zou staan als 8.5 tot 4 bij een regelmatig achterhoef: in dezelfde volgorde als boven:  $55^\circ$ ,  $84^\circ$ ,  $87^\circ$ ,  $108^\circ$  (buitenwand), 112 (binnenwand), 9 en 4.3.

(Gewoonlijk wordt anders geleeraard dat de grootste lengte van den hoornwand bij den voorhoef 3 à  $2\frac{1}{2}$  maal de afstand van kroonrand tot draagrand zou zijn, — bij een achterhoef  $2\frac{1}{2}$  à 2 maal, hetgeen volgens Groszbauer's ervaring derhalve niet juist zou blijken te zijn. Denkelijk is de verhouding in den regel ook kleiner dan de aangegevene, maar dat de achterhoef niet stomper is dan de voorhoef, komt ons onjuist voor. *Ref.*).

Uit: „*De Landbode.*”

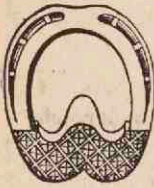
— Gedurende 1905 zullen in het Vlaamsche gedeelte van België 13 gratis-cursussen in hoefbeslag worden gegeven.

### Briefwisseling.

Ingekomen postwissels van *P. Butler* te B. f 1.50 voor 4e kwart. '04 en 1ste kwart. '05, *Dr. J. v. Dorssen* te B. voor 2 jaarg. f 3.—, *Gebr. Polak* te V. voor div. nos. f 1.—, *K. Gons* te B. f 1.50 voor 1ste halfj. '05, *H. Kruyt* f 3.50 voor 1905 en 2 afz. nos.; en voor 1905 à f 3.— van *W. C. Schimmel* te U., *M. G. de Bruin* te U., *H. Kabel* te V. en *P. Ripmeester* te H.

### Advertentiën.

#### 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.

#### Kunsthoorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

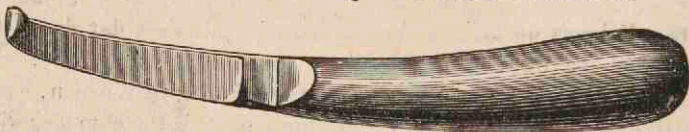
**K. G. W. DE BOSSON**, Apotheker,  
te Dordrecht.

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvage gratis.

### GEVRAAGD:

Een **HOEFSMIDSKNECHT**, bekend met ander werk, bij **G. J. ROLINK**, Hoefsmid, Enschedé.


### Wereldtentoonstelling Parijs 1900: Hoogste onderscheiding en Gouden medaille.



**RENETTEN**, beste kwaliteit, onder garantie, vanaf Mrk. 1.15. Catalogus voor alle instrumenten en leermiddelen voor hoefbeslag gratis.

**H. Hauptner**, Berlin, Postamt 6.

# Dick's Patent-Hoefraspen,

met het merk 

## DICK'S Gereedschappen voor Hoefbeslag



levert **FRIEDR. DICK, Esslingen a. N. (Wurt.)**

Vertegenwoordiger: **J. J. VAN MEEKREN, Groningen.** Alleen verkoop aan handelaren.

Beste en meest beproefde beslag.

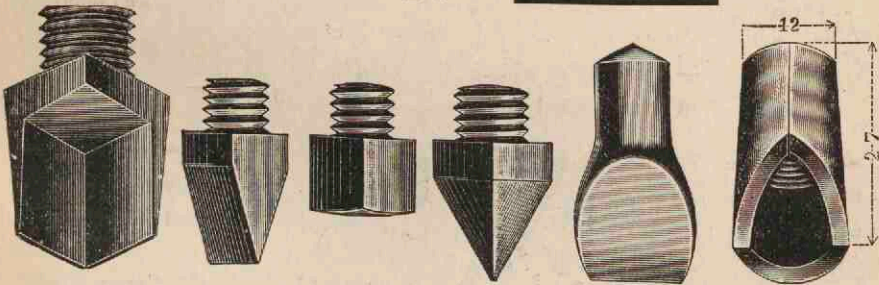


Hoogste onderscheidingen!  
 1901: Grootte **GOUDEN MEDAILLE.**  
 1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.  
 1903: Diploma en Medaille te Meissen, Smidsvaktent., voor de beste afwerking.



ALLE SOORTEN van  
**Schroef- en Insteekkalkoenen.**  
 Losse Stooten.

## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

Lage prijzen.

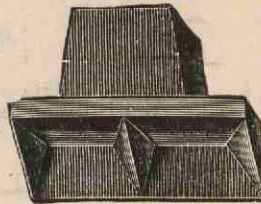
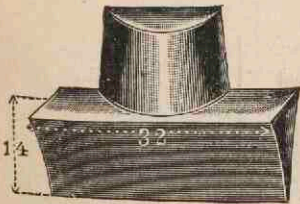
Geen handelswaar.

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.





# 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 straat.

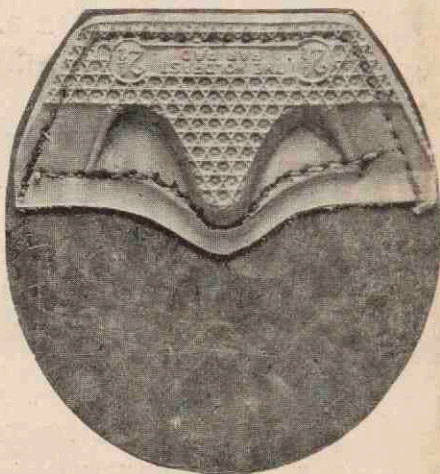
Beter en goedkooper dan Engelsche zolen. Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

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.

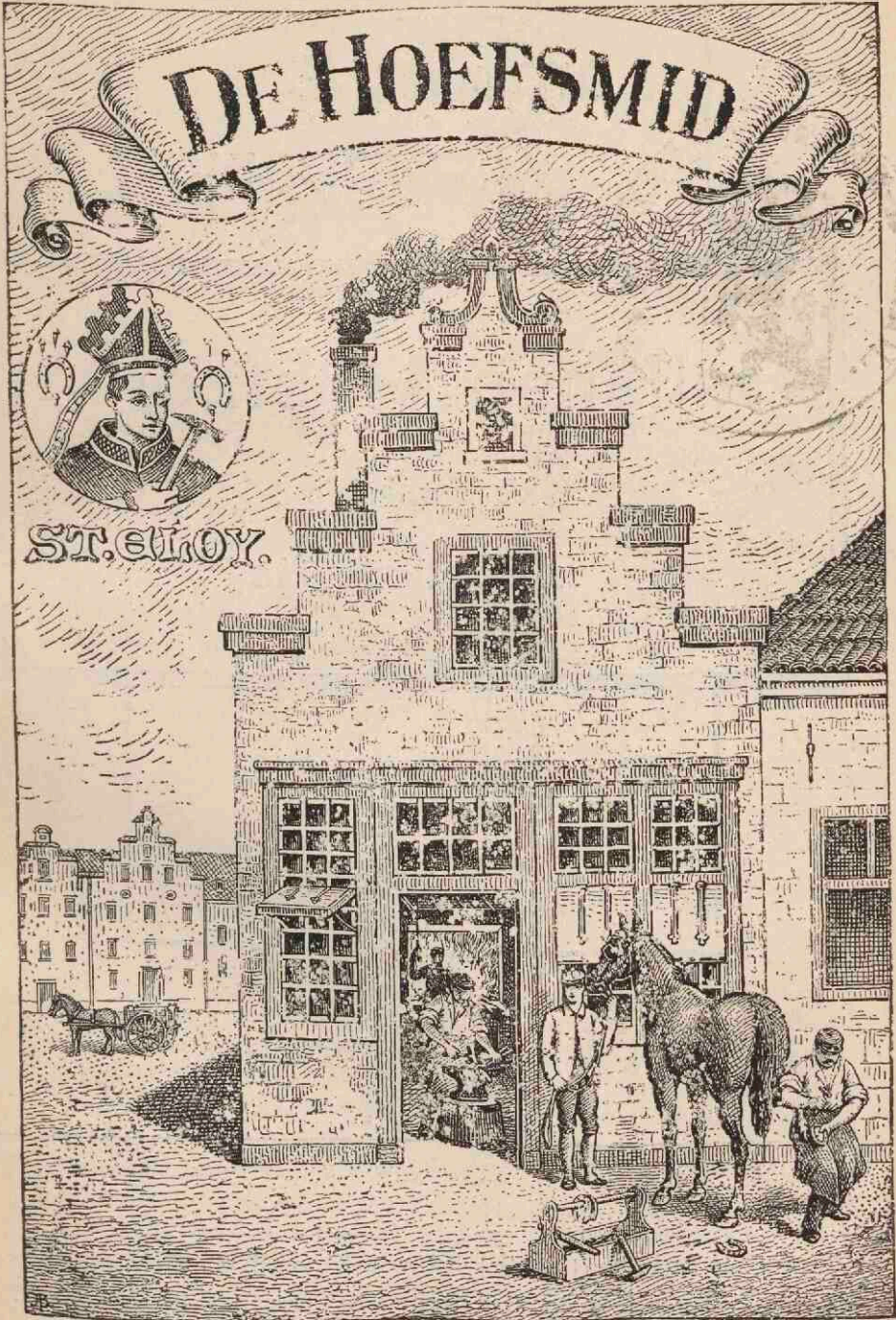
Schroeven en Stiften  
in alle modellen.



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.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en

de Goedkoopste

**Rotterdam,**

Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

Wat moet de hoefsmid noodzakelijk weten? door H. A. Kroes. (Slot.) —  
Open en gesloten ijzers. — Het uitzetten en samenkrimpen van den hoef.  
Korte mededeelingen. — Persoverzicht. — Mededeelingen over het smids-  
vak, vallende buiten het hoefbeslag. — Briefwisseling. — Advertentiën.

## WAT MOET DE HOEFSMID NOODZAKELIJK WETEN?

DOOR

H. A. Kroes.

(*Vervolg.*)



Dikwijls wordt er zeer onmethodisch gehandeld waar het geldt een gedeelte hoorn weg te nemen voor de plaats waar de lip zich bevindt. Het spreekt van zelf dat er slechts een klein gedeelte van den toonhoorn mag worden weggeraspt — wij zouden zeggen *zooveel* als de dikte van den basis der lip bedraagt, omdat anders het ijzer te veel naar voren komt te liggen en de nagelgaten niet zuiver uitkomen op het midden van de witte lijn. Echter wij zien dat er dikwijls een belangrijk stuk hoorn wordt weggekapt, ja dikwijls de lip bij het roodgloeiend passen, geheel in den toonwandhoorn wordt weggebrand. Dit moet natuurlijk tengevolge hebben dat het ijzer veel te ver naar achteren komt te liggen, het breede toongedeelte van den wand, naast de lip, buiten den uitwendigen rand van het ijzer uitsteekt en later wordt weggenomen, waardoor alweer een verzwakking van den wand veroorzaakt wordt. Het ijzer past slecht, de nagelgaten komen te veel naar achteren en de takken steken te ver naar achteren uit.

Te heet passen is tevens een fout waarmee dikwijls gezondigd wordt! Onder gewichtig kijken en tasten ziet men soms de smeden de roodgloeiende ijzers met geweld op den hoof drukken om ze daarin geheel weg te branden . . . en dan past het natuurlijk perfect.

Alle voorschriften van een vlakken draagrand van hoof en ijzer, van een overeenkomstigen draagrand- en ijzervorm worden hiermede met voeten getreden; immers wat buiten het ingebrande ijzer uitsteekt, wordt eenvoudig weggekapt of weggeraspt en het ijzer past zoo mooi alsof het onder den hoof gegoten is! Hoe brokkelig dat uitgebraden hoorn wordt, hoe nadeelig er wordt ingewerkt op de lenigheid en taaheid van den hoornwand, daarover bekommert zich de smid niet; hij komt op een gemakkelijke manier en met weinig technische vaardigheid met z'n werk klaar.

Het inslaan van de nagels geschiedt ook nog niet altijd zooals het geleeraard wordt. Mede door bovengemelde fouten kan men dikwijls niet precies met z'n nagels komen waar men wezen wil en moeten ze scheef en schuin worden aangezet, dikwijls, half ingeslagen, weer worden uitgetrokken — en men maakt ten slotte meer gaten in den hoof dan wenschelijk is. Bovendien zal een scheef ingeslagen nagel, tijdens het gaan van het paard, zeer in den hoof wroeten en losraken. Dat onder dergelijke omstandigheden de nagels niet in één lijn aan den wand uitkomen, ligt voor de hand en om dan deze zichtbare gevolgen van een minder correct beslag weg te nemen, worden de

hoog uitkomende nagels sterk omgeniet, waardoor ze gemakkelijk aanleiding kunnen geven tot drukking der gevoelige deelen — dus tot kreupelheid.

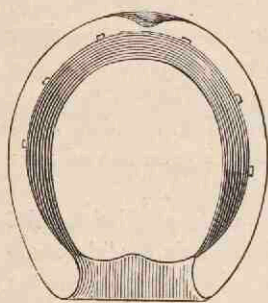
Het sterk beraspn van den hoof, zelfs boven de nieten, om alles eens netjes te maken, het daarna insmeren met een zwarte massa, bestaande uit vet en roet, zijn tevens gewoonten welke niet doeltreffend kunnen worden genoemd.

\* \*

Aldus — in de praktijk de voorschriften opvolgen, tenzij er grondige redenen bestaan waarom daarvan wordt afgeweken! Zoo moet er eenheid komen in het beslag en komt er een einde aan de betweterij van eigenaars en koetsiers, die zoo gaarne een woordje willen meespreken en den smid zoo dikwijls plaatsn tusschen z'n verstand en plicht en de lager geponeerde, doch niet te minachten portemonnaie.

\* \*

Er blijft thans nog over eene beschouwing te geven over het gebruik van sommige ijzers, die — hoewel ze niet als gewoon beslag kunnen worden aangemerkt — toch in de praktijk zooveel burgerrecht hebben verkregen, dat ze tegenwoordig zoo nagenoeg bij alle smeden — die zich eenigszins op hoofbeslag toeleggen — bekend zijn. Een le plaats wordt bij die collectie ijzers ingenomen door het balk- of gesloten ijzer. Omdat



Balkijzer.

het ijzer vrij algemeen bekend en hierbij is afgebeeld, kan eene nadere beschrijving gevoeglijk achterwege blijven. Alleen zij er op gewezen dat bij het maken van dit ijzer zorgvuldig moet worden gelet op den vorm van den hoof waarvoor men het wil bestemmen. Is het in den toon te nauw of te breed dan zal — wanneer eenmaal de deelen van den balk zijn saamgeweld — het veel moeite kosten het ijzer passend te krijgen en daarmee gaat een gedeelte van het doel — waarvoor men dit ijzer wenscht te gebruiken — verloren. Ook het verzwakken van het omgebogen gedeelte tusschen

tak en balk moet worden vermeden. Moet het ijzer telkens en telkens nog wat worden verzet en moet het daarvoor dikwijls op den hoorn van het aambeeld worden bewerkt, dan zullen bedoelde deelen van het ijzer te smal worden en ook hiermee gaat weer een van de goede eigenschappen van het gesloten ijzer verloren. — Wat toch is het geval?

We gebruiken een balkijzer o. a. dan, wanneer wij ook den straal zooveel mogelijk willen doen dragen op het ijzer en den druk van den hoof op het ijzer over een grooter vlak willen verdeelen — dus voor ieder van die deelen minder bezwarend te maken. Een van die deelen welke men dikwijls wil sparen is de verzenwand, welke veel door verkeerd besnijden, verkeerd verplegen en verkeerd beslaan, zwak wordt. Het verkeerd besnijden berust veelal op een te veel wegnemen van de steunsels en den straal, alsmede het te laag maken van den verzenwand waardoor een te groot gedeelte op de achterste hoefhelft valt.

Verkeerd verplegen is: het te droog houden van den wand (voornamelijk voorhoeven), waardoor deze in het achterste gedeelte — dat het meest aan

uitzetting en vernauwing onderhevig is — samenkrimpt. Deze inkrimping kan zich niet duidelijk openbaren aan het bovenste gedeelte van den verzenwand, omdat dit gedeelte als kroonrand een min of meer vaste onderlaag heeft en daardoor in z'n vorm meer bepaald blijft. Echter het onderste gedeelte van den verzenwand mist die vormgevende onderlaag en krimpt in, zoodat de wand van af den kroonrand niet meer buitenwaarts — doch binnenwaarts verloopt (ingetrokken verzenen).

Het ijzer kan dit euvel nog in de hand werken wanneer het te kort, te wijd of te smal van draagvlakte is. In deze gevallen toch heeft de verzen-draagrand van den hoof geen voldoende aanraking met den draagrand van het ijzer en zullen de verzenwanden tusschen de ijzertakken naar binnen ombuigen. Welnu — bij zulke verzwakte verzenen en steunselhoeken geeft men als remedie wel een balkijzer, en het spreekt van zelf, dat men dan niet, bij het maken van zoo'n ijzer, dezelfde fouten moet aanbrengen als waardoor de afwijkende toestand is ontstaan — ergo . . . zorgen voor behoorlijke breedte in het omgebogen takgedeelte, zoodat de verzenwand beschut is en alle gelegenheid heeft zich over die breede vlakte uit te zetten, nu, door het drukken van den straal op den balk, daartoe aanleiding wordt gegeven.

Een balkijzer vereischt meer ijzer, dus een langere staaf, dan een gewoon ijzer voor eenzelfden hoofvorm. Dat spreekt als een boek, zal men zeggen . . . goed . . . doch dan moeten er ook maar niet zoo dikwijls te korte balkijzers worden ondergelegd, die het doel missen waarvoor ze dienst heeten te doen . . . n.l.: op den straal te drukken!

Wanneer *moeten* en wanneer *zullen* ze dat doen?

Natuurlijk onder het loopen van het paard en niet enkel bij den opgelichten en beslagen hoof. Gedurende dat loopen verplaatst zich de lichaamslast, wegens het doorbuigen van het hoofgewricht en het rollen van het hoofbeen (zie art. hoofmechanisme) naar achteren en is die lichaamslast op z'n verst naar achteren verplaatst wanneer het paard op den neergezeten hoof zoogenaamd *doortreedt* en de hoof van de tegenovergestelde zijde is opgetild. Deze naar achteren verplaatste lichaamslast zal mede door den straal gedragen worden wanneer hij met den bodem in aanraking komt, en wil men die aanraking door een balkijzer bevorderen, dan moet de straal, bij den *doorgetreden* toestand van den hoof, gedrukt worden tusschen de lichaamslast van boven en den balk van onderen — ergo — de balk moet goed ver naar achteren liggen en dus het ijzer vrij lang zijn. — Wanneer het balkijzer moet dienen om een groot gedeelte van den hoofwand te ontlasten — b.v. bij plat- en volhoeven, waarbij de hoornwand, door te grooten druk daarop, is ingebogen — moet men trachten door kortere balkijzers de belasting zooveel mogelijk op de achterste hoofhelft te doen neerkomen. In den regel is hierbij toch de straal goed ontwikkeld.

Wanneer een gedeelte van den wand niet op het ijzer mag drukken, wegens brokkeligen toestand, scheuren, onsteking enz., moet de straal voor het verleenen van steun worden aangesproken, omdat er anders niet genoeg steunvlakte overblijft waarop de lichaamslast neerkomt. Het beschutte deel van den hoornwand wordt dan ingekort, zoodat het niet op het ijzer rust.

De balkijzers voor plat- en volhoeven moeten aan den buitenrand, van af de hoofvlakte naar de bodemvlakte, naar binnen worden bijgewerkt, om niet onnoodig het toch al te breede bodemvlak te vergrooten.

Er is strijd gevoerd over den vorm van den balk, n.l. of deze volkomen vlak, naar voren of naar achteren hellend, breed of smal moet zijn.

Wanneer wij ons het doel van den balk goed voor oogen stellen, zullen wij meestal een vrij breeden balk eischen, n.l. wanneer hij moet dienen om den straal te drukken. Ook heeft het dan geen zin, den balk naar voren toe dun te laten toelooopen, omdat hij dan slecht met een rand met den straal in aanraking komt, daar de straal ook niet horizontaal is, wat z'n ondervlakte betreft, doch naar boven helt. Wenschen wij dus veel aanraking van den straal en balk, dan zou men den balk in z'n voorrand dikker moeten maken om naar achteren toe af te hellen.

Wil men liever horizontale ondersteuningsvlakten, dan make men toch vooral den balk niet te smal.

In één geval, waarbij dikwijls volgens den hoofvorm het balkijzer op z'n plaats zou zijn, moet het toch zorgvuldig worden vermeden, n.l. wanneer er eene verbeening van de hoefkraakbeenderen van den hoef aanwezig is. Immers in dit geval is iedere uitzetting van den hoef pijnlijk, doordat de weeke zenuwrijke deelen bij hunne uitzetting worden beklemd tusschen de niet uitwijkende verbeende kraakbeenderen.

We hebben dus hier te doen met een van die weinige gevallen waarbij we de werking van het hoefmechanisme niet bevorderen en dus den straal niet laten dragen op het ijzer.

(In een volgend artikel eene beschrijving van nog eenige andere ijzers en haar gebruik).

---

## OPEN EN GESLOTEN IJZERS.

### *Open ijzer.*

Door het gewone (open) hoefijzer wordt de tegendruk van den bodem slechts op den draagrand, de witte lijn en den uitersten omtrek van de zool overgebracht, de geheele straal en bijna de geheele zool worden op harden bodem onttrokken aan hunne natuurlijke bestemming. Gevolg hiervan kan zijn: kleiner worden van den straal en nauwer worden van den hoef.

Gebruikt men ijzers met kalkoenen, zoo treedt deze verandering nog sterker op.

De afslijting van den wand in de achterste hoefhelft door het hoefmechanisme, alsmede de grootte (hoogte) van den straal, zijn van groot belang voor de beoordeeling van het beslag. Door de afslijting wordt de voetas gebroken; heeft deze afslijting vooral aan de eene helft plaats, zooals bij bodemwijden stand en verbeening van het hoefkraakbeen, dan wordt de hoef scheef, de voetas is ter zijde gebroken; blijft deze toestand lang bestaan, dan is er groote kans op het ontstaan van een krommen hoef.

De straal ligt met den draagrand in één vlak bij het onbeslagen paard en ondervindt dus voortdurend den tegendruk van den bodem; legt men echter een ijzer onder, dan verandert de zaak, n.l. op harden bodem raakt de straal den grond niet meer. De smid moet dus in het vervolg behalve 't losse hoorn, niets van den straal nemen om de straalschenkels met den bodem in aanraking te laten komen. Maar dit komt lang niet altijd tot stand.

De ondervinding heeft geleerd, dat het open ijzer voor paarden met goede hoeven, die steeds op harden bodem moeten werken, meestal als voldoende te beschouwen is. Uit bovenstaande volgt echter ook dat dit beslag nooit als volkomen goed aangezien kan worden.

*Gesloten ijzer of balkijzer.*

De hoornstraal ligt op den balk en neemt daardoor een deel van den lichaamslast over waardoor de draagrand met een even groot deel ontlast wordt.

Bij gebruik van een balkijzer komt de straal dus weer tot zijne normale werking, waardoor het hoefmechanisme wordt aangezet; gevolg daarvan is vermeerderde bloedstroom, beter hoorngroei, terwijl de afwijving van de drachten op het ijzer minder wordt. De vorm van den hoef wordt beter, nauwe hoeven worden wijder.

Zal deze gunstige werking volgen, dan moet het balkijzer goed gemaakt en goed ondergelegd worden. Voor normale en stompe hoeven behoeft de balk niet breeder te zijn dan het ijzer in den toon, maar bij spitse hoeven is het goed den balk naar voren wat te verlengen.

De balk moet zoo gemaakt zijn, dat de straalschenkels in de eerste plaats dragen; nooit mag het straallichaam alleen dragen daar harde deelen van den hoef — straal en hoefbeen — daar boven gelegen zijn, daarentegen ligt boven de schenkels juist het stootbrekende elastische straalkussen.

Zooals reeds herhaaldelijk gezegd is, in den vorigen jaargang, kan zeer dikwijls met groot voordeel het balkijzer gebruikt worden. Een feit is het echter dat de eigenaar, dikwijls tot zijn schade, niet voor een balkijzer is en dat menige smid niet voldoende doordrongen is van het nut er van:

1. Gezonde hoeven houdt men door het gebruik van balkijzers gezond.

Uit vorenstaande blijkt toch voldoende, dat het onnatuurlijk is dat de draagrand alleen den last draagt, wat feitelijk geschiedt, als het paard met een open ijzer beslagen, steeds op harden bodem dienst moet doen.

2. Wil men een grooter of kleiner gedeelte van den draagrand niet laten dragen, dan is een gesloten ijzer op zijn plaats.

Een gedeelte van een open ijzer niet te laten dragen, vooral als het in de achterste helft is, en dit is toch de regel, is m. i. verkeerd. Een open ijzer moet van het eene uiteinde tot het andere overal volkomen dragen.

3. Waar men het hoefmechanisme wil aanzetten, zooals bij klemhoeven, is het balkijzer aangewezen.

4. Verder moet men paarden, die hoeven met dunnen wand of wel plat-, vol- of scheeve hoeven hebben, met balkijzers beslaan.

Natuurlijk mag men bij verbeening van het hoefkraakbeen (en bij ontsteking van het hoefgewricht) nooit een balkijzer gebruiken.



Wat is nu de keerzijde van de medaille, m. a. w. wat is er tegen het gebruik van balkijzers?

Het balkijzer is zwaarder, het paard zal eerder glijden en door druk van den balk *kan* de straal lijden.

Het zijn nadeelen, het valt niet te ontkennen, maar het laatste bezwaar is door een juist, zaakkundig passen, te ontloopen.

De balk mag slechts los op den straal liggen, drukking mag er niet bestaan. Nu kunnen er zich drie gevallen voordoen, afhankelijk van de grootte van den straal.

1. De ondervlakte van de straalschenkels ligt in één vlak met den draagrand. In dit geval behoeft er niets aan den balk veranderd te worden; is de straal iets grooter, zoo moet de bovenvlakte van den balk een weinig verdiept (uitgehoud) worden.

2. De straal is klein en ligt boven het vlak van den draagrand; er blijft dus een ruimte tusschen balk en straal over. Vóór het ondernagelen vult men de ruimte op met „Hufflederkitt”, guttapercha of kunsthoorn.

Zulk een straal vindt men nog al dikwijls bij stompe en nauwe hoeven.

3. De ondervlakte van den straal ligt lager dan den draagrand, hetgeen bij plathoeven dikwijls voorkomt.

Nu moet de balk naar beneden doorgezet worden en van schroefkalkoenen in de takken gebruik worden gemaakt om een vasten stand van den hoef te verkrijgen.

Bij gebruik van een goed balkijzer, volgens de bovengenoemde regels ondergelegd, kan men een gedeelte van den draagrand vrijleggen. Dit kan men doen door hoorn weg te nemen, of wel, door ijzer ter plaatse weg te vijlen.

Men beoogt met het vrijleggen het wegnemen van ijzerdruk en last op de vrijgelegde plaats.

Als men een balkijzer gebruikt, blijft een gedeelte, dat vrijgelegd is, in den regel vrij liggen; geheel anders dan bij het gebruik van open ijzers, legt men hierbij de drachten vrij, dan zakken deze en raken het ijzer weer.

Nooit mag echter de ligging van het ijzer waggelend of onzeker zijn en het ijzer mag niet veeren, het moet juist een vaste ligging hebben om te bereiken wat men wenscht met het vrij leggen. F.

---

#### HET UITZETTEN EN SAMENKRIMPEN VAN DEN HOEF.

De ervaring, die men bij het geven van onderricht in de leer van den hoef en het hoefbeslag aan leerling-hoefsmeden geregeld opdoet, is, dat het meerendeel der leerlingen moeilijk een goed inzicht verkrijgen en behouden in den bouw en de verrichtingen van den hoef en dat zij als het ware een heele verlichting ondergaan zoodra wordt begonnen met de bespreking van het ijzer en verder van het eigenlijke beslaan.

Indien het onderwijs goed aanschouwelijk wordt gegeven, dan valt den leerlingen de behandeling van de beenderen, de gewrichten —, in 't kort

van den bouw dikwijls nog al mede, maar de bloedsomloop, de voeding der hoofdeelen en in verband hiermede het hoefmechanisme — dat is vaak een heele toer.

Nu wordt er onder het hoefmechanisme immers alleen verstaan het afwisselend uitzetten en samenkrimpen van den hoef, een gevolg van de afwisselende belasting in ontlasting. Ieder leerling, die zijn oogen behoorlijk den kost heeft gegeven in de beslagplaats, weet dat ieder pas onder den hoef weggenomen oud ijzer aan de bovenzijde gladgeschuurde gedeelten vertoond, die steeds duidelijk zichtbaar en streepvormig zijn bij de verzen-gedeelten. Die blanke ijzergedeelten kunnen alleen ontstaan doordat de draagvlakte van den hoef zich over het ijzer heen en weer beweegt en zij worden het duidelijkst waargenomen bij paarden, die geregeld werken en waarbij de nagels niet te ver in de achterste hoefhelft zijn aangebracht.

Het afwisselend uitzetten en samenkrimpen bevordert den bloedsomloop, derhalve de voeding en den groei van den hoef. Hierom wenscht men het hoefmechanisme door de bevestiging en den vorm van het ijzer zoo weinig mogelijk te hinderen en door het verstrekken van beweging aan het paard zooveel mogelijk te bevorderen.

Wij zullen in dit opzicht thans niet verder daarover uitweiden.

Hoe en wanneer die uitzetting en samenkrimping plaats vinden heeft voor de praktijk minder beteekenis dan het feit dat zij bestaan en bevorderlijk zijn voor het welzijn van den hoef. Het „hoe en wanneer” heeft echter in de boeken en tijdschriften over hoefbeslag al veel plaats ingenomen en nog steeds zijn de geleerde onderzoekers het daarover nog niet met elkaar eens.

Eberlin, professor aan de Vecartsenijkundige Hoogeschool te Berlijn, heeft kort geleden aangegeven: Tijdens de belasting van den hoef — dus wanneer het paard er op rust —, wordt de kroonrand in het voorste gedeelte wat vernauwd of ingetrokken, in de achterste gedeelten zijdelings verbreed of verwijd, terwijl daarentegen de drachtgedeelten aan den draagrand wat naar binnen en naar voren zouden worden getrokken, en de zooltakken met de steunsels en den straal gelijktijdig iets naar boven en naar voren zouden worden verplaatst.

Kösters, chef der militaire Hoefsmidschool te Berlijn, is daartegen opgekomen en nu ook Richter, assistent aan de Inrichting voor Hoefbeslag te Dresden, die zijne resultaten in de volgende aflevering van „Der Hufschmid” zal bekend maken.

## KORTE MEDEDEELINGEN.

— **Cursus aan 's Rijks-vecartsenijsschool te Utrecht.** De heeren C. Tonen van Culemborg, C. Daams van Loosdrecht en W. Evers van Amsterdam, die gedurende den wintercursus, van 1 Sept. 1904 tot 31 Jan. 1905, de lessen in het practisch hoefbeslag hebben gevolgd, hebben de school met een getuigschrift verlaten.

Voor den zomercursus van 1 Februari tot 31 Juli zijn weder aangenomen de leerlingen: K. Tauber van Oude Niedorp (N.-H.), L. Schakel van

Benschop en G. W. van der Baan van Doorn, die de lessen in het practisch en theoretisch hoefbeslag volgen.

---

## P E R S O V E R Z I C H T.

---

Uit: „Vulkaan”, 21 Jan.

— Bij het in December j.l. gehouden examens van wege de Vereen. t. v. v. h. ambacht zijn diploma's verworven: Voor meester in het smeden door A. E. Blok, Amersfoort; H. J. Kremer, Groningen. Voor gezelschap in het smeden: D. W. Gesink, Asperen; W. C. Lefeber, Den Helder, en N. H. v. d. Veen, Groningen.

— *Laschpoeder* wordt in den laatsten tijd onder verschillende namen aangeboden. Daar zoo'n middel dikwijls groote diensten bewijst, zoo willen we hier beschrijven, op welke wijze men goedkoop en betrouwbaar laschpoeder zelf bereiden kan. Men neemt een kast van plaatijzer, omstreeks 25/20—8 centimeter groot, vult haar voor 2/3 met borax, die men voor 35—45 cents per kilo koopen kan. Die kast wordt dan op het smidsvuur gezet en men laat langzaam blazen, totdat de borax in roodgloeienden toestend vloeibaar is. Dan verspreidt men de borax in dunne laag op een plaat om koud te worden, en na 't koud worden wrijft men de massa tot poeder. Dan neemt men vijlsel van gegoten staal (of zaagsel) menge 't boraxpoeder en 't vijlsel door elkaar, van elk de helft en 't laschpoeder is gereed voor 't gebruik.

Met dit poeder kan zoowel gegoten staal op gegoten staal als gegoten staal op ijzer of ijzer op ijzer gelascht worden. Men maakt het gegoten staal roodwarm, brengt het poeder tusschen de te lasschen plek, houdt ze samen in 't vuur tot roodwarm gloed en hamert dan de plek met vaste slagen.

IJzer kan tot witgloed verhit worden.

— *Gemakkelijk onderscheiden van gegoten ijzer, staal en stafijzer.* Op de vooraf blank gevijlde oppervlakte van 't te onderzoeken voorwerp, wordt een droppel sterk water gebracht; na eenige minuten der werking van 't zuur op 't oppervlak wordt de droppel afgeveegd en met water afgespoeld. Bij stafijzer is een matwit-aschgrauwe, bij staal een bruinachtig-zwarte, bij gegoten ijzer een donkerzwarte vlek duidelijk waar te nemen, zoodat die eenvoudige bewerking voldoende is, om de bovengenoemde verschillende producten gemakkelijk en snel te kunnen onderscheiden. Op die wijze kan men gemakkelijk zien, of een voorwerp van stafijzer met staal aangelascht is en hoe ver dat aanlasschen zich uitstrekt. 't Geheele onderzoek berust op 't zeer verschillend koolstofgehalte der ijzerproducten, daar gegoten ijzer betrekkelijk de grootste hoeveelheid koolstof bevat, daarna 't staal en eindelijk het stafijzer volgt, omstreeks 3:0,6:0,3 in procentwaarden; door de werking van 't salpeterzuur op het metaalvlak wordt dus de koolstof blootgelegd, terwijl 't ijzer door zuur wordt opgelost. Een dergelijk verschijnsel treedt ook te voorschijn bij 't aanbijten van meteorijzer, met sterk water, eigenaardige figuren vormend.

Uit: „Friesch Weekblad”.

— *Hoefsmidcursus te Heerenveen.* Bij den gehouden één-jarigen cursus

in hoefbeslag is het diploma uitgereikt met toevoeging van *zeer goed* aan H. Mous te Warns en B. Bijlsma te Wolvega; met *goed* aan S. van Asperen te Koudum en C. Kok te Tzum; met *ruim voldoende* aan W. Klijsma te Oosterzee, G. Rijpkema te Sneek, O. Eizinga te Heerenveen en J. H. Keuning te Drachtster-Compagnie; met *voldoende* aan J. A. Welling te Oudega en K. U. Panders te Makkinga.

Uit „Der Hufschmid”, Febr. 1905.

*Pruisen.* Volgens een bekendmaking van den Minister van Oorlog aan zijn Ambtgenoot voor Landbouw is bij de paardenkeuringen opnieuw gebleken dat de uitvoering van het hoefbeslag nog steeds veel te wenschen overlaat en dat in verband daarmee reeds op 21 Mei 1904 aan de onderscheidene „Commissarissen des Konings” („Oberpräsidenten”) in overweging is gegeven maatregelen te beramen, in overleg met de Regeeringspresidenten en de Kamers van Landbouw, ten einde den houders en fokkers van paarden attent te maken op het nut van goed hoefbeslag.

(Dit is wel nuttig, maar een verbeterde opleiding der aanstaande hoefsmeden zal nog wel meer nut doen dan een zoodanige opwekking of een wet op de uitoefening van het hoefsmidsvak. A. W. H.)

*Engeland.* Van af 1 April 1905 worden 9 hoefsmeden-wachtmeesters aangesteld, op een dag-salaris van f 3.20, n.l. bij de Cavalerie 4, bij de Artillerie 3, bij de Genie en bij den Trein elk een. Alleen bij de Artillerie en bij de Genie is deze graad pas ingevoerd, terwijl alleen voortreffelijke militaire smeden voor deze bevordering in aanmerking kunnen komen.

(Wanneer zouden de Nederlandsche militaire hoefsmeden den graad van wachtmeester mogen deelachtig worden? De invoering eener zoodanig mogelijk promotie zou nuttig werken! Red.

Uit: „Berl. Th. Wochenschrift”.

— 28 Nov. werd aan de leersmederij te Charlottenburg het 100ste examen afgenomen en werd bij die gelegenheid aan den directeur dier Inrichting, paardenarts D. Brand, de orde van den Rooden Adelaar verleend, benevens een zilveren herinneringsmedaille van de Kamer v. Landbouw.

Deze leersmederij werd in 1888 opgericht en heeft reeds 785 leerlingen afgeleverd en 899 smeden geëxamineerd. Sedert 1892 werden bovendien nog 80 onderwijzers gevormd.

Uit: „Metallicus”.

De heer H. M. K. schrijft omtrent de leeren zool, dat deze alleen schadelijk is bij straalkanker; men zal haar verder niet aanleggen bij nageltred en andere verwondingen van zool en straal, zoolang deze nog behandeld worden, daarentegen kan men ze zeer goed bij rotstraal gebruiken. In dit geval moet alle rottende hoorn weggenomen en zool en straal met borstel en water gereinigd worden. Nadat de hoorn weer droog is, wordt werk in teer gedrenkt, in de middelste straalgroeve gedrukt, dan de geheele straal rijkelijk met teer bestreken en goed met vaste werkwieken opgevuld.

Uit: „Live Stock Journal.”

— *Over de kwaliteit van de hoeven.* De belangrijkheid van goede, sterke en gezonde voeten voor een paard is zoo algemeen bekend, dat uitweiden daarover onnoodig is. De vorm en 't algemeen voorkomen van den hoof geven gewoonlijk een voldoende beeld van haar kwaliteit, doch er dient onthouden te worden, dat de goede vorm van een voet niet altijd een bewijs is, dat hij gezond en sterk is. Bij de beoordeeling van den vorm van de hoeven, lette men vóór alles er op, dat voor- en achterhoeven, twee aan twee, volkomen gelijk zijn, en aangezien de voorhoeven het meeste dragen en blootstaan aan de gevolgen van kneuzingen op harde wegen en straten, terwijl de achterhoeven betrekkelijk weinig daarvan te lijden hebben, is het wensche-lijk dat aan de kwaliteit en den vorm der vóórhoeven het grootste gewicht wordt gehecht. De grootte van den hoof is van minder belang dan de vorm. De grootte er van zij in verhouding tot afmeting en zwaarte der ledematen; *abnormaal* kleine hoeven zijn gewoonlijk niet sterk, doch men verwarre niet *abnormaal* klein met klein, vergeleken bij hoeven van paarden van een ander soort. Lichte paarden in bergachtige streken hebben gewoonlijk kleinere hoeven dan dezelfde dieren in vlakke landen, en toch zijn die kleinere hoeven daarom niet minder sterk, integendeel, zij zijn gewoonlijk harder en beter.

Zware werkpaarden staan het best op zeer groote hoeven, en landbouwpaa-arden indien zij arbeiden op kleigrond, zijn beter gediend met groote hoeven dan met kleine, daar deze laatste te diep intreden.

Een groote hoof gaat gewoonlijk gepaard met een vlakken vorm en lage verzenen, in welk geval hij niet sterk is, slecht draagt en zeer vatbaar voor steengallen blijkt. — Paarden van zeer geringe kwaliteit en die, welke op moerassige gronden gefokt worden, hebben dikwijls vlakke hoeven, wijden zoolomvang en lage verzenen.

Een hoof van goeden vorm is wijd tusschen de verzenen als een gevolg van een wel ontwikkelde straal; hoe nauwer de hoof aan de achterzijde, hoe kleiner de straal en hoe geringer het draagvermogen. Klemhoeven moeten beschouwd worden, het paard, dat er mede behept is, zeer in waarde te verminderen, omdat zijne bruikbaarheid er in niet geringe mate door geschaad wordt.

De hellende stand van den hoof ten opzichte van den bodem, is tot op zekere hoogte afhankelijk van het beslag en het besnijden van den voet vóór het beslag. Over 't algemeen genomen is echter een te geringe helling (stompe hoof) te verkiezen boven een te groote helling (schuine, spitse, aan de verzenen lage hoof), terwijl bij een stompen hoof onderzocht dient te worden of de verhooging der verzenen 't gevolg is van een samengeschrompelden straal en klemvoet (? *Ref.*) dan wel van het feit dat de bouw van den hoof van nature zoo is. De buitenzijde van den hoornwand moet veerkrachtig en glad van oppervlak zijn. Ringen, die groot in aantal en dicht op elkaar liggend (m. i. zijn de ringen vooral dan als nadeelig aan te zien zoo ze niet evenwijdig aan den kroonrand loopen. *Ref.*), de buitenoppervlakte ongelijk doen zijn, zijn dikwerf het gevolg van ziekte in den hoof of van acut of chronisch rheumatisch lijden; bij jonge paarden of

dieren die veel in de weide loopen treft men ook ringen op den hoornwand aan, — deze ringen zijn weinig hoog, staan ver van elkaar en zijn niet zorgwekkend.

De hoefwand hebbe een recht verloop, zij dus niet hol of bol. Al is dit niet altijd een bewijs van ziekte van den hoef, is eene hoefvergroeiing van dezen aard toch niet gering te schatten, en een zeer nauwkeurig onderzoek gewenscht. De zool in een goeden hoef is hol gewelfd; aan de achterhoeven sterker dan aan de voorhoeven. Vlakke zolen zijn gewoonlijk voorbeschikt tot het veroorzaken van kreupelheid. Na „bevangenheid” bolt de zool dikwerf naar onderen uit en wordt en blijft convex, en maakt daardoor het paard onbruikbaar.

De samenstelling van het hoorn der hoeven is van groot belang; liggen de hoornpijpjes dicht bij elkaar, dan is de hoef taai en draagt goed, — liggen de pijpjes niet nauw tegen elkaar, zijn de hoeven brokkelig en murw, dan bezit de hoef niet de noodige vastheid en kan weinig dragen.

---

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

---

### *Werktuigstaal.*

Alsvorens verder te spreken over verschillende eigenschappen van werktuigstaal, wil ik den lezers eenigszins bekend maken met de behandeling van gietstaal.

In veel gevallen wordt het staal verbrand, en verliest daardoor direct zijn beste eigenschappen. Het gehalte aan koolstof, dat feitelijk de kwaliteit van het staal aangeeft, vermindert bij de verwarming van het staal; hoe heeter men dus dit laatste maakt, des te geringer zal het overschot van koolstof-gehalte zijn en ten laatste zal het oorspronkelijk goede werktuigstaal zijn stabiliteit geheel verliezen.

Bovenstaande diene als inlichting eener zaak waarmede ik eenigen tijd geleden kennis maakte. Zooals ik reeds in het begin mijner regelen vermeldde, gebeurt het maar zeer zelden dat het staal niet te heet verwerkt wordt, hetgeen tengevolge heeft, dat het voor ons feitelijk waardeloos wordt, tenminste dat gedeelte, wat aan die hitte is blootgesteld geweest. Om dit gebrek te verhelpen bracht den heer Herman Woite, Spuistraat no. 295 Amsterdam, een artikel in den handel hetwelk hij „Staalhardmassa” noemt en in blikken bussen van verschillenden inhoud verkrijgbaar is.

De samenstelling van deze staalhardmassa bestaat uit verschillende chemicaliën, waarvan de melange natuurlijk een geheim van bovengenoemden fabrikant is. Het gebruik van staalhardmassa is als volgt:

1. Ten einde het te harden werktuig voor barsten en scheuren te bewaren, handelt men aldus:

Het werktuig worde zoo sterk verhit, dat papier en houtsplinters, welke men er tegen aanhoudt, zouden zengen, alsdan dompelt men het 3—5 seconden in de massa, brenge het dan tot gloei-hitte, koele het in 20—22<sup>o</sup> Reaumur gecondenseerd water af en behandelde het vervolgens naar gewoonte, waarbij valt op te merken, dat aanzetten bij draai-, schaaaf- etc.

stalen niet noodig is, omdat de snede na boven omschreven behandeling, aanmerkelijk meer weerstandsvermogen bezit.

2. Teneinde een verbrand werktuig weer voor gebruik geschikt te maken, hetwelk een hoofdoel der massa is, is de navolgende behandeling noodzakelijk: Men verhitte het werktuig totdat het donkerrood ziet, dompele het 4—5 seconden in de massa, verhitte het dan nog eens tot gloei-hitte, koele het in water af en handele verder als naar gewoonte. Het staal is dan elastisch veerkrachtig geworden. De resultaten verkregen door de indompeling in deze staalhardmassa mogen met gerustheid schitterend worden genoemd.

Verbrand onbruikbaar staal werd na het gebruik van „Staalhardmassa” beter dan voorheen.

Met deze kan ik aan al mijn vakgenooten de Hardmassa van den heer H. Woite met vrijmoedigheid aanbevelen, daar het bij eene goede behandeling verwonderlijke uitkomsten geeft van taatheid en duurzaamheid.

K.

---

### Briefwisseling.

---

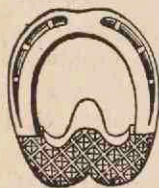
Ingekomen postwissels à f3 voor ab. 1905 van de heeren *J. L. G. Cayaux* te G., *G. v. Veen* te V., *J. de Potter* te C., *C. van Boven* te R., *J. Duysens* te H. en à f6 van *J. v. Dorssen* te 's H.

---

### Advertentiën.

---

#### 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.

#### Kunsthoorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

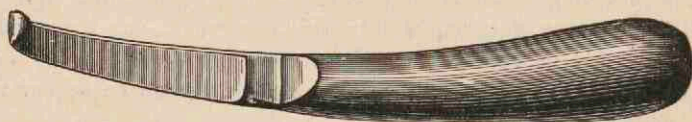
**K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,**  
te Dordrecht.

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvage gratis.

---

### Wereldtentoonstelling Parijs 1900:

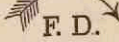
Hoogste onderscheiding en Gouden medaille.



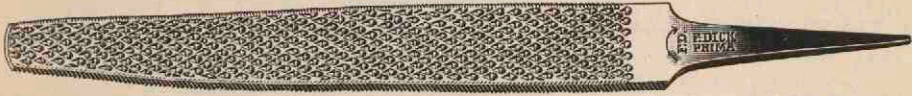
**RENETTEN**, beste kwaliteit, onder garantie, vanaf Mrk. 1.15. Catalogus voor alle instrumenten en leermiddelen voor hoefbeslag gratis.

H. Hauptner, Berlin, Postamt 6.

# Dick's Patent-Hoefraspen,

met het merk  F. D.

## DICK'S Gereedschappen voor Hoefbeslag



levert **FRIEDR. DICK, Esslingen a. N. (Wurt.)**

Inrichting met 500 werklieden.

Vertegenwoordiger: **J. J. VAN MEEKREN, Groningen.** Alleen verkoop aan handelaren.

Beste en meest beproefde beslag.

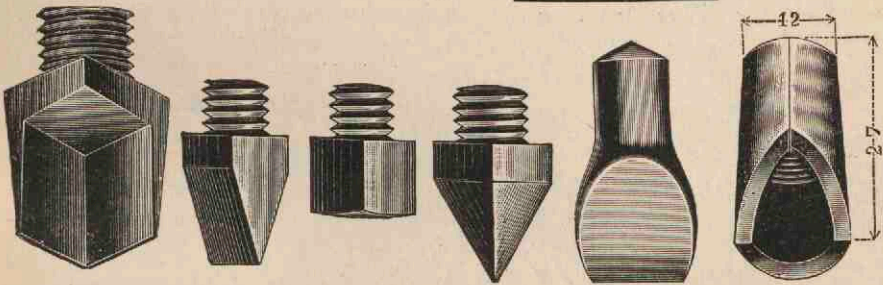


Hoogste onderscheidingen!  
 1901: Grootte **GOUDEN MEDAILLE.**  
 1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.  
 1903: Diploma en Medaille te Meissen, Smidsvaktent., voor de beste afwerking.



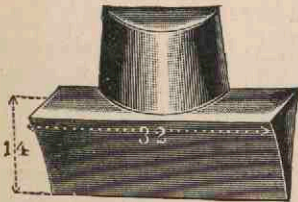
ALLE SOORTEN van  
**Schroef- en Insteekkalkoenen.**  
 Losse Stooten.

## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

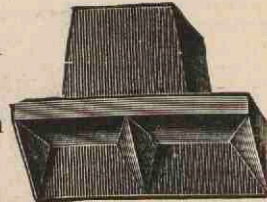
Lage prijzen.



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 hoefmederijen.



# 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.

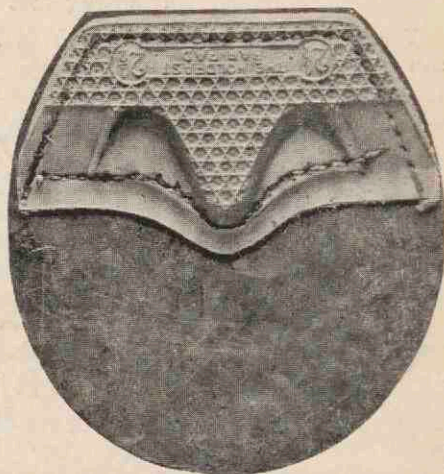
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

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.

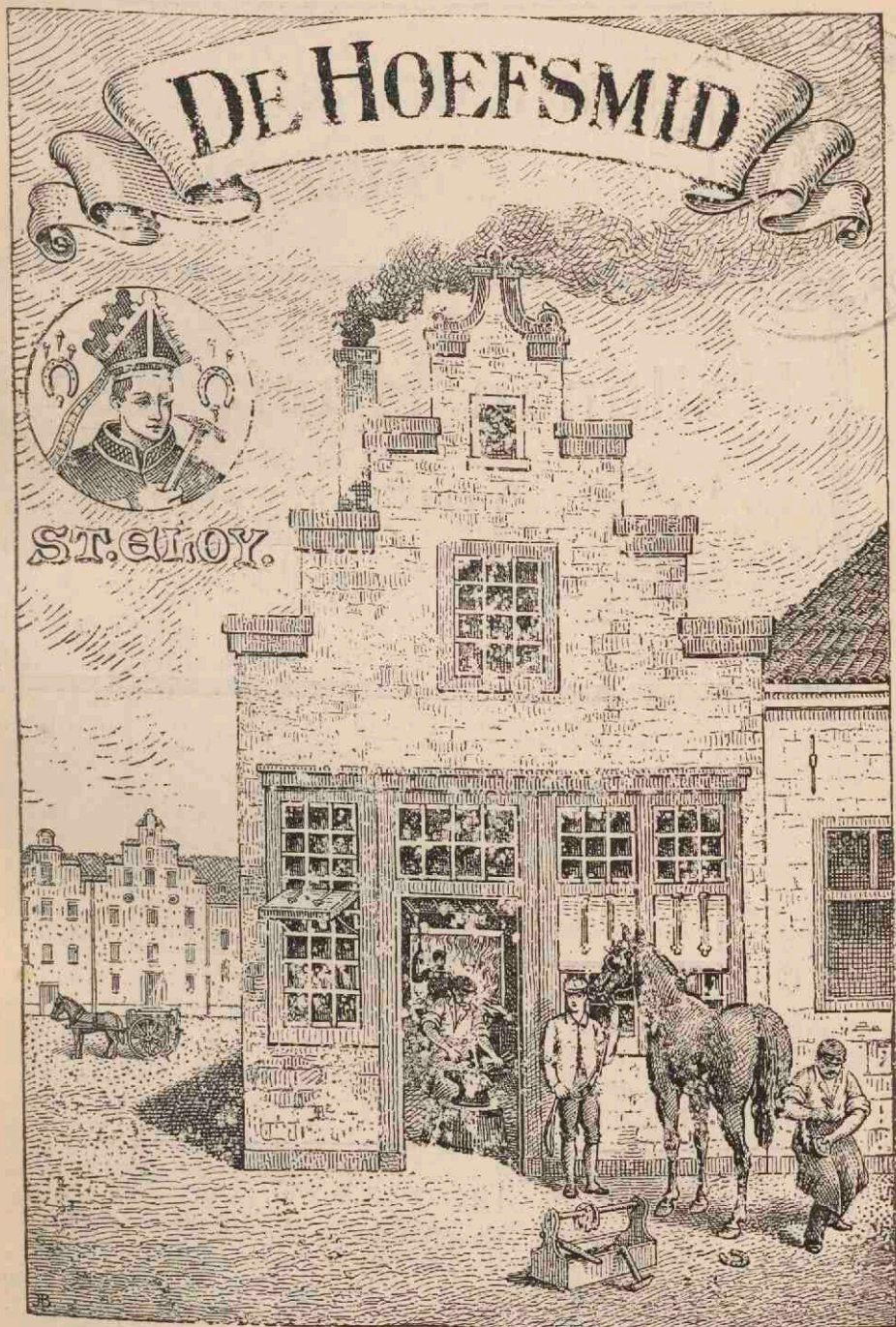
Schroeven en Stiften  
in alle modellen.



Hoefraspen.  
Renetten (rechts en links).  
Houwklingen.  
Hoefhamers.  
Hoef tangen.  
Alle Caoutchouc artikelen.  
Kunsthorn.  
enz., enz.

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool  
in 8 verschillende maten voorradig.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en  
de Goedkoopste

**Rotterdam,**

Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

Wat moet de hoefsmid noodzakelijk weten? door H. A. Kroes. (Slot.) —  
Wat hebben ontwikkelde landbouwers in hun studietijd van het hoefbeslag  
geleerd? — Hoefbeslagexamens te Doetichem en Zutphen. — Korte mede-  
deelingen. — Persoverzicht. — Mededeelingen over het smidsvak, vallende  
buiten het hoefbeslag. — Briefwisseling. — Advertentiën.

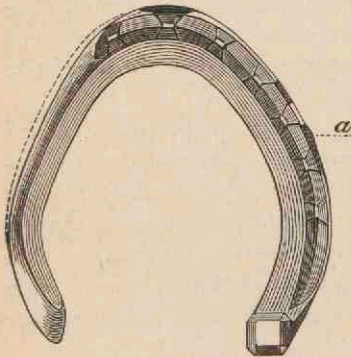
## WAT MOET DE HOEFSMID NOODZAKELIJK WETEN ?

door

H. A. KROES.

(Slot.)

Behalve van gesloten- of balkijzers wordt ook menigmaal gebruik gemaakt van strijkijzers, n.l. ijzers waarvan de achterste helft van den binnentak — van den buiten- naar den binnenrand — vlak is gesmeed, waardoor die tak smaller en dikker wordt dan de buitentak. Het uiteinde van den binnentak mag ruim zoo hoog zijn als het uiteinde van den buitentak met den daar aanwezigen kalkoen. De buitenrand van den smallen binnentak loopt van boven naar beneden schuin binnenwaarts, terwijl bovendien deze tak wat nauw gericht is, zoodat een gedeelte van den draagrand van den hoof buiten de draagvlakte van den ijzertak komt te liggen.



Strijkijzer voor den linker achterhoef, dat aan den binnentak niet van nagelgaten voorzien is; de stippellijn wijst aan, hoever de hoornwand over het ijzer uitsteekt.

De naam van het ijzer duidt reeds aan voor welke doeleinden dit ijzer wordt gebruikt. We moeten er echter direct aan toevoegen dat, in veel gevallen van strijken, het strijkijzer niet op z'n plaats — en niet in staat is blijvende beterschap aan te brengen.

Onder strijken verstaan wij het elkaar raken van voor- of achterbeenen, waarbij dan dikwijls verwondingen ontstaan aan de binnenzijde van den kogel, soms echter ook hooger of lager.

Verschillende oorzaken kunnen dit lastige gebrek te voorschijn roepen; b.v. verkeerde standen en gangen, verkeerd besnijden en dito beslag, te lange hoeven, ongelijk besneden hoeven, te lange of te wijd liggende of verschoven ijzers, uitstekende nieten, vermoeidheid, gebrekkige dressuur, scheef aanspannen, enz.

Het spreekt al van zelf dat bij die veelheid van oorzaken niet steeds één

middel — een strijkijzer — doeltreffend zal zijn. Dit is even onmogelijk als dat Pink Pillen of Haarlemmerolie genezing zouden aanbrengen bij alle kwalen.

Een paard met normalen stand zal, waneer de hoof regelmatig wordt besneden, zich niet strijken. Deze uitspraak moet er den smid op wijzen, dat hij in de 1ste plaats moet letten op het paard en op den hoof en niet moet redeneeren aldus: „Er zijn strijkwondjes aanwezig — ergo — strijkijzers onderleggen.”

De hoof moet bij normalen stand zóó besneden worden, dat hij op vlakken, harden bodem gelijkmatig wordt neergezet, d. w. z. buiten- en binnenwand te gelijk. Worden de binnenwanden te laag gemaakt dan zullen de kootgewrichten te veel naar elkaar toe buigen; de hoeven zullen wel is waar met de draagranden der binnenvlakten verder uit elkaar komen te staan — toch zal er neiging tot strijken zijn.

Zijn de hoeven te lang en daardoor te breed, waardoor ook de kans tot strijken wordt vergroot, dan moet dus het besnijden niet te veel geschieden ten koste van den binnenwand.

Iets dergelijks geldt ook ten opzichte van het te veel naar binnen leggen van den binnen-ijzertak. Meestal toch wordt, bij aanwezigheid van strijken, de binnenwand nog al vrij sterk afgeraspt, zoodat hij vrij steil — ja — soms naar binnen schuin verloopt van af den kroonrand — zoodat de hoof daar ter plaatse nauw wordt. Volgens de gewone regeling van een doelmatig beslag, zou de ijzertak nu hier ter plaatse *ruim* moeten worden gelegd (zie mede de beschouwingen van Kösters, weergegeven door Laméris in afl. 12, jaargang 1904 en afl. 1 jaarg. 1905.)

Wordt echter in dit geval de binnenijzertak nog een heel eind binnen den draagrand gelegd — wat moet er dan terecht komen van de regelmatige verdeeling van den lichaamslast over het bodenvlak van den hoof? Wat moeten onder dergelijke omstandigheden de gewrichten onregelmatig worden belast, hoe beslist zeker moet er een blijvende, scheeve hoofvorm, gevolgd door een naar elkaar toe buigen der kootgewrichten, ontstaan, waardoor de neiging tot strijken bij iedere vernieuwing van een dergelijk beslag grooter wordt!

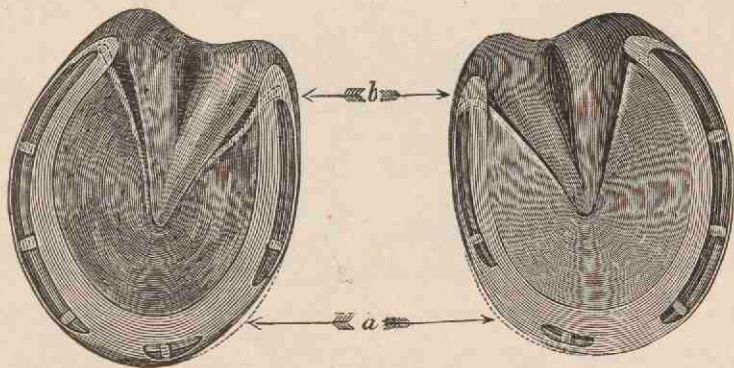
In dergelijke gevallen zou het doelmatiger zijn, den binnenwand hoog te laten, daaronder te leggen een normalen strijktak die geheel den draagrand bedekt, of, indien daarmee gestreken wordt, den binnenijzertak voor de helft weg te nemen, en den korten tak, bij wijze van halvemaanijzer, op den draagrand te bevestigen.

Hierdoor wordt het gevaar van strijken met den ijzertak weggenomen en behoudt toch de hoof meer z'n natuurlijken vorm en blijft de lichaamslast regelmatiger verdeeld.

Ten einde de paarden te nopen de beenen wat verder uit elkaar te plaatsen, worden de buitentakken verzwaard; overigens moet men gebruik maken van strijkringen of strijklappen; — hiermee bederft men althans niet den stand en den hoof.

Wanneer paarden met een scheppenden gang zich strijken, dan geschiedt dit in den regel met het binnentoongedeelte en zullen dus de strijkijzers

zonder effect blijven. In dit geval kunnen wij veilig een gedeelte van den wand wegvijlen, aan het gedeelte van het ijzer daar ter plaatse een rechten buitenrand geven en zullen daar ter plaatse geen nagel inslaan.



Hoeven van een paard met Franschen stand, beslagen met het oog op strijken en belasting; *a* plaatsen waarmede wordt gestreken; *b* binnentakken, welke langer en wijder gericht zijn dan de buitentakken.

Een middeltje, om te onderzoeken met welk gedeelte van den hoof gestreken wordt, is: deze te bestrijken met krijt en daarna het paard even te laten draven; op de strijkplaats zal alsdan het krijt weggeschuurd zijn.

\* \*

Behalve het strijken is ook het klappen en vangen in de ijzers een leelijk gebrek.

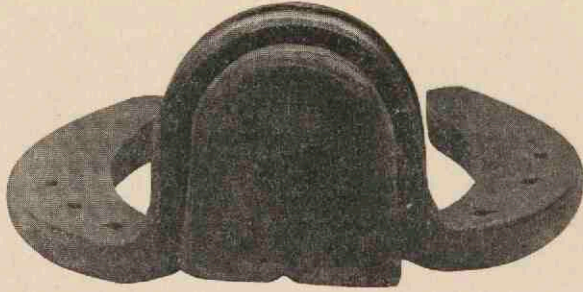
Ook hierbij zijn de oorzaken zeer uiteenlopend. Bij klappen in de ijzers komt de toon der achterijzers met de takken of het toongedeelte der voorijzers in aanraking, omdat bij het neerzetten der achterhoeven, *op* of *voorbij* de hoefindrukken der voorhoeven, deze nog niet ver genoeg zijn vooruitgebracht om de achterhoeven vrij spel te laten. Zijn de voorhoeven, tijdens het neerzetten der achterhoeven, nog niet opgetild, dan kan de toon der achterhoeven op de ijzertakken der voorhoeven worden geplaatst — en het paard vangt zich! Dit gebrek kan aanleiding geven tot het afrukken der ijzers — ja tot vallen, terwijl het klappen niet die gevaren oplevert, doch desniettemin een onaangenaam geluid veroorzaakt, tijdens het gebruik der paarden.

Het ligt zoo voor de hand dat als oorzaken voor dit gebrek worden aangeven: te lange ijzertakken *vóór*, te lange toon *achter*, te veel doortreden of te weinig opnemen *vóór*, te lange passen *achter*, te geringen afstand tuschen *vóór*- en achterbeenen, vermoeidheid, inspannende beweging in mulle zandwegen, slecht aanrijden en zoo meer.

Vele van deze opgegeven zaken zullen zeer zeker het gebrek kunnen veroorzaken, doch van andere wordt dit betwijfeld. Zoo zegt b.v. Kösters dat het strijken niet veroorzaakt wordt door het maken van langere passen met de achterbeenen dan met de voorbeenen, omdat de paslengte der *vóór*- en achterbeenen gelijk is — of indien er eenig verschil mocht bestaan dit direct weer bij den volgenden pas gelijk wordt gemaakt.

Het middel ter bestrijding wijzigt zich bij het klappen en vangen niet

zooveel naar de inwerkende oorzaak. Steeds zal men den toon der achterhoeven kort maken en een ijzer onderleggen zonder toonlip doch met 2 zijlippen en een recht toongedeelte.



Het geconstrueerde ijzer met beugel, waartusschen een stuk leer om het geluid bij aanslaan tegen het voorijzer weg te nemen, zal wel voor de praktijk geen groote waarde hebben, omdat het *niet* voldoet aan een van de grootste eischen van doelmatig, praktisch hoefbeslag, n.l. „gemakkelijk te vervaardigen.”

De voorhoef wordt in de verzenen niet te veel besneden om het sterke doortreden te voorkomen, waardoor natuurlijk het tijdig opnemen der voorhoeven nog meer wordt tegengegaan. In den toon wordt een opzet gegeven om het vlot vooruitwerpen der voorbeenen te bevorderen.

Het voorijzer mag niet te lange takken hebben, doch deze extra kort te maken, wat, zoo oppervlakkig beschouwd, ons zou toelachen, is toch ook niet gewenscht, omdat aldus beslagen paarden weer meer doortreden dan die met iets langere takken. Met het oog hierop is het wel aangewezen iets kortere takken aan de achterijzers te geven, omdat daardoor het te spoedig verplaatsen der achterhoeven iets wordt belemmerd.

Aan de voorijzers zal men zooveel mogelijk het ijzer afvrijlen dáár waar de toon der achterhoeven kan raken, dus men laat de uiteinden der takken naar beneden en voren schuin toelooopen en neemt tevens zooveel mogelijk ijzer weg aan de bodemvlakte van het toongedeelte, door daar ter plaatse een afhelling te maken. Het beslag met Engelsche hoefzolen zal ook het geluid opheffen, doch ook zal dit beslag bij klappen en vangen veel te verduren hebben en moeilijk te houden zijn.

Mochten de dieren niettegenstaande bovengemelde middelen toch nog klappen en vangen, dan moet er getracht worden eenige wijziging te brengen in het neerzetten der hoeven tijdens den gang; b.v. door te trachten de achterbeenen zijdelings langs de voorbeenen te doen werpen, door het verzwaren van de buitentakken der achterijzers en de binnentakken der voorijzers. Staan de paarden reeds wat ruim van voren en nauw achter dan zou men ook het tegenovergestelde kunnen doen en trachten de achterbeenen te doen neerkomen binnen het bodemvlak der voorbeenen.

Dat in deze gevallen met het veroorzaken van strijken rekening moet worden gehouden, spreekt wel van zelf.

## WAT HEBBEN ONTWIKKELDE LANDBOUWERS IN HUN STUDIE- TIJD VAN HET HOEFBESLAG GELEERD?

### I.

De belangen der paardenfokkerij hebben dikwerf medegebracht dat van de zijde der landbouwverenigingen is aangedrongen op een betere opleiding der hoefsmeden, ja vrij zeker zijn veel meer cursussen in hoefbeslag gehouden op aandrang van de landbouwers-paardenfokkers dan van de smeden zelve.

De landbouwers, die een behoorlijke theoretische opleiding hebben ontvangen, hebben ook als leervak op school gehad de paardenfokkerij, waarbij als aanhangsel mede eenige lessen over de leer van den hoef en het hoefbeslag zijn gegeven. Het schijnt ons voor de hoefsmeden van beteekenis om te weten hoever dat onderricht is gegaan, opdat zij zoo weinig mogelijk voor vragen kunnen komen te staan, die op gebied van hun vak door landbouwers beter zouden kunnen worden beantwoord dan door hunzelf. Niet alle landbouwers hebben zoodanig onderwijs ontvangen en zelfs deze hebben het lang niet alle voldoende begrepen en onthouden, maar het landbouwonderwijs breidt zich voortdurend meer uit en ook in den landbouw wordt meer en meer ingezien dat „kennis macht is.”

In de eerste plaats zij weergegeven wat ongeveer wordt verteld van:

#### I. HET BESLAAN.

Bij het afnemen van het oude ijzer moet de smid goed de nieten terug-slaan, omslaan, opdat bij het uittrekken van de nagels de hoornwand zoo weinig mogelijk wordt beschadigd. Vooral is dit het geval bij brokkelige hoeven.

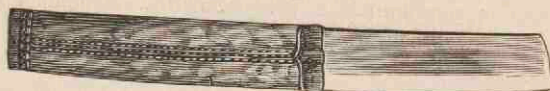
Dikwerf ziet men dat de smid, na de nieten te hebben omgeslagen, met de tang om het ijzer heengrijpt, en steunende tegen den hoef, de binnennagels en daarna de buitennagels of omgekeerd gemeenschappelijk gedeeltelijk uittrekt. Vervolgens slaat hij het ijzer tegen den hoef terug, zoodat de nagelkoppen er dan gedeeltelijk uitsteken. Hij haalt er vervolgens een paar nagels uit, doch pakt ten slotte den buitentak aan het einde met zijn tang beet en rukt dan ineens het ijzer onderweg. Bij brokkelige hoeven in elk geval is de smid verplicht het wegnemen van het ijzer minder snel maar ook minder ruw te doen plaats hebben. Daarbij moeten de nagels stuk voor stuk worden weggenomen.

Aan de bovenzijde van het oude ijzer ziet men altijd gladgeschuurde gedeelten, hoofdzakelijk aan de verzeneinden, en wel in verband met het hoefmechanisme, — met de afwisselende uitzetting en samenkrimping van den hoef. Indien op andere plaatsen gladgeschuurde gedeelten voorkomen, dan kan de oorzaak ook gelegen zijn in eene onregelmatige afwerking der draagvlakte van het ijzer, of in een onregelmatig besnijden van den wand. Beide zijn verkeerd en dienen door een goed werkman te worden voorkomen.

Het besnijden van den hoef moet geschieden in verband met den stand van het paard, b.v. bij een Franschen stand hoort ook een scheeve hoef. Bij een steilen stand in de kooten hoort een stompe hoef. Zoo de hoefas van nature niet gebroken is, moet de smid er steeds naar streven het besnijden

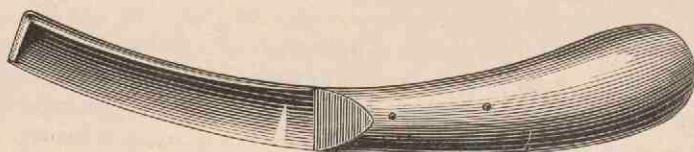


van den hoof zoo te doen, dat de hoefas ook werkelijk ongebroken blijft. Wanneer hij bij een stompen hoof b.v. de verhouding tusschen toon en verzenlengte normaal wilde maken, dan zouden daardoor de buigpezen te kort worden, hetgeen aanleiding zou geven tot rekking, ja tot ontsteking, waardoor hevige kreupelheid.



Scherpe houwkling.

Het besnijden geschiedt met een scherpen houwkling en een hoefhamer. De wand wordt zooveel noodig ingekort; de steunsels moeten niet te veel worden weggesneden, doch mogen ook niet hooger (of lager zooals men 't noemen wil) komen, dan de wand zelf; het achterste gedeelte der steunsels moet op het ijzer meedragen. Van zool en straal worden alleen de doode stukken weggenomen. Het komt een enkele keer voor dat de straal door den tegen-druk op den bodem als het ware vleugelsgewijze over de zijdelingsche straal-groeven heensteekt. Door deze vleugelvormige uitsteeksels wordt ingetrapt vuil in de zijdelingsche straalgroeven terruggehouden. Voor rotting nu is noodig dat de rottingsbacillen rustig op dezelfde plaats blijven, terwijl vocht en warmte voor hunne ontwikkeling bevorderlijk zijn. In den hoof willen we de ontwikkeling der rottingsbacillen zooveel mogelijk tegengaan, reden waarom de smid gerechtigd en verplicht is in zulke gevallen die vleu-gelvormige aanhangsels af te snijden. Dit geschiedt het beste met een renet, waarvan men, al naar de hand, zoowel een rechtsche als een linksche



Rechtsche renet.

heeft. De doorsnede van die zijdelingsche straalgroeven moet dus kegel-vormig zijn. Overigens mag van den gaven straal niets worden afgenomen.

Na het besnijden van den hoof zoekt de smid een paar passende ijzers. Het is bijna regel dat de twee hoeven niet precies gelijk van vorm zijn en het is een eerste vereischte dat het ijzer goed aan den hoof past. Dit is ook de voornaamste reden waarom het gewenscht is dat ieder hoefsmid voldoende vaardigheid bezit in het vervaardigen van ijzers en dat de uit de hand gesmede ijzers de voorkeur verdienen boven de machinale. Alleen in gevallen, dat in eene smederij tijdelijk buitengewone, drukke werkzaamheden voorkomen, kan het bezigen van machinale ijzers eenigszins verdedigd worden, alsmede bij paarden waarvan men weet dat zij normaal gevormde hoeven hebben. Wat de machinale ijzers aangaat, zijn alleen zulke bruikbaar te achten, die, voor zoover noodig, in het vuur kunnen worden gebracht en door den smid verzet.

Het passen van ijzers is van vrij veel belang. De draagvlakte moet hori-

zontaal zijn en die van het ijzer precies passen tegen den hoof. Deze bestaat uit de doorsnede van den hoornwand, de witte lijn en 1 à 2 m.M. van den buitenrand der hoornzool. De nagelgaten moeten precies boven de witte lijn komen en de richting der nagelgaten in verband met die van den hoornwand verlopen. Het ijzer moet zwart-warm worden gepast. De smid ziet bij dit passen welke hoorngedeelten dragen en welke niet. De bruingekleurde plekken worden bijgeraspt en deze handeling herhaald, totdat ijzer en hoof overal regelmatig tegen elkaar aansluiten. Dit is met koud beslag bijna niet te bereiken, terwijl roodgloeiend passen de hoornzelfstandigheid te veel verhit, te dood en te brokkelig maakt.

Het onderslaan van een ijzer gebeurt in den regel door eerst een toon-nagel in te slaan en daarna de verzennagel van de andere zij. Vooral bij den eersten nagel, maar toch ook nog bij den tweeden, moet de smid er goed om denken dat het ijzer op de goede plaats komt te liggen. Dikwerf ziet men, dat de smid na het inslaan van beide bovengenoemde nagels tegen den binnen- of den buitenrand van het ijzer moet tikken, ten einde het ijzer de juiste ligplaats te geven. Dan heeft de smid bij de eerste nagels niet goed opgepast en dat tikken werkt vooral bij brokkelige hoeven zeer nadeelig. Het inslaan van de overige nagels levert minder moeilijkheden op. Een geoefende smid voelt heel gemakkelijk of de nagel in de goede richting gaat. Gaat deze door de witte lijn-hoorn, dan vereischt het inslaan geen groote kracht, alleen in het laatst, als de nagel dwars door den wand moet dringen, dienen er een paar krachtige hamerslagen te worden gegeven. Als de nagelgaten goed zijn aangebracht, dan komen de nagels ongeveer even hoog op den wand uit en zitten ze op gelijkmatige afstanden van elkaar.

## II. IETS OMTRENT HOEFZIEKTEN.

De meest voorkomende hoefaandoeningen zijn: rotstraal, nageltred, verna-geling en drukking van het ijzer.

\*  
\* \*

Onder *rotstraal* verstaat men een rottingsproces van pas gevormde straal-hoorn. Deze komt het meest voor bij paarden, die te weinig beweging krijgen, terwijl vochtige warmte, alzoo een vuile, warme stal, mede rotting in de hand werkt. Het meest wordt het aangetroffen in de middelste straalgroeve. De oorzaken wijzen ons er vanzelf op, hoe de bestrijding dient te zijn. Nauwkeurige reiniging, insmeren met bruine teer, de groeve opvullen met een strookje vlas of jute, den stal rein houden en het paard beweging geven. Rotstraal veroorzaakt zelden kreupelheid, maar bij langdurig bestaan ontstaat er klemhoef, die wel aanleiding geeft tot kreupelheid en moeilijk is te genezen.

\*  
\* \*

Het intrappen van een nagel of een ander scherp voorwerp staat in den regel bekend onder den naam van *nageltred*. Het kan natuurlijk aan elken hoof voorkomen. Het intrappen van nagels gebeurt in den regel meest op de navolgende wijze. Met het voorijzer wordt zoo op den kop van een op

den grond liggenden nagel getrapt, dat de punt van den nagel recht naar boven wordt gericht. Het is bekend, dat de achterhoef ongeveer op dezelfde plaats komt te staan, waar de voorhoef even te voren geweest is. Nu kan de punt van den nagel juist vat krijgen in de ondervlakte van den achterhoef. Dit geschiedt meestal in de punt van den straal of in de buitenste straalgroeve. Al zit de punt ook maar even vast, dan wordt de nagel toch van lieverlede onder het verder loopen dieper ingetrapt. Zoodra de nagel het leven raakt, treedt kreupelheid in.

De eigenaar doet goed den nagel direct uit te trekken, doch dient ook zorg te dragen een duidelijk merkteeken aan te brengen, waar die ingetrapt nagel heeft gezeten. Dit geschiedt het beste door met een zakmes een keepje hoorn weg te snijden. Dit dient als wegwijzer indien heekkundige behandeling moet worden ingesteld. Indien na het uittrekken van den nagel nog kreupelheid blijft bestaan, brengt het belang van den eigenaar mede, zoo spoedig mogelijk de hulp van een vee-arts in te roepen. Het komt onder het rijden ook nog al eens voor, dat er een steen in de zijdelingsche straalgroeve wordt geperst en door het verzeneinde van het ijzer wordt vastgeknepen. Die kreupelheid is, na verwijdering van het vreemde voorwerp, bijna altijd direct weer genezen.

\*  
\*  
\*

Onder *vernageling* verstaat men dat een of meerdere nagels het leven hebben geraakt, of ook wel dat de nagel eenvoudig de hoeflederhuid drukt. Indien de hoornwand dun is en daarbij eenigszins brokkelig, dan kan het den besten smid gebeuren dat hij het paard vernagelt. Hij kan dit bij het onderslaan van het ijzer, door het heftig trekken van het paard, direct bemerken. Ieder smid, en feitelijk ook ieder eigenaar, moet weten, dat wanneer een nagel het leven heeft geraakt of dit drukt, dat dan die nagel onmiddellijk moet worden uitgetrokken en voorloopig niet door een anderen nagel mag worden vervangen. Wat men eigenlijk onder drukking van een nagel verstaat? Hierbij kan de nagel wel goed ingeslagen zijn, maar hij zit wat dicht bij het leven, terwijl de fout voornamelijk zit in het niet goed omnieten van den nagel. Als de nagel is doorgeslagen, wordt de punt, voor zoover noodig, afgeknepen. De smid zet dan de tang, steunende op den hoef, tegen het nageleinde aan, steunt hierop, terwijl door slaan op den kop van den nagel, deze goed wordt aangehaald en de niet omgeslagen. Indien de smid nu de tang te veel tegen het nageluiteinde aandrukt, dan ontstaat gevaar dat bij het doorslaan de nagel naar binnen toe doorbuigt. Het doorgebogen nagelgedeelte drukt dan den vleeschwand eenigszins tegen het hoefbeen aan; men zegt dan: de nagel drukt het paard te veel, en dit is feitelijk ook vernageling.

\*  
\*  
\*

Onder het „*drukken van het ijzer*” verstaat men het ongelijkmatig aansluiten van het ijzer tegen den hoef, — het te klein zijn van het ijzer, hetzij direct te klein gemaakt, hetzij te klein voor den hoef geworden, doordat het er veel te lang ondergezeten heeft en de hoornwand over het ijzer uitsteekt. In al deze gevallen krijgt men ook weer een druk tegen de hoeflederhuid, en wel in den regel tegen de vleeschzool. De oorzaak

is in den regel gemakkelijk te verhelpen en, bij eenige kennis van den hoef en het hoefbeslag, zelfs gemakkelijk door den eigenaar na te gaan.

Het minst gemakkelijk gaat dit bij het ongelijkmatig aansluiten van het ijzer. De oorzaak van dit euvel zit in het ongelijkmatig besnijden van den hoef of in het ongelijkmatig, alzoo niet horizontaal, smeden van het ijzer.

A. W. H.

## HOEFBESLAGEXAMENS TE DOETICHEM EN ZUTPHEN.

Het examen aan het einde van het eerste gedeelte van den cursus in hoefbeslag van de afdeeling Doetichem en omstreken had den 23sten Febr. l.l. plaats in de bekende smederij van den heer Martens. Wegens den grooten toevloed van leerlingen was deze cursus in 2 gedeelten gesplitst moeten worden.

Het examen van de afdeeling Zutphen—Warnsveld werd den 24 Febr. d.a.v. gehouden te Zutphen in de smederij van de Cavalerie, reeds vele jaren daartoe welwillend ter beschikking gesteld.

De leiding dezer cursussen had de Kapitein-Paardenarts F. Laméris; het practische onderwijs was toevertrouwd aan den Korporaal-hoefsmid J. Blokker, beiden te Zutphen. De examens werden afgenomen door de leermeesters, onder toezicht van de Commissie voor hoefbeslag van de Geld.-Overijs. M. v. Landbouw, en bijgewoond door de Besturen der genoemde afdeelingen.

Te Doetichem werden 20, te Zutphen 14 deelnemers geëxamineerd.

De examens maakten een gunstigen indruk; vooral in de theorie van het vak werden over het algemeen hooge cijfers behaald. De practische gedeelten gaven blijk van handigheid en vooral ook van eenvormigheid in de bewerking der hoeven. Betreffende de vervaardiging der hoefijzers zij opgemerkt, dat deze allen van eenzelfde model waren, van dat van den leermeester zelf, die zijne leerlingen naar zijne hand heeft gevormd.

Het resultaat der examens was, zooals te verwachten, bijzonder gunstig. Waar lust bestaat om een cursus bij te wonen, zoo groot als in genoemde afdeelingen het geval was, kan het niet anders of de ijver om tot een goed einde te komen, laat niet in den steek, en waar de leiding en het onderrecht in handen zijn gegeven van zulke bekende deskundigen, als bij deze cursussen het geval is, daar moet met ijver en goed gevolg worden gewerkt. De belangstelling welke de besturen in een goed verloop der cursussen, en in het algemeen stellen in de bevordering van het onderwijs in het beslag der paarden in hunne betrokken afdeelingen, werken er zeker krachtig toe mede, om den ijver der deelnemers aan te wakkeren.

Mogen deze cursussen dienen als voorbeeld aan andere lichamen, waar men tot heden in gebreke bleef om dezen tak van onderwijs tot meerdere volmaking te brengen, tot voordeel van den fokker en tot heil van het paard.

Te Doetichem slaagden 19, te Zutphen 13 deelnemers in hun voornemen om tot het 2e gedeelte van den cursus, dat in de eerstvolgende winter-

maanden wordt gehouden, te worden toegelaten. Deze zijn in volgorde der overgelegde lijsten, te *Doetichem*: D. J. Verhoeven te Groenlo, Reesink te Varseveld, Bussink te Zelhem, G. J. Bloemendaal te Gendringen, Besseling te Hengelo, Rensen te Borculo, Steinmeijer te Aalten, Venderbosch te Varseveld, H. J. Tangelder te Gaanderen, Klein Hesselink te Varseveld, Haarsma te Didam, Züthoff te Giesbeek, Doornink te Varseveld, Geerligts te Ulft, Habers te Winterswijk, Folmer te Westervoort, Buesink te Aalten, D. J. van Putten te Ambt Doetichem en J. A. Tangelder te Wijnbergen; te *Zutphen*: D. Mus te Eefde, A. M. Ankele te Eibergen, (in theorie, was door ziekte verhinderd het practische gedeelte mede te maken), C. Langeler te Lochem, Op 't Kleinheksel te Diepenheim, H. J. Eikelkamp te Vorden, B. Koenders te Eerbeek, D. Boevink te Rekken, H. Alferink te Twello, H. J. Zandhuis te Deventer, M. J. Berends te Olst, J. de Vries te Zutphen, H. Halfman te Dieren en T. Bleijerveld te Zutphen. M.

---

## KORTE MEDEDEELINGEN.

---

— **Noord-Brabant.** De cursussen in hoefbeslag worden in deze provincie thans gehouden te 's Hertogenbosch, Eindhoven en Steenbergen, terwijl zij, evenals bijna overal elders in ons land, thans terecht over twee jaren loopen.

— **Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.** Door toeval is er binnenkort een leerling-plaats aan deze leersniederij ter beschikking, waarvoor voldoende onderlegde smidsgezellen zich schriftelijk of mondeling bij de heeren Wiersum en Heidema, of bij den meesterknecht der Inrichting, gelieven aan te melden. De opleiding is kosteloos, doch loon wordt evenmin ontvangen, terwijl de leertijd 5 à 6 maanden bedraagt.

— De **slappe winter** brengt den smid weinig voordeelen!

— **Treurig.** De smidsgezel Hendrik Goëken te de Punt, in den laatsten tijd werkzaam te Stadskanaal en die in Mei a.s. aan de „Inrichting voor Hoefbeslag” te Groningen een cursus wenschte mede te maken, is bij het nazien van een revolver, die geladen was, zoodanig door een afgaand schot in het hoofd getroffen, dat hij onmiddellijk overleed.

— De **ijzermarkt** is de laatste paar weken stijgende, terwijl ook de kolen verre van goedkoop zijn, waaraan de stakingen in Duitschland en België het hunne ook wel eenigermate zullen hebben bijgedragen.

---

## PERSOVERZICHT.

---

Uit: „**Ned. Sport.**” (4 Maart).

— *Al de paarden van Mr. Edm. Blanc*, een zeer bekend Fransch eigenaar van renpaarden, loopen thans op ijzers van aluminium, die gesmeed worden door zijn particulieren hoefsmid J a m m e r; de resultaten, daarmede genomen gedurende het laatste jaar, zijn zeer bevredigend geweest.

Deze ijzers van brons-aluminium (6 à 10 pCt. koper), zijn van geen Engelsch of Amerikaansch model, maar zijn precies het model van de Com-

pagnie des Omnibus te Parijs. Het is model Lavelard et Poret, dat ten slotte een verbetering is van het oude ijzer Lafosse, dat reeds meer dan 100 jaar oud is. Alweder wordt dus bewaarheid: geen nieuws onder de zon.

De hoefsmid Jammer bewerkt zijn ijzer van aluminium warm; om den juiste graad van hitte te weten, plaatst hij het te bewerken ijzer op een plaatijzer in het vuur van de smidse; op den vorm is een blaadje papier bevestigd, en wanneer dat begint te branden, is het metaal gereed om gesmeed te worden. De aluminiumijzers, bij Mr. Edm. Blanc in gebruik, duren ongeveer drie weken. Men moet zorg dragen om de onzuivere kanten, die ter weerszijden aan den binnenkant ontstaan, te verwijderen.

Volgens het beweren van vele eigenaars en trainers zijn deze ijzers, model Poret-Lavelard, voorbeschikt om in de toekomst een groote rol te spelen, want het zijn tot nog toe de beste ijzers voor renpaarden.

(Wij zijn het met deze uitspraak niet eens! *Red.*)

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

### VOOR DE PRACTIJK.

Het is voor alle smeden nog niet even gemakkelijk, wanneer hun de grootte der middellijn wordt opgegeven om hierna te berekenen de lengte welke noodig is voor het daarstellen van den band of ring, welke hun is opgedragen te vervaardigen. Daar hiervoor echter een zeer practisch middel bestaat, achten wij het niet van belang ontbloot hierop eens de aandacht te vestigen. Volgens meetkunstige berekeningen verhoudt zich de omtrek van den cirkel tot de middellijn als 22 : 7, d. w. z. wanneer de middellijn 7 c.M. is, dan zal de lengte van den omtrek 22 c.M. zijn. — Om nu over te gaan, tot de bedoelde gemakkelijke wijze van berekening, diene 't volgende:

Zooals onze lezers allen weten is de Engelsche duim, welke wij op *onzen* duimstok moeten hebben, omdat IJzer en Staal in die maat wordt geleverd, verdeeld in acht deelen. Nu is 7 centimeter precies 22 van die achtste deelen van een Engelsche duim, dus krijgen wij bij het gebruik van die maat de volgende formule.

Wanneer de middellijn van den cirkel 22 achtste deelen van een Eng. duim is, dan is de omtrek 22 centimeter, dus wanneer de middellijn één achtste Eng. duim is, dan is de omtrek een centimeter en m. a. w. zooveel achtste Engelsche duimen de middellijn groot is, zooveel centimeters zal de lengte van den omtrek zijn. Nemen wij tot slot de proef op de som welke elke lezer op zijn duimstok kan nazien. Hoe lang zal de omtrek van den cirkel zijn, wanneer de middellijn 20 cM is?

20 cM = 63 achtste Eng. duim, dus de lengte van den omtrek is 63 cM. Het spreekt van zelf, dat wij hierbij altijd rekening moeten houden met stuiken, dikte van ijzer enz., in een woord de praktijk doen samengaan met de theorie.

A.

---

**Briefwisseling.**


---

— Ingekomen postwissel à f 3 voor ab. 1905 van den heer *Th. G. van Rijssel* te D.

---

**A d v e r t e n t i e n .**


---

**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.

---

**Kunsthorn,**  
 voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvage gratis.

**Veeverzekering**  
**„ALMELO”.**

Afdeeling Luxepaarden.

Premie  $1\frac{1}{2}\%$  p.  $\frac{1}{2}$  j.

Uitkeering  $100\%$ .

---

**Gevraagd:**

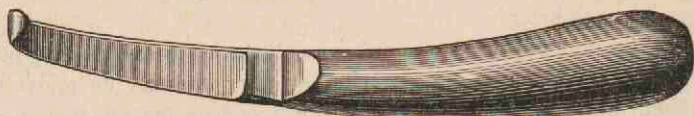
Een SMIDSKNECHT, bekend met boerenwerk en hoefbeslag; voor vast werk, tegen 1 April a.s., door

A. VAN HEININGEN,  
 te Koudekerk (Z.-H.)

---

**H. HAUPTNER, Berlijn, N.W. 6.**

Grootste fabriek der wereld speciaal voor Veeartsenijkundige Instrumenten.



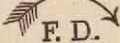
**RENETTEN**, eerste kwaliteit, onder garantie, vanaf Mrk. 1.15. Catalogus voor hoefinstrumenten en ontleedkundige modellen, alsmede alle leermiddelen voor cursussen in hoefbeslag en hoefsmidscholen, vrij van invoerrechten.

**Groote prijs: Wereldtentoonstelling St. Louis (Amerika).**

DEPOT IN NEDERLAND gevestigd bij: **KAPPELHOF & HOVINGH** te Schiedam.

Alle bestellingen en aanvragen aan dit adres te richten.

# Dick's Patent-Hoefraspen,

met het merk  F. D.

## DICK'S Gereedschappen voor Hoefbeslag



levert **FRIEDR. DICK, Esslingen a. N. (Wurt.)**

Inrichting met 500 werklieden.

Vertegenwoordiger: **J. J. VAN MEEKREN, Groningen.** Alleen verkoop aan handelaren.

Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheidingen!

1901: Grootte **GOUDEN MEDAILLE.**

1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.  
1903: Diploma en Medaille te Meissen, Smidsvaktent., voor de beste afwerking.

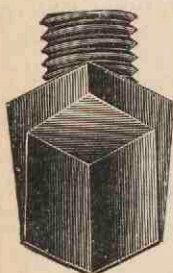
ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen.

Losse Stooten.

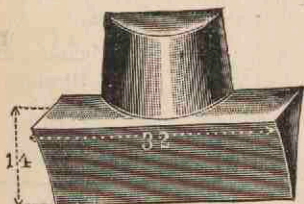


## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

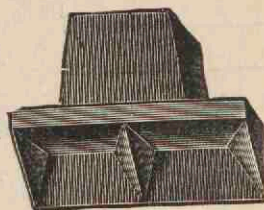
Lage prijzen.



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. - 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.

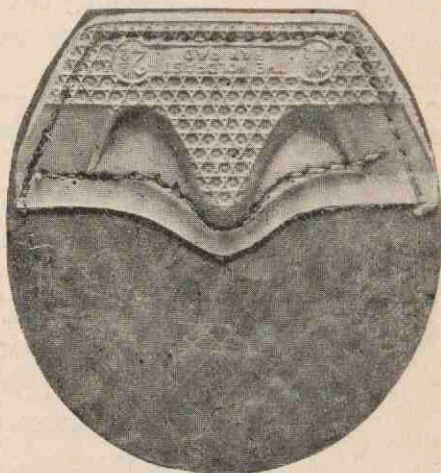
Beter en goedkooper dan Engelse zolen. Stevig geplakt en opgehaaid op best sterk leder.

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.

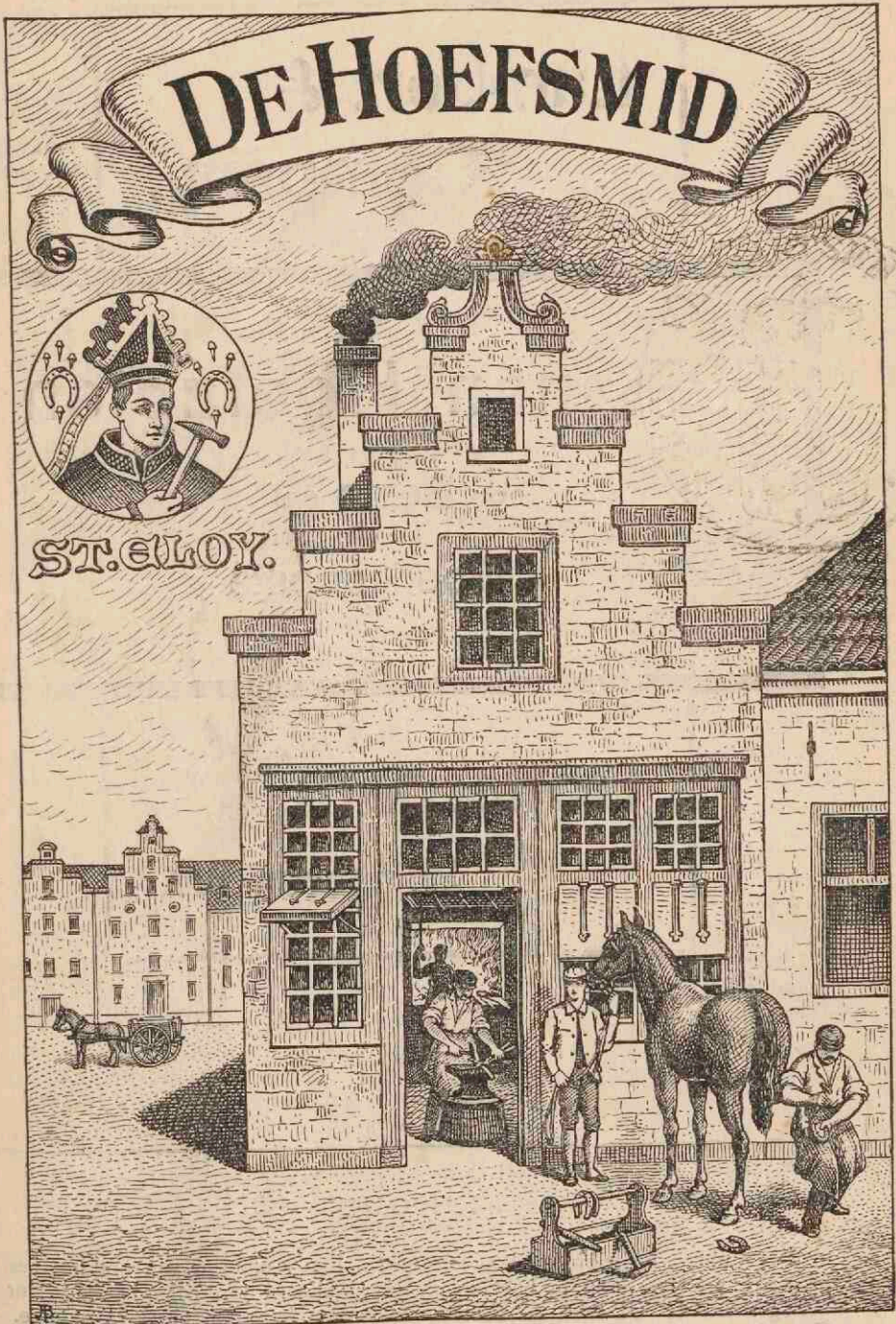
Schroeven en Stiften  
in alle modellen.



Hoefraspen.  
Renetten (rechts en links).  
Houwklingen.  
Hoefhamers.  
Hoef tangen.  
Alle Caoutchouc artikelen.  
Kunsthooorn.  
enz., enz.

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen. Las-poeder.

**Pneumatiek- of Luchtdrukzool**  
in 8 verschillende maten voorradig.



---

**Briefwisseling.**

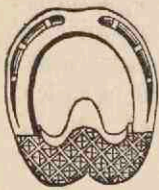

---

— Ingekomen postwissel à f 3 voor ab. 1905 van den heer *Th. G. van Rijssel* te D.

---

**Advertentiën.**


---

**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.

---

**Kunsthorn,**  
 voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvage gratis.

---

**Veeverzekering**  
 „ALMELO”.

Afdeeling Luxepaarden.

Premie  $1\frac{1}{2}\%$  p.  $\frac{1}{2}$  j.

Uitkeering  $100\%$ .

---

**Gevraagd:**

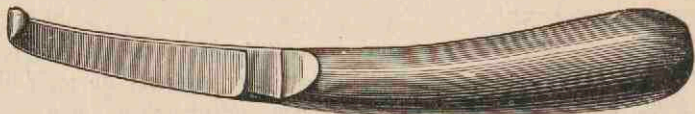
Een SMIDSKNECHT, bekend met boerenwerk en hoefbeslag; voor vast werk, tegen 1 April a.s., door

A. VAN HEININGEN,  
 te Koudekerk (Z.-H.)

---

**H. HAUPTNER, Berlijn, N.W. 6.**

Grootste fabriek der wereld speciaal voor Veeartsenijkundige Instrumenten.



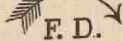
**RENETTEN**, eerste kwaliteit, onder garantie, vanaf Mrk. 1.15. Catalogus voor hoefinstrumenten en ontleedkundige modellen, alsmede alle leermiddelen voor cursussen in hoefbeslag en hoefsmidscholen, vrij van invoerrechten.

Groote prijs: Wereldtentoonstelling St. Louis (Amerika).

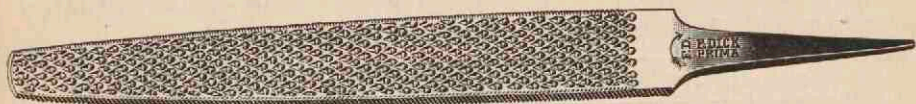
DEPOT IN NEDERLAND gevestigd bij: KAPPELHOF & HOVINGH te Schiedam.

Alle bestellingen en aanvragen aan dit adres te richten.

# Dick's Patent-Hoefraspen,

met het merk  F. D.

## DICK'S Gereedschappen voor Hoefbeslag



levert **FRIEDR. DICK, Esslingen a. N. (Wurt.)**

Inrichting met 500 werklieden.

Vertegenwoordiger: **J. J. VAN MEEKREN, Groningen.** Alleen verkoop aan handelaren.

Beste en meest beproefde beslag.

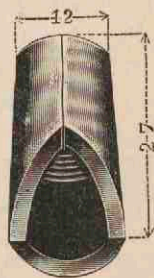
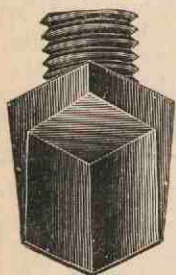


Hoogste onderscheidingen!  
 1901: Grootte **GOUDEN MEDAILLE.**  
 1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.  
 1903: Diploma en Medaille te Meissen, Smidsvaktent., voor de beste afwerking.  
**ALLE SOORTEN** van  
**Schroef- en Insteekkalkoenen.**



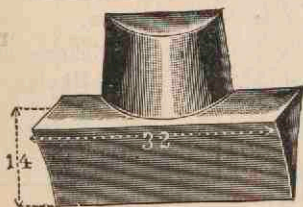
Losse Stooten.

## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

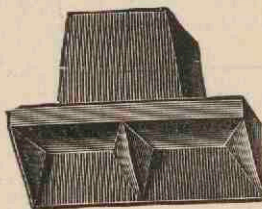
Lage prijzen.



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.

ongeveer 200 K.G. en een achterhoef pl. m. 150 K.G. hebben te dragen.

Als de afslijting het niet noodig maakt en het paard niet op harde wegen wordt gebezigd, dan verdient het onbeslagen laten de voorkeur!

Als de afslijting het niet noodig maakt, maar het paard wel op harde wegen wordt gebruikt, dan is beslaan niet noodzakelijk maar verdienen ijzers toch de voorkeur, aangezien het dier er gemakkelijker door loopt, de stoot bij het neerkomen op den bodem er iets door wordt gebroken!

Als het paard veel op den harden weg wordt gebezigd, dan is de afslijting steeds sterker dan het bijgroeien — de groei bedraagt gemiddeld zoo veel, dat de hoef in zijn langste gedeelte in een jaar geheel wordt vernieuwd — en is het beslaan noodzakelijk om het dier bruikbaar te kunnen houden.

---

### CURSUSSEN IN HOEFBESLAG, GESUBSIDIEERD VAN RIJKSWEGE.

Wat de cursussen in hoefbeslag betreft worden thans vanwege de Noord-Brabantsche Maatschappij van Landbouw twee gehouden, gesteund door Rijkssubsidie, namelijk een te 's Hertogenbosch en een te Steenberg.

De eerste ving op 17 December 1904 aan en staat onder leiding van Dr. J. van Dorssen, kapitein-paardenarts, terwijl het practisch hoefbeslag wordt onderricht door den korporaal-hoefsmid P. Donders, beide bij de Veld.-Artillerie te 'Bosch. Er nemen 8 leerlingen aan deel.

De cursus te Steenberg is aangevangen den 14 Januari 1905, wordt geleid door den rijks-veearts A. van Mansfeld te Steenberg, terwijl het onderwijs in het practisch gedeelte wordt gegeven door den gediplomeerden hoefsmid J. Verhoeven.

Beide cursussen loopen over twee jaren. Behoudens een enkele uitzondering stelt de Regeering thans bij de toekenning van subsidie als eisch dat de cursus over twee jaren loopt en verder als voorwaarden, wat de hoofdzaken betreft, ongeveer hetgeen in navolgend model is aangegeven.

Model-Reglement voor een door het Rijk gesubsidieerden  
cursus in hoefbeslag.

#### § 1. Doel en inrichting van den cursus.

*Art. 1.* Het doel van het onderwijs verstrekt op een door het Rijk gesubsidieerden cursus in hoefbeslag is, aan personen die reeds in het hoefsmidsvak werkzaam zijn, op weinig kostbare wijze de gelegenheid open te stellen, zich de noodzakelijke theoretische en praktische kennis van het vak eigen te maken.

*Art. 2.* De cursus strekt zich uit over 2 achtereenvolgende jaren, gedurende minstens 4 maanden per jaar. Hij wordt verdeeld in een theoretisch en een practisch gedeelte.

*Art. 3.* Het bestuur der Vereeniging zorgt voor:

*a* een lokaal dat behoorlijk verwarmd en verlicht en ook overigens geschikt is voor het theoretisch onderwijs.

*b* de praeparaten, modellen en platen noodig voor het theoretisch onderwijs.

*c* een smederij met het benoodigd aantal vuren en het materieel voor het practisch hoefbeslag.

*d* een voldoende aantal paarden voor het practisch hoefbeslag.

*e* de getuigschriften bedoeld in art. 6.

§ 2. *Van het onderwijs en de onderwijzers.*

*Art. 4.* Het onderwijs omvat het eerste jaar:

*Theoretisch gedeelte.* Als inleiding voor het onderwijs in hoefbeslag een zeer beknopt overzicht van den bouw en de levensverrichtingen van het paard. De bouw en de verrichtingen van den hoef, het beslag van gezonde hoeven met inbegrip van het winterbeslag en de hoefverpleging.

*Praktische gedeelte.* Het vervaardigen van gewone en winterijzers, het besnijden en het beslaan van hoeven.

*Het tweede jaar.*

*Theoretisch gedeelte:* Herhaling van het onderwijs in het 1e jaar. Bespreking der ziekten van de hoeven en der afwijkingen in standen en gangen, voor zoover deze door het hoefbeslag kunnen worden voorkomen, verbeterd of hersteld.

*Practisch gedeelte.* Het vervaardigen van ijzers voor normale en abnormale hoeven en voor afwijkende standen. Het besnijden en beslaan der normale en abnormale hoeven van paarden bestemd voor verschillend gebruik.

Toepassing van kunsthoorn, beslag met gutta-percha zolen en met andere hulpmiddelen.

*Art 5.* Het onderwijs wordt eenmaal per week gegeven aan ploegen, die, althans wat het practisch gedeelte betreft, uit hoogstens acht leerlingen bestaan.

Iedere halfjaarlijksche cursus bestaat uit minstens 16 theoretische lessen van 1 à 2 uren en uit 16 praktische lessen van 3 à 4 uren.

*Art. 6.* Aan het einde van het eerste gedeelte van den cursus, of bij den aanvang van het tweede, wordt door de onderwijzers ten overstaan van de Commissie bedoeld in art. 11 een theoretisch en praktisch examen afgenomen. Alleen die leerlingen worden tot het tweede gedeelte van den cursus toegelaten, welke bij dit examen blijk hebben gegeven dat zij de lessen met goed gevolg hebben bijgewoond.

Aan het einde van den cursus wordt door de onderwijzers ten overstaan der Commissie bedoeld in art. 11 wederom een theoretisch en praktisch examen afgenomen, handelende over het geleerde gedurende den geheelen cursus.

Hun, die aan de gestelde eischen voldoen wordt een door de Commissieleden en de onderwijzers onderteevend getuigschrift uitgereikt, ten bewijze dat zij zich „gëexamineerd” hoefsmid zullen mogen noemen. Aan deze getuigschriften kunnen gratificatiën worden verbonden.

De leden der Commissie bedoeld in art. 11 zijn bevoegd bij de examens den leerlingen vragen te stellen en werkzaamheden te doen uitvoeren.

*Art. 7.* Het theoretisch onderwijs wordt gegeven door een gediplomeerd veearts en dat in het practisch hoefbeslag door een bekwaam hoefsmid, onder toezicht van den eersten.

*Art. 8.* De kosten van het onderwijs bedragen *f* \*) per jaar voor iederen leerling, te voldoen vóór den aanvang van de tweede les. Deze gelden komen ten bate van de kas der Vereeniging.

### § 3. *Van de leerlingen.*

*Art. 9.* Om tot den cursus te worden toegelaten moeten de adspiranten: *a.* den 20-jarigen leeftijd hebben bereikt; *b.* behoorlijk kunnen lezen en schrijven; *c.* tengenoege van de onderwijzers, die met het houden van den cursus zijn belast, het bewijs leveren eenigermate bedreven te zijn in het practisch hoefbeslag.

*Art. 10.* De leerlingen zijn verplicht zich behoorlijk en ordelijk te gedragen. Bij willekeurig verzuim der lessen of bij herhaald berispelijk gedrag kan den leerling het verder deelnemen aan het onderwijs worden ontzegd door de Commissie van toezicht.

### § 4. *Van het toezicht.*

*Art. 11.* Het toezicht op den cursus wordt uitgeoefend door eene Commissie door het Hoofdbestuur aan te wijzen.

---

## HOEFBESLAGCURSUS TE UTRECHT.

Den 18 Maart eindigde het 1e gedeelte van den 2-jarigen cursus voor hoefbeslag, welke vanwege het Genootschap voor Landbouw en Kruidkunde te Utrecht wordt gehouden. Den 5 November 1904 aangevangen, werden de lessen steeds gehouden des Zaterdags van 9—12 uur v. m. en van 1—3 uur n. m., de practische oefeningen in de smederij, het theoretische gedeelte in een der lokalen van de kazerne Damlust. Aan dezen cursus werd deelgenomen door 8 hoefmeden, welke op eerstgenoemden datum hun 20e les, tevens het examen hadden om tot het volgen van het 2e gedeelte van den cursus, dat in November a. s. zal beginnen, te worden toegelaten.

Dit gedeelte zal worden bijgewoond, alphabetisch gemeld, door: W. Buurman te Werkhoven, K. van de Geest te Bunschoten, J. van den Hengel te Leusden, C. M. Moes te IJsselstein, A. Rootring te Kamerik, W. van Setten te Doorn, F. Toonen te Culemborg, J. Th. Vernooij te Houten.

Ook hier gaven de leerlingen bewijzen van ijver om hun vak goed te leeren; trouw werden de lessen door hen bijgewoond.

Het ter beschikking stellen van lokalen en van personeel voor het onder-

---

\*) Dit bedrag is op onderscheidene plaatsen niet hetzelfde. Red.

wijs door de militaire autoriteit toont aan, dat eene goede verzorging van den paardenhoef van de zijde van den hoefsmid haar zeer ter harte gaat. Deze hulpvaardigheid mag op hoogen prijs worden gesteld, vooral door de eigenaars en gebruikers van paarden, daar deze in de eerste plaats voordeel trekken uit deze cursussen, wegens de grootere waarde en verhooging van het gebruik van hun paarden als gevolg van een goed beslag. Mogen daarom ook zij beseffen, dat van hun kant worde medegewerkt met den man, die zich de moeite heeft gegeven om zich in zijn vak behoorlijk te bekwamen; want enkel door die samenwerking wordt de verzorging van den paardenvoet goed; verwaarloozing van eene zijde leidt tot gebrekkige toestanden en tot schade van den eigenaar. Het is geen luxe-artikel om in een paardenstreek een goeden hoefsmid te hebben; het is gewoonweg noodzakelijk, hetgeen niet enkel door de besturen der Maatschappijen van Landbouw met het instellen der cursussen duidelijk wordt aangetoond, maar ook door de departementen van Oorlog en van W. H. en N. door voornoemde hulp, resp. het geven van subsidies wordt bewezen. Willen deze het beoogde doel er mede bereiken, dan is die medewerking bovenbedoeld evenwel hard noodig.

M.

#### PROVINCIALE HOEFSMIDSCURSUS TE 'S-GRAVENHAGE.

Sedert 1900 wordt vanwege de afdeeling 's-Gravenhage van de Hollandische Maatschappij van Landbouw telken jare gedurende 5 wintermaanden in de smederij der Alexanderskazerne een cursus in hoefbeslag gehouden, waarvan de leiding steeds is opgedragen geweest aan den thans gepens. Majoor-Paardenarts J. Laméris, en aan wien voor de practische oefeningen was toegevoegd de korporaal-hoefsmid Riedé van het 3e Regt. Huzaaren, terwijl de korporaal-hoefsmid van Vuren daarbij zijne diensten bewees.

Het examen aan het einde van den cursus 1904—05, dat op 7 en 8 April l.l. plaats had en waarvoor de 12 deelnemers aan dezen cursus allen waren verschenen, werd afgenomen door het onderwijzend personeel en de heeren Moubis uit Utrecht en Fauël uit Rotterdam.

De uitslag was dat de volgende 11 candidaten het diploma als hoefsmid behaalden: J. Brokx te Delft, J. Stijnis te Hendrik-Ido-Ambacht, P. K. Verlinde te Hooglyet, J. C. Rugge te IJsselmonde, J. C. Pauwe te Barendrecht, R. J. Kemp te Naaldwijk, allen *met lof*; P. Baggerman te Soetermeer en A. Duiser Jz. te Strijen, beiden *met goed*; J. van den Berg te Vlaardingen, B. G. Riedé te Strijen en H. Barth te Rijsoord, *met voldoende*.

Dat 6 leerlingen het examen *met lof* aflegden levert het beste bewijs dat zij goed onderlegd zijn geworden. Daarom kan de verslaggever zich ontheven achten om den lof te verkondigen van den ijver, waarmede hier is gewerkt; intusschen waar zulke krachten werkzaam waren als de leider en ook de practische onderwijzer voornoemd, daar kan men niet anders



verwachten dan een uitslag als voor is opgegeven. Het onderricht is eenvoudig boven elken lof verheven, en dat de leerlingen op zoodanig gunstige wijze daaraan beantwoorden, is voor het onderwijzend personeel een groote voldoening. Zulks is het ook voor het bestuur der afdeeling, dat deze cursussen vormde en mag hier er op worden gewezen, dat het met die oprichting den grootsten lof verdient.

De belangstelling in het hoefbeslagexamen is in de residentie altijd groot. Zoowel de practische als de theoretische gedeelten hadden plaats in het bijzijn van de meeste leden van het bestuur. De heeren Mr. A. Ferf, von Franck en Jhr. Roëll, resp. voorzitter, secretaris en penningmeester, vereerden het met hunne tegenwoordigheid. Verder moet zeer op prijs worden gesteld de aanwezigheid van den heer Löhnis, Inspecteur van Landbouw, van den Luitn. Kolonel A. Overbosch, dirigeerendpaardenarts, de heeren Korteweg en Schuurman, de kapiteinspaardenartsen Cayaux en Maas, terwijl ook de kolonel-kommandant van het 3e regt. huzaren met den ritmeester-adjutant de practische werkzaamheden met een bezoek vereerden. Door allen werd met veel belangstelling de prachtige collectie hoefijzers, door de leerlingen vervaardigd, bezichtigd. Zulke bewijzen van belangstelling in een vak voor den landbouw, de industrie en het leger van groot belang, is te prijzen en werkt gunstig op de beoefenaren er van.

De diploma's werden na afloop van het examen onder een keurige toespraak van den voorzitter aan de geslaagden uitgereikt, die hunnerzijds dank betuigden voor de gelegenheid welke hun gegeven was, om zich in hun vak grondig te bekwamen.

M.

---

VERGADERING VAN DEN SMEDENBOND  
„HOLLANDSCH NOORDERK WARTIER” TE SCHAGEN,  
op Zondag 2 April.

De vergadering wordt door den voorzitter, den heer Wissekerke van Kolhorn, met een kort woord van welkom geopend. Alweer moet hij het betreuren, dat zoo weinig leden zijn opgekomen. De notulen der vorige vergadering, welke hierna worden gelezen, worden onder dankzegging goedgekeurd.

Alsnu wordt overgegaan tot het openen der inschrijvingsbiljetten voor de levering van smeedkolen aan de leden van den bond over het tijdvak 1 April 1905 tot 31 Maart 1906. 4 biljetten waren ingekomen; de levering wordt opgedragen aan den laagsten inschrijver, die zal leveren: kolen neuts 3 à f 0.95 per H.L. à contant en f 1.00 op jaarrekening; de neuts 4, 5 cent per H.L. minder, franco thuis aan alle leden bij hoeveelheid van minstens 5 H.L.

Als men nu weet, dat voor een jaar of vier sommige der leden f 1.40 per H.L. moesten betalen, dan ziet men al weer hoe hier door *vereeniging verbetering* werd verkregen.

Aan de orde is nu een voorstel van het bestuur om weer pogingen in het werk te stellen om een hoefsmidscursus op te richten. Algemeen is men hiervoor. Op de vraag of het een 1- of 2-jarigen cursus zal zijn blijken de meeningen nog al te verschillen en besluit men dit aan de onderwijzers over te laten. Oproepingen zullen door het bestuur in de hier meest gelezen couranten geplaatst worden, teneinde zich van deelname te verzekeren.

Bij de nu volgende rondvraag wordt op voorstel van een der leden besloten om circulaires te laten drukken en deze aan gemeente- en polderbesturen te richten, waarin er op wordt aangedrongen, bij aanbestedingen het smidswerk afzonderlijk te doen aanbesteden. Hierna sluiting.

*Schagen, April 1905.*

R.

## INGEZONDEN STUKKEN.

*Geachte heer Redacteur!*

Naar aanleiding van Uw referaat uit „Der Hufschmied”, opgenomen in de 2e Aflevering van dit tijdschrift, aangaande de positieverbetering der militaire hoefsmeden in Engeland het volgende:

Het bericht kwam mij zeer vreemd voor, daar reeds sedert lange jaren de hoefsmeden in Engeland den graad van wachtmeester hebben.

Nu echter het officiële stuk onder mijn oogen komt, zie ik dat er negen opperwachtmeesters (sergeant-majors) zijn aangesteld. Het deutsche woord „Wachtmeister” beteekent bij ons opperwachtmeester; ons „wachtmeester” of „sergeant” heet in Duitschland „Vice-Wachtmeister”. De rangen der hoefsmeden in Duitschland zijn: „Unterofficier” (iets meer dan onze korporaals), „Vice-Wachtmeister” (wachtmeester of sergeant) en „Wachtmeister” (opperwachtmeester).

In Frankrijk zijn de hoefsmeden: „brigadier” (korporaal) en „maréchal de logis” (wachtmeester), terwijl thans een voorstel is gedaan om één adjudant-onderofficier („chef d’atelier”) per régiment aan te stellen.

Ik hoop later in een meer uitgebreid artikel op de graden der hoefsmeden in de verschillende legers terug te komen.

Ondertusschen stem ik volkomen in met Uwe verzuchting: „Wanneer zouden de Nederlandsche militaire hoefsmeden den graad van wachtmeester mogen deelachtig worden?”

*Zutphen.*

F. Laméris.

## KORTE MEDEDEELINGEN.

**Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.** De leerling J. Tolhuizen te Uithuizermeeden, die 17 October 1904 is gekomen, is 18 Maart j.l. vertrokken met een getuigschrift, dat hij met goeden uitslag dezen cursus heeft gevolgd. Zijn plaats is 20 Maart ingenomen door R. Homan te Scharmer.

Op 15 April vertrekken de 3 volgende leerlingen, die 14 Nov. j.l. zijn geplaatst: H. Baar te Oosternieland, L. Gorter te Oude Schip en J. Oosting te Paterswolde met denzelfden goeden uitslag als de leerling J. Tolhuizen voornoemd.

De door toevallige omstandigheden opengevallen leerling-plaats is nog niet vervuld. De aspirant-leerling dient minstens 20 jaar te zijn en voldoende kennis en ervaring hebben opgedaan om te kunnen verwachten na 5 à 6 maand goed met het hoefsmidsvak, practisch en theoretisch, op de hoogte te zijn.

— **Degelijke ontwikkeling is meestal een goede geldsbelegging.** De gezellen, die een getuigschrift kunnen vertoonen een cursus aan de Inrichting voor hoefbeslag van de firma Wiersum en Heidema te Groningen met goeden uitslag te hebben gevolgd, kunnen in den regel minstens *f* 60 per jaar meer verdienen dan vóór het volgen van dien cursus. Eenige weken geleden kwam er een smidsbaas aan de toen aanwezige leerlingen vragen of een hunner binnenkort gezet bij hem wilde worden, doch allen waren reeds van een plaats voorzien. Hij betaalde thans zijn knecht nevens kost en inwoning *f* 130 en wilde een hunner *f* 230 betalen. Hij werd hierbij volgens zijn zeggen, gesteund door landbouwers uit zijn omgeving en moest iemand huren met diploma Amersfoort of — Wiersum en Heidema.

## P E R S O V E R Z I C H T.

Uit: „Vulkaan.”

— „*Architectura*” gaf een artikel over het moderne snelle verkeer, dat in Vulkaan werd overgenomen, waarvan wij op onze beurt enkele gedeelten overnemen, en iets uit eigen ervaring toevoegen.

De gemoedelijke omnibus van de vorige eeuw — hoewel thans in Nederland hier en daar, en b.v. in Oost-Friesland nog veelvuldig in gebruik — moest plaats maken voor den spoorwagen, het zeilschip voor de stoomboot, en het verdringen van een aantal rij- en voertuigen door automobielen is nog slechts een quaestie van tijd.

In Engeland, Frankrijk en Duitschland loopen de snelste treinen met een gemiddelde snelheid van 90 kilometer per uur. (Een uur gaans wordt gerekend op 5555 M, alzoo ruim een halve kilometer).

Met het oog op de electricische spoor, het vervoermiddel der toekomst, mogen we echter op een veel grootere snelheid rekenen, n.l. 200 tot 250 K. M. per uur.

Niemand zal, vooral met het oog op de groote voordeelen van het moderne snelverkeer voor handel en nijverheid, den tijd terugwenschen dat een reis naar Amerika eenige weken in beslag nam en een reis van Keulen naar Berlijn met de postkoets 14 dagen duurde.

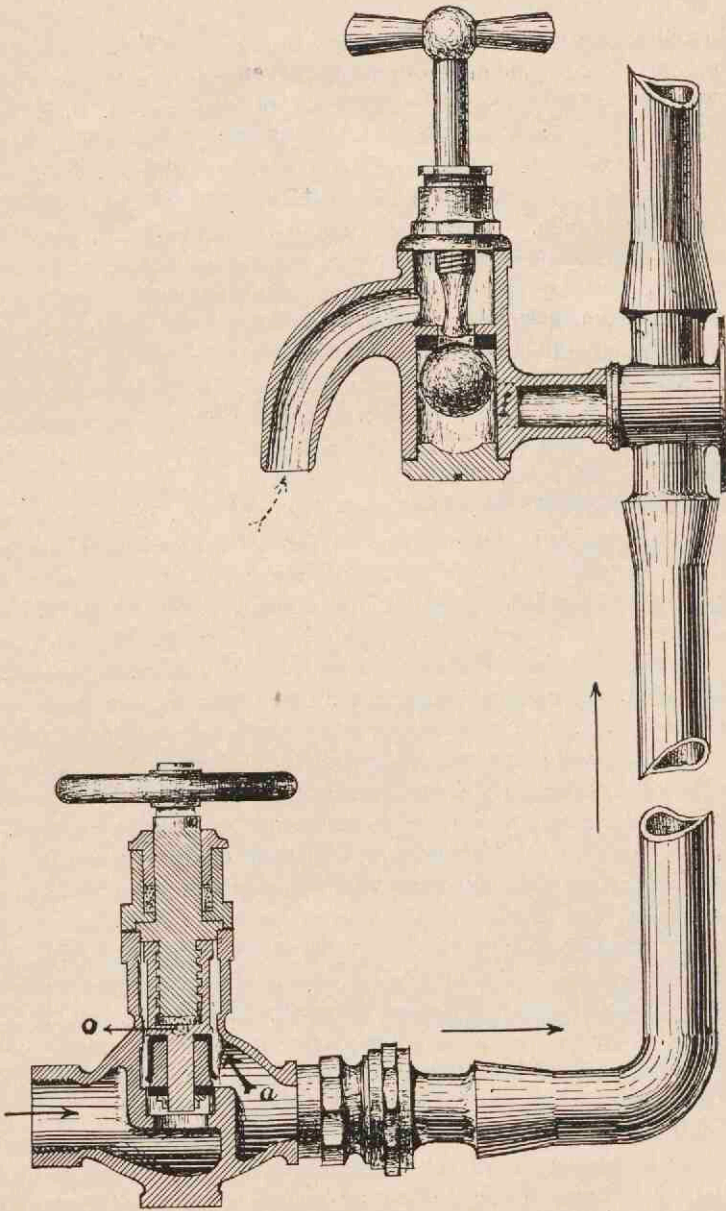
Wanneer eenmaal de electriciteit als krachtbron de plaats van stoom heeft ingenomen, dan zullen we nog geheel andere dingen beleven, dingen waarvan onze wijsheid zich nu de rechte voorstelling nog niet weet te maken.

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

### WATERLEIDINGKRANEN.

In vele vakbladen, tot zelfs in locale tijdschriften, hebben onze lezers zich kunnen overtuigen van de uitvinding eener waterleidingkraan, door den

Hr. Paulussen te Breda. Door het aanwenden dezer kraan zou het bevrozen der waterleidingbuizen voortaan tot het verleden behooren. Hoewel wij de inrichting dezer kraan niet kennen, zullen wij onze lezers hier een beeld



trachten te geven op welke wijze men tot bovengenoemd resultaat kan komen. De tapkraan, hierbij in tekening gebracht, is reeds twee jaar oud, en er bestaan nog ouderen welke aan dezelfde eischen voldoen, wier ouderdom

wij niet konden opsporen. Voor wij echter overgaan tot een nadere verklaring, zij bereids opgemerkt, dat niet de kraan, doch wel de ligging der buizen het onbevriesbare der waterleiding uitmaakt; terecht schrijft dan ook de heer v. Duijl van zijn Neptunes-kraan dat deze als kraan onbevriesbaar is.

Laten wij nu de zaak in het algemeen gaan beschouwen.

Bij groote inrichtingen in onze steden is het vrijwel een voorschrift van gemeentewege, zelftappende hoofdkranen te plaatsen, d. w. z. kranen, die wanneer zij gesloten worden, het leidingwater, hetgeen zich in de opgaande leiding bevindt, gelegenheid geeft zich te ontlasten, doch hiervoor is noodig dat men de lucht kan laten toetreden, hetwelk men bereikt door het openen der kranen. Bevindt zich nu in het buizenet een zoogenaamde zak, dan zal deze manoeuvre niets helpen, want dan blijft het water ondanks kunstmatig geconstrueerde kranen zitten waar het was. Dus een eerste vereischte is alle horizontale leidingen op afschot te leggen circa 1 : 20. Voldoet de leiding aan dezen eisch dan kan men zich op de goede werking der kranen verlaten. Behoudens Closets Pissoirs („Engelsche naam voor beste kamers”) en dergelijke zaken, welke men nog verplicht is open te trekken of men zou al deze apparaten naar het volgende systeem moeten inrichten, en dit laatste zal wel eene physische onmogelijkheid zijn. Hoewel nevenstaande kranen in den handel zijn, zooals wij reeds in den beginne beweerden, zullen wij hun namen niet noemen, en ons tot de werking alleen er van bepalen. De hoofdkraan is een zelftappende, zij is op onze teekening geopend voorgesteld, en het water dat in de opgaande leiding staat, kan zich langs den weg, aangegeven door pijl (a), naar buiten begeven door een gaatje hetwelk zich in de kraan bevindt en met (o) is aangegeven. Dit gaat alleen dan, wanneer men de lucht uit het hoogste gedeelte der leiding laat toestroomen, d. w. z. alle kranen opent welke op de leiding zitten, en om nu van dit laatste, hetgeen bij groote inrichtingen een reuzenwerk is, bevrijdt te zijn, kan men zich bedienen van de tapkraan welke mede hier geteekend is. Deze tapkraan is op de teekening in gesloten toestand. Het balletje, dat van glas is vervaardigd, wordt door den druk der waterleiding afdichtend geperst op den gummiring. Moet men water tappen, dan drukt men door middel der spindel (op de gewone manier) den bal benedenwaarts en het water stroomt naar buiten door het gedeelte (f), zie tapkraan. Slechts een smal ribbetje is het, welke verhindert, dat de bal het toestroomende water afsluit. Is nu de kraan na gebruik weder gesloten, en wordt de leiding bij vriezend weder 's avonds afgesloten, dan zal het water direct geneigd zijn om te zakken, doordat het aan de hoofdkraan een uitweg vindt, en dit doet het dan ook beslist, daar met het water ook de bal der tapkraan zakt, en de lucht vrijelijk kan toetreden. Wij hopen met deze beschrijving niet een ander af te breken, doch onze lezers een ruim inzicht te geven op zaken die reeds lang bestaan en aan de hoogste eischen voldoen. Bij verzoek aan de redactie is schrijver dezer zelfs genegen, het door proeven in nature te komen bewijzen.

---

**Briefwisseling.**


---

— Ingekomen postwissels van de heeren: *W. C. v. d. Stolpe* te G., *J. J. Louws* te M. en *K. Kuipers* te D. ieder *f* 3.— voor ab. 1905; van *K. Gons* te B. *f* 1.50 voor 2e halfj. en van *S. Hoydonk* te B. voor 2 losse ex. enz. *f* 0,85.

---

**Advertentiën.**


---

**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.

---

**Kunsthorn,**  
 voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

*Prijscouranten* voor H.H. veeartsen en hoefsmeden op aanvage gratis.

---

**Veeverzekering**  
**„ALMELO”.**

Afdeeling Luxepaarden.

Premie  $1\frac{1}{2}\%$  p.  $\frac{1}{2}$  j.

Uitkeering 100  $\%$ .

---

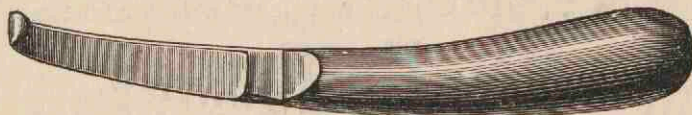
**H.H. Hoefsmeden!**

**Werft Abonné's aan voor dit Blad.**

---

**H. HAUPTNER, Berlijn, N.W. 6.**

Grootste fabriek der wereld speciaal voor Veeartsenij-kundige Instrumenten.



**RENETTEN**, eerste kwaliteit, onder garantie, vanaf Mrk. 1.15. Catalogus voor hoefinstrumenten en ontleedkundige modellen, alsmede alle leermiddelen voor cursussen in hoefbeslag en hoefsmidscholen, vrij van invoerrechten.

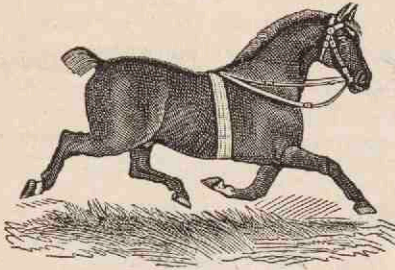
**Groote prijs: Wereldtentoonstelling St. Louis (Amerika).**

DEPOT IN NEDERLAND gevestigd bij: **KAPPELHOF & HOVINGH** te Schiedam.

Alle bestellingen en aanvragen aan dit adres te richten.

# Gemakkelijke bijverdienste voor Hoefsmeden.

## „HET PAARD”



is een geïllustreerd weekblad voor fokkers, houders en liefhebbers van paarden, dat veel gelezen wordt en zich kenmerkt door een degelijken, prettigen inhoud met zeer goede afbeeldingen. Het bevat artikelen over: verpleging en voeding, rijden onder den man en van den bok, verslagen van rijkskeuringen, concoursen-hippique, landbouwtentoonstellingen in binnen- en buitenland, paardenkennis, fokkerij, hoefbeslag, paardenhandel, rennen en harddraverijen op de lange baan, terwijl er tevens een vraagbaak aan is verbonden, zoodat de abonné's op het geheele gebied, waarover het Blad handelt, vragen kunnen stellen, die door speciale deskundigen voor de onderscheidene rubrieken KOSTELOOS worden beantwoord.

Onder de abonné's komen ook hoefsmeden voor. Het bevat dikwerf verhandelingen, die niet alleen belangwekkend voor hen zijn, maar vooral geschikte onderwerpen van bespreking opleveren met eigenaren of koetsiers, die bij het beslaan hunner paarden tegenwoordig zijn. Het abonnement bedraagt echter franco huis f 4.— per jaar, f 1.— per kwartaal, waartegen menigeen opziet. Dit behoeft nu geen bezwaar op te leveren, wanneer de zaak maar wat handig wordt aangepakt. Juist door de geregelde aanraking met personen, die zich voor paarden interesseeren, is de hoefsmid herhaaldelijk in de gelegenheid om de aandacht op „HET PAARD” te vestigen en van tijd tot tijd

### een abonné te werven.

Hiervoor kan provisie worden bekomen, zoodat het aangename met het nuttige goed is te vereenigen.

Proefnummers en voorwaarden betreffende provisie op aanvraag gratis te bekomen bij den uitgever van „Het Paard” te Groningen.

Bij den Uitgever G. J. SLOTHOUWER te Amersfoort is ter perse, om weldra te verschijnen:

De VIERDE veel vermeerderde druk van

## Het Hoefbeslag.

Handleiding tot eene rationeele uitoefening van het hoefsmidsvak,

DOOR

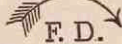
J. B. H. MOUBIS,

Dirigeerend paardenarts 1e klasse.

Prijs f 2.25, gebonden f 2.75.

Deze druk is door den auteur geheel om- en bijgewerkt, met 136 nieuwe illustraties en ruim 40 pagina's druks vermeerderd. Het boekje is dan ook zelfs voor hen, die een vorige uitgaaf mochten bezitten, onmisbaar.

# Dick's Patent-Hoefraspen,

met het merk  F. D.

## DICK'S Gereedschappen voor Hoefbeslag



levert **FRIEDR. DICK, Esslingen a. N. (Wurt.)**

Inrichting met 500 werklieden.

Vertegenwoordiger: **J. J. VAN MEEKREN**, vanaf 1 Mei te Amsterdam.  
Alleen verkoop aan handelaren.

Beste en meest beproefde beslag.

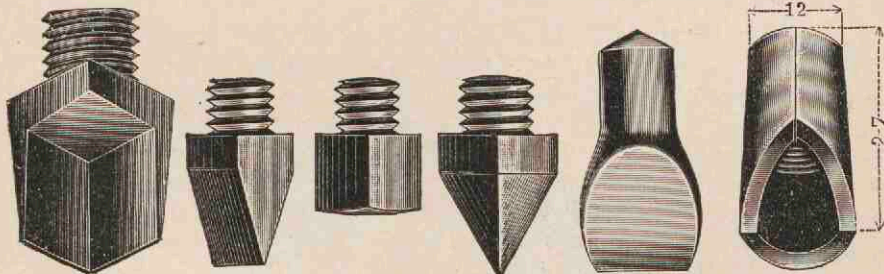


Hoogste onderscheidingen!  
1901: Grootte **GOUDEN MEDAILLE**.  
1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.  
1903: Diploma en Medaille te Meissen, Smidsvaktent., voor de beste afwerking.



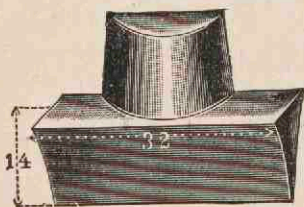
ALLE SOORTEN van  
**Schroef- en Insteekkalkoenen.**  
Losse Stooten.

## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.

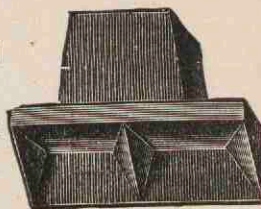


Prima kwaliteit.

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.



# 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.

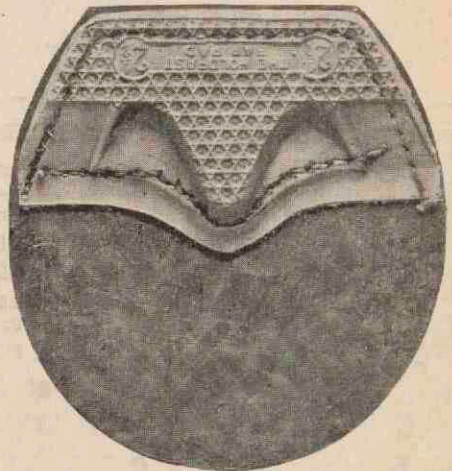
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

*Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.*



Iedere zool die bij doelmattig 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.

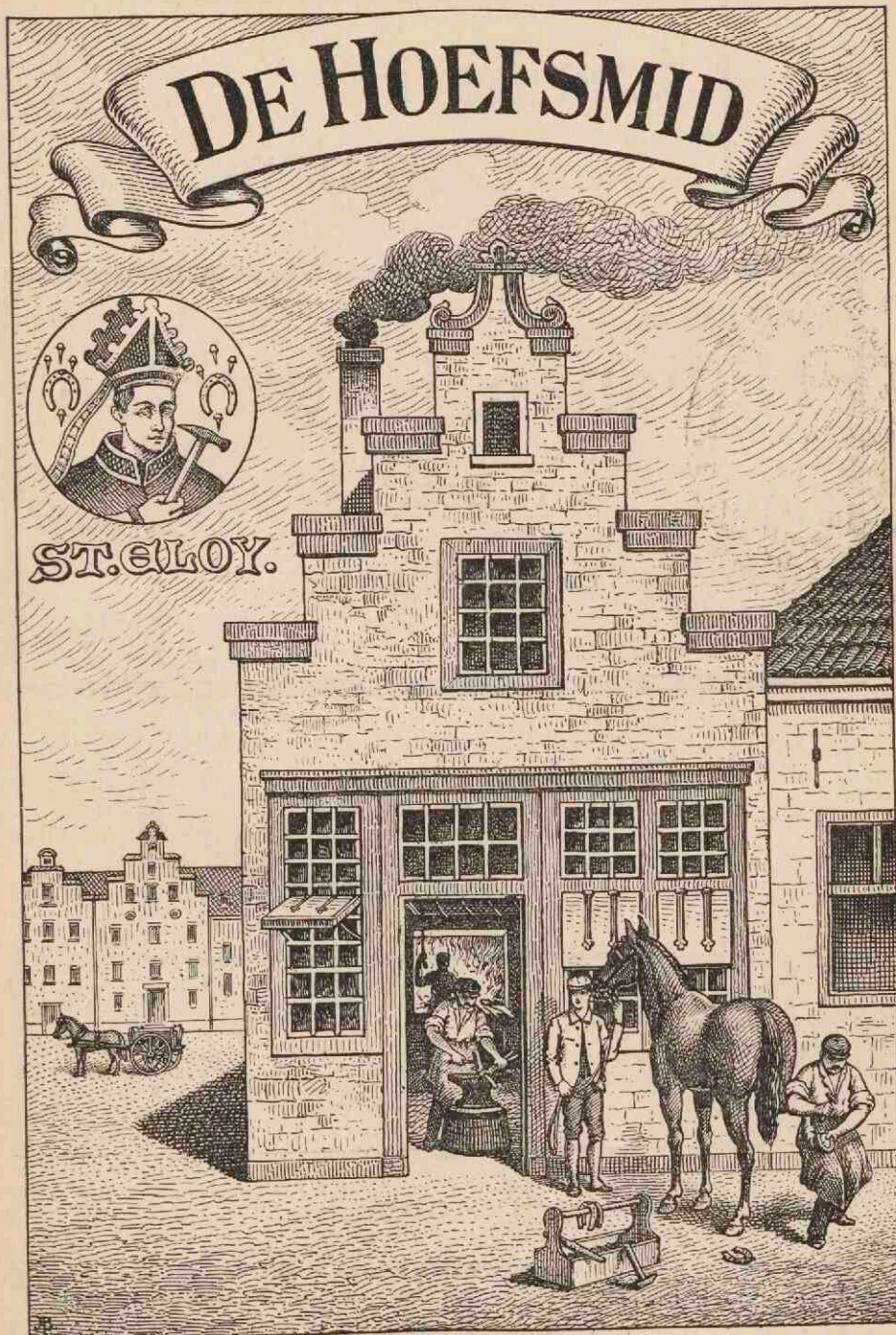
Schroeven en Stiften  
in alle modellen.



Hoefraspen.  
Renetten (rechts en links).  
Houwklingen.  
Hoefhamers.  
Hoef tangen.  
Alle Caoutchouc artikelen.  
Kunsthooorn.  
enz., enz.

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool  
in 8 verschillende maten voorradig.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en  
de Goedkoopste

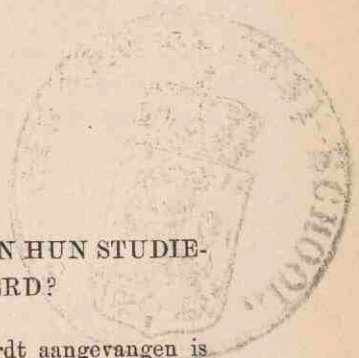
**Rotterdam,**

Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

Wat hebben ontwikkelde landbouwers in hun studietijd van het hoefbeslag geleerd? — Herhalingscursussen voor hoefsmeden. — Hoefbeslagcursus te 's Hertogenbosch. — Wedstrijd in hoefbeslag te Zutphen. — Een paar minder bekende hoefsmidswerktuigen. — Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag. — Korte mededeelingen. — Persoverzicht. — Advertentiën.



WAT HEBBEN ONTWIKKELDE LANDBOUWERS IN HUN STUDIE-  
TIJD VAN HET HOEFBESLAG GELEERD?

Vóórdat met de uitwendige kennis van het paard wordt aangevangen is eerst een overzicht gegeven van den groven bouw van het lichaam, en van de voornaamste levensverrichtingen als adembaling, bloedsomloop en vertering. Daarbij is ook in korte trekken aangegeven hoe de bouw van den hoof is, — hoe de huid aan den kroonrand niet ophoudt doch slechts van karakter verandert, geen haren, schubben, smeer en zweet meer vormt of afscheidt, doch slechts hoorn, en wel wandhoorn.

In de uitwendige paardenkennis zijn natuurlijk ook de verschillende beenstanden besproken, — is aangegeven hoe de beweging der beenen bij Franschen stand en bij toontredenden stand is, en hoe de hoofvorm dient te wezen en kan zijn.

In de leer van den hoof en het hoofbeslag wordt op den bouw van den hoof en den groei hiervan nader teruggekomen. Er wordt herinnerd aan het verschil in voorkomen van den hoof bij pasgeboren veulens, — bij veulens op lateren leeftijd, — bij paarden die nog nimmer zijn beslagen en bij zulke die reeds met het beslag hebben kennis gemaakt.

De eigenaar van paarden moet het werk van een hoefsmid tot op zekere hoogte kunnen beoordeelen en goed werk waardeeren. Hij dient ook te weten dat het op tijd besnijden der veulenhoeven en het op tijd beslaan der gebruiksparden zoowel den eigenaar en de paarden als den smid tot voordeel strekken, en waarom.

De eigenaar moet in hoofdzaak het ontstaan van afwijkende hoofvormen en van hoofgebreken zooveel mogelijk voorkomen, en den hoefsmid in beiderlei opzicht steunen. Daarom is het gewenscht dat de eigenaar ook weet wat de dek- of glazuurlaag van den hoof is en waartoe zij dient, — wat het hoofmechanisme is en waartoe het dient, — welke hoofgebreken door ondoelmatige verzorging licht optreden en hoe zij kunnen worden voorkomen.

Zooals in de twee voorgaande afl. mede reeds is vermeld, wordt tevens uitgelegd hoe het beslaan dient te geschieden, — welke werktuigen daarbij worden gebezigd, — en verder een en ander omtrent de onderdeelen van het ijzer, de verschillende ijzers, zoowel zomer- als winterbeslag met hunne voor- en nadeelen, alsmede de hoefzolen, hoefijzer-ingelsels, het belaan met of zonder nagels.

\* \*  
\*

Ieder hoefsmid dient er dus op te rekenen dat leerlingen van landbouw- en winterscholen een overzicht van den bouw en de verrichtingen van den

hoef alsmede van het hoofbeslag hebben ontvangen, bij welk overzicht vooral de nadruk is gelegd op die onderdeelen, waarin de eigenaar zoo veel nut kan doen om hoofgebreken te voorkomen.

---

### HERHALINGSCURSUSSEN VOOR HOEFSMEDEN.

In de onderscheidene streken van ons land bestaat over het geheel genomen voldoende neiging om aan cursussen in hoofbeslag deel te nemen. Het aantal leerlingen dat met goed gevolg een zoodanigen cursus heeft gevolgd, is reeds belangrijk. Toch hoort men nog weinig over de uitoefening van het hoofbeslag roemen, ja zelfs dikwerf klagen.

De ondervinding heeft geleerd dat cursussen in hoofbeslag, 12 lessen van 2 à 4 uur omvattende, in het algemeen van te korten duur moeten worden geacht om kans te hebben aan het eind daarvan op goede grondslagen getuigschriften van bekwaamheid aan de deelnemers te kunnen uitreiken. Dit wisten de meeste smeden natuurlijk vooraf ook wel, doch vele leerlingen was het in de eerste plaats te doen om een getuigschrift en hoe gemakkelijker — aan tijd, moeite en kosten — zulks kon worden bemachtigd, des te liever. Eerst na verloop van tijd heeft men door de ervaring leeren inzien dat tusschen de onderscheidene getuigschriften belangrijke verschillen in waarde voorkwamen.

De Regeering heeft terecht ingezien dat bij het subsidieeren van een cursus meer degelijke grondslagen moesten worden geëischt, en tegenwoordig wordt bijna geregeld een tweejarige duur verlangd. In de vorige afl. van „De Hoefsmid” is het „Model-Reglement voor een door het Rijk gesubsidieerden cursus in hoofbeslag” opgenomen.

\*  
\*\*

Dat die „snel-cursussen” aan de groote meerderheid der deelnemers slechts een zeer oppervlakkige kennis konden bijbrengen, was gemakkelijk te voorspellen. Evenzoo is het licht na te gaan dat een aantal dier gediplomeerden na verloop van tijd geen nut meer van het oppervlakkig geleerde blijken te bezitten.

Hoe staat het echter met hen die op niet te jongen leeftijd een degelijken cursus hebben gevolgd, en wel met goeden uitslag? Onder deze komen heel wat voor die het hoefsmidvak goed verstaan, goed uitoefenen en bijhouden, maar ook heel wat die geen recht hebben op een dergelijke verklaring. Het is ons al wel voorgekomen dat een voldoende bekwaam hoefsmid ijzers in zijn smederij had hangen of bij paarden ondergeslagen, waarvoor hij zich terdege had te schamen. Het werk was dan niet door hemzelf verricht, doch door een knecht, dikwijls zelfs zonder toezicht van den patroon. Zulke patroons zijn eigenlijk voor het vak verloren.

De andere, de goedgezinde, doen hun best en strekken het vak tot eer, gelukkig in den regel tevens tot hun eigen voordeel. Ook bij hen evenwel bestaat in den regel geen tijd en gelegenheid om het nieuwe in het hoofbeslag te koopen en te beproeven, terwijl de puntjes van het vroeger ge-

leerde er van lieverlede ook wat afgaan. In verband hiermede zou het nuttig zijn tot op zekere hoogte herhalingscursussen in het leven te roepen, die naar onze meening evenwel te beperken zouden zijn tot één dag per jaar, waarop het nieuwe, in het pas verlopen jaar voorgekomen, werd ver- toond en uitgelegd, zoo mogelijk met vermelding van het resultaat der be- proeving, welke dag-cursus op 1, 2 of 3 plaatsen in elke provincie zou dienen te worden gehouden.

Een zoodanige aanvulling zou ongetwijfeld de sympathie der hoefsmeden en paardeneigenaren beide verwerven, indien voor goede voorbereiding en uitvoering werd zorggedragen.

A. W. H.

### HOEFBESLAG-CURSUS TE 's-HERTOGENBOSCH.

In het begin van den winter 1904 werd ik aangezocht door het Bestuur van de Noordbrabantsche Maatschappij van Landbouw tot opening van een 2-jarigen hoefbeslag-cursus. Na het plaatsen van een advertentie meldden zich hiertoe 16 leerlingen aan, rondom den Bosch woonachtig.

Ondergeteekende werd met de leiding belast, terwijl den korporaal-hoef- smid P. Donders het practische gedeelte werd toevertrouwd.

Wegens het groot aantal leerlingen werden deze voor het practische ge- deelte in 2 ploegen verdeeld, elk van 8 leerlingen. De theoretische lessen werden 1 maal 's weeks gegeven, aan alle leerlingen tegelijk (des Zaterdag van 10—12' uur). De 1e ploeg, die uit leerlingen bestond die 't verst af woonden, bleef dien dag practisch werken van 1—5 uur. De 2e groep van 8 leerlingen, die 't dichtst bijwoonden, kwam 's Woensdag terug om van 1—5 uur in de smederij te werken.

De theoretische lessen werden gegeven in het schoollokaal van de Kazerne, welk lokaal op machtiging van Z.E. den Minister van Oorlog, welwillend door den Commandeerenden Officier werd afgestaan.

Het practische gedeelte had plaats in de militaire hoefsmederij, eveneens hiertoe welwillend afgestaan. In deze smederij bevinden zich 3 vuren en 3 aanbeelden, zoodat over voldoende ruimte kan worden beschikt.

De lessen namen een aanvang op Zaterdag 17 December 1904 en zijn geëindigd op Woensdag 5 April j.l. Er werden gegeven 16 theoretische lessen, elk van 2 uren en even zooveel practische lessen, elk van 4 uren.

Over voldoende leermateriaal kon beschikt worden. Alvorens tot het beslag aan het levende paard werd overgegaan, werden eenige lessen besteed voor het beslag aan doode hoeven, om zoo geleidelijk te komen tot het beslaan van slachtpaarden en later van handels- en troepenpaarden.

Zonder uitzondering legden alle leerlingen veel ambitie aan den dag. De noodzakelijkheid tot het volgen van een dergelijken cursus was bij de meeste leerlingen, waarvan enkele reeds een eigen smederij hadden, zeer zichtbaar en hoogst gewenscht.

Veel lof komt de Noordbrabantsche Mij. toe voor het openen van dezen cursus, waarvan het nut mede voor landbouwer en paardenfokker zeer groot is. Het hoefbeslag in Brabant staat over het algemeen niet op hoogen trap.

Enkele leerlingen hadden met de theorie het meeste te kampen. Toch kregen allen hierin een helder inzicht, wat gebleken is op het examen, dat op 8 en 12 April j.l. door mij ten overstaan van het Bestuur der Maatsch. en dat der Afdeling 's Bosch, werd afgenomen. Ook het practische gedeelte was over het algemeen te roemen, zelfs bij enkele leerlingen uitmuntend.

Eén der leerlingen heeft het examen niet medegemaakt, zoodat er door 15 leerlingen aan werd deelgenomen, die allen geslaagd zijn voor het 2e gedeelte van den cursus, in den aanstaanden winter te houden.

De volgende leerlingen slaagden, geplaatst naar het aantal behaalde punten: A. J. van Diessen te Hedel, J. Vermeer te Haaren, A. Verhoeven te Oisterwijk, Ant. de Groot te Uden, Arn. Marinus te Veghel, P. Smeekens te Tilburg, J. van Herwaarden te Lith, E. van den Boogaart te Schijndel, A. van Rossum te Lith, A. Hermens te Rosmalen, B. J. van Diessen te Hedel, F. Simons te Helvoirt, W. Hermens te Rosmalen, J. van Delft te Drunen en A. van Beek te Vught.

Ook hier bleek weder dat de beste in de theorie, niet de beste in de practijk was. — De eerstgenoemde leerling behaalde 17 punten, waaronder 2 vijven voor het practische gedeelte konden toegekend worden. De eerste 3 leerlingen behaalden hetzelfde aantal punten. Twee leerlingen waren theoretisch onvoldoende; het eindcijfer konden zij door het practische gedeelte aanmerkelijk verbeteren.

Het examen liep over 4 rubrieken, op de volgende wijze verdeeld:

theorie.	ijzer afnemen en bekappen.	ijzer maken.	ijzer onderleg- gen.

met punten van 1—5, waarvan 1 = slecht, 2 = onvoldoende, 3 = ruim voldoende, 4 = goed, 5 = uitmuntend.

Het minimum aantal punten voor geslaagd was 12.

Het minst aantal behaalde punten was 13 (1); dan volgden ze elkander op met 14 p. (1), 14½ p. (1), 15 p. (3), 15½ p. (3), 16 p. (3) en 17 p. (3).

Het succès van dezen cursus is bepaald groot te noemen. Practisch werd er goed en degelijk werk geleverd.

Het is te verwachten dat alle leerlingen voldoende doordrongen zijn van het feit om het geleerde steeds in toepassing te blijven brengen en niet meer in de oude sleur te vervallen, waarvan ouderen van dagen zich zoo moeilijk kunnen losmaken. De ouderdom der leerlingen wisselde tusschen 20 en 30 jaar.

Onder de leerlingen, die bij de theorie op het examen 4½ en 5 punten hadden behaald (5 leerlingen in getal), werd verloot een exemplaar van: „Het onderzoek van het paard vóór het beslag, door F. Laméris,” wat aan J. Vermeer ten deel viel. Een 2e ex. werd toegekend aan hem, die het meest aantal punten bij het practische gedeelte behaalde, wat A. J. van Diessen verwierf.

De leider:

Dr. J. van Dorssen.

's-Hertogenbosch, 18 April 1905.

WEDSTRIJD IN HOEFBESLAG TE ZUTPHEN,  
op 11 en 12 Augustus 1905.

Tijdens de Groote Landbouwtentoonstelling te Zutphen, ter gelegenheid van de 62ste Algemeene Vergadering der Geldersch-Overijsselsche Maatschappij van Landbouw, zal op Vrijdag 11 en Zaterdag 12 Augustus een wedstrijd worden gehouden in hoefbeslag.

Als prijzen zijn beschikbaar gesteld door de H.H. H. J. Reesink & Co. en de firma Brinkmann & Niemeijer samen f 65, de H.H. D. Molenaar en F. Laméris ieder f 25, de H.H. Van den Berg van Saparoea, S. J. Meijjes en F. S. J. Veeze ieder f 10, de H.H. J. G. J. Wessels en F. W. van Dulm ieder f 5.

*Programma van den Wedstrijd.*

Art. 1. Aan dezen wedstrijd kunnen alle gediplomeerde hoefsmeden deelnemen tegen een inleggeld van f 1.— te voldoen bij de aangifte.

Art. 2. De aanmelding tot deelname moet schriftelijk geschieden voor den 15 Juli bij den heer F. Laméris, Kapitein-Paardenarts te Zutphen, met nauwkeurige vermelding van naam, voornamen, woonplaats, ouderdom en waar zij hunne opleiding hebben genoten.

Art. 3. De wedstrijd zal plaats hebben op Vrijdag den 11den en Zaterdag den 12den Augustus, 's morgens ten 9 ure. Aan de mededingers zal tijdig worden bericht op welken dag zij moeten verschijnen.

Art. 4. Ieder mededinger zal een hoef van een hem door het lot aangewezen paard hebben te beslaan, waarvoor een werktijd van 35 minuten wordt toegestaan.

Art. 5. De beoordeeling geschiedt volgens puntenstelsel naar:

- a) het afnemen van het oude ijzer en het besnijden van den hoef;
- b) het maken van een daarvoor bestemd ijzer;
- c) het passen en onderleggen;
- d) een kort mondeling examen over den bouw en de verrichtingen van den voet, de eischen waaraan een goed beslag moet voldoen.

Voordat tot het beslag wordt overgegaan, moet de candidaat den stand, den gang en den hoefvorm mondeling beoordeelen.

Art. 6. De voorijzers moeten zonder, de achterijzers met kalkoenen of strijktak worden voorzien.

Art. 7. Ieder mededinger is verplicht tot het medebrengen en gebruiken van eigen werktuigen, n.l. handhamer, tang, ritsijzer, doorslag, rasp, renet, houwkling, hoefnagels enz.

Art. 8. De jury bestaat uit de „Commissie voor hoefbeslag der G. O. M. v. Landbouw”, aangevuld door eenige leden aan te wijzen door het Hoofdbestuur.

Art. 9. De te behalen prijzen zijn:

1e prijs:	Een gouden medaille	of f 65
2e " :	" verguld zilveren medaille + f 10	" f 35
3e " :	" verguld zilveren medaille	" f 25
4e " :	" zilveren medaille	" f 10
5e " :	" zilveren medaille	" f 10



6e prijs: Een bronzen medaille	of f 5
7e " : " bronzen medaille	" f 5

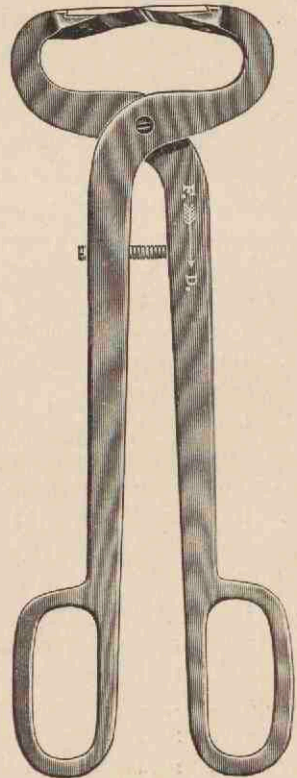
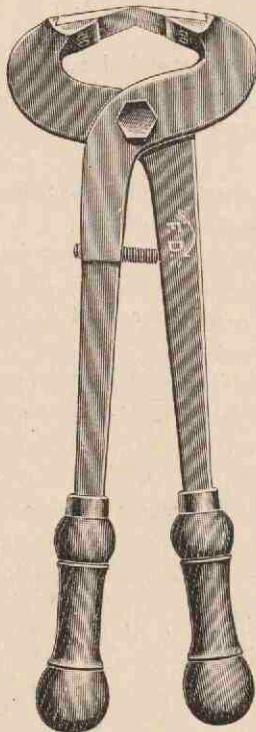
en Eervolle vermeldingen.

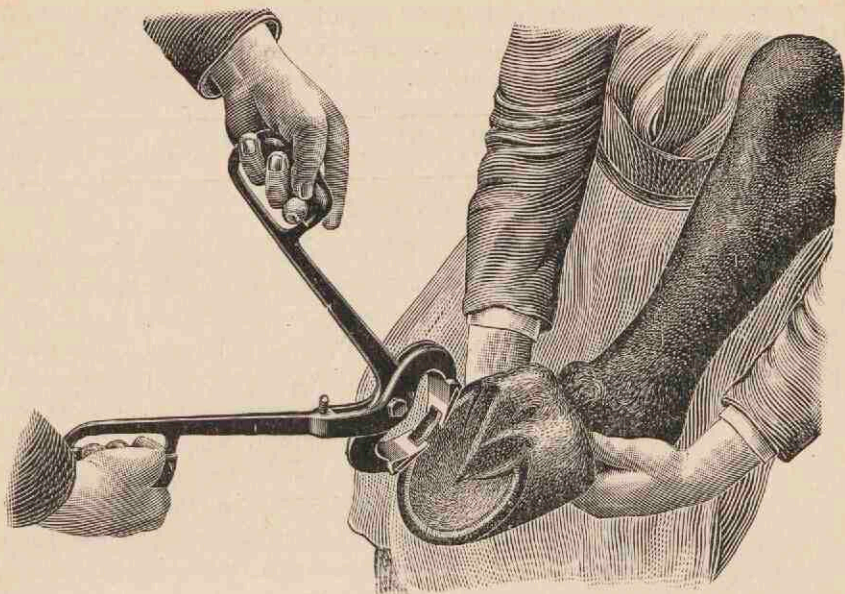
Art. 10. De uitslag van den wedstrijd wordt Zaterdag 12 Augustus na afloop bekend gemaakt.

Art. 11. Bij eventueele geschillen berust de beslissing bij de Jury.

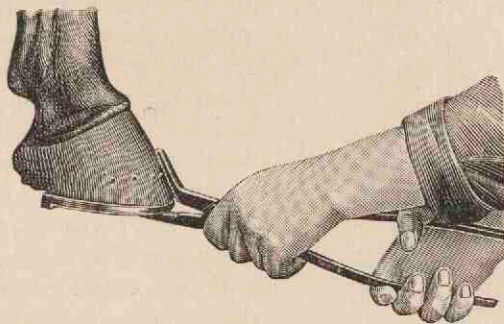
#### EEN PAAR MINDER BEKENDE HOEFMIDSWERKTUIGEN.

De bekende firma Dick te Esslingen, die ook op de wereldtentoonstelling te St. Louis met goud is bekroond, en vooral veel werk maakt van hoefraspen, waarvan hiernevens een beeld is weergegeven, had de welwillendheid ons in bruikleen af te staan drie afbeeldingen van een tang die gebruikt wordt om hoeven en klauwen te besnijden. Indertijd is hierop in „De Hoefsmid” de aandacht reeds gevestigd en aangegeven, dat de tang wellicht voor het besnijden der klauwen bij koeien en schapen van praktisch nut zal blijken te zijn, doch bij paarden houwkling en hamer wel niet zal vervangen. Wat samenstelling en aanwending van de tang aangaat, spreken de afbeeldingen zoo duidelijk, dat nadere toelichting overbodig is te achten.





Bovendien zond de firma ons afbeeldingen van een tang, die wel wordt gebezigd bij paarden met gevoelige voeten en bij paarden die voor het eerst worden beslagen en aanbevolen wordt voor het omnieten der nagels.



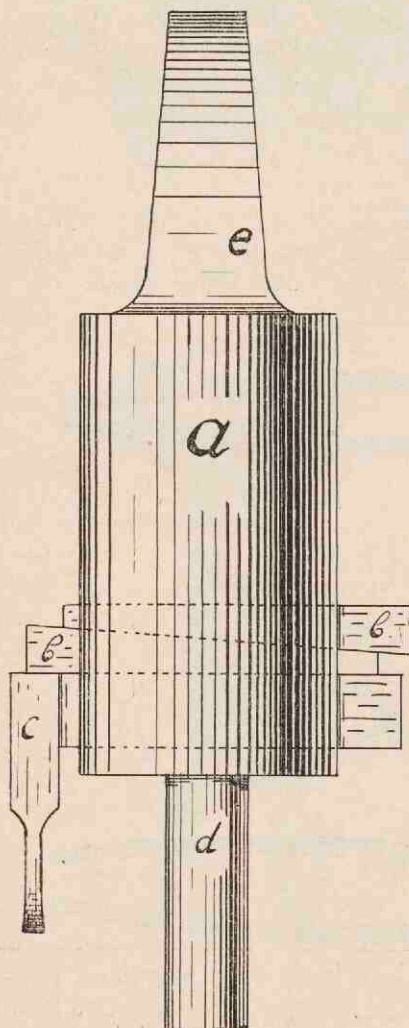
De heer A. Frederikse, kapitein-paardenarts bij de Rij- en Hoef-smidsschool te Amersfoort, heeft een dergelijke tang indertijd in „De Hoef-smid” aangegeven en besproken. Bij bovenstaande figuren komt tevens ook

voor een tang, die dienen moet bij het onderleggen van touwzijers, waarin immers een zeer diepe rits voorkomt. De figuren zijn ook weer zoo duidelijk, dat zij geen toelichting behoeven.

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

### Gereedschappen.

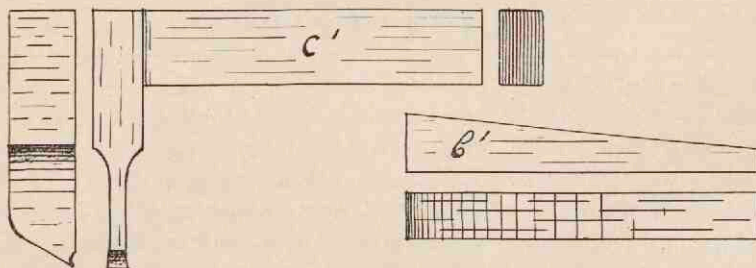
Zeer veel nieuws, en ontegenzeggelijk ook veel goeds, wordt ons tegenwoordig geleverd op 't gebied van gereedschappen, vooral als wij ons op 't oogenblik bepalen tot de boren, werktuigen die tot de dagelijksche behoeften van den smid behooren. Wat zien wij al niet verschillende maten en vormen. Hebben wij bij smeden, die zich nog met geweld aan het oude



vasthouden, nog de gewone platte boor zien gebruiken, verreweg de meesten bedienen zich van spiraalboren, 't zij met vierkanten kop, welke in hun nog oude boormachine past, of met marse taper, waartoe in den laatsten tijd de meeste machines zijn ingericht, en ons de beste waarborgen schenken voor het boren van een zuiver gat. Doch hoe gemakkelijk deze laatstgenoemden ook mogen zijn, toch komt het in een smederij maar al te dikwijls voor, dat, of onze krachten zijn te kort, d. w. z. de machine is niet berekend voor gaten van zoo'n groote afmeting, of de boor is ons te kostbaar, om deze misschien voor het boren van een enkel gat aan te schaffen. Om aan de beide laatstgenoemde factoren te hulp te komen, bezitten wij een stuk gereedschap, dat door velen onzer smeden niet gekend wordt, nl. de „Kotterboor”. Bijgaande figuur geeft een duidelijk beeld van dit gereedschap met zijn onderdeelen.

Het hoofddeel wordt gevormd door een rondstuk (liefst Bessumerstaal) *a* waaraan aan de bovenzijde een vierkante pen *e* is gesmeed, terwijl aan de onderzijde eene ronde pen *d* gedraaid is. In het gedeelte *a* is een langwerpig, vierkant gat aangebracht, waarin het kottermes *c* geplaatst is, hetwelk wordt vastgehouden door twee op elkander passende spieën *b*. Het

kottermes wordt van een stukje goed snijdend staal vervaardigd, en moet vooral in den nek sterk geconstrueerd zijn, om trillingen te voorkomen, welke lichtelijk oorzaak kunnen zijn van breken. Wij hebben ten overvloede in  $c^1$  nog een apparte teekening van dit mes gegeven, benevens van de spieën in  $b^1$ , zoodat onze lezers gerust de boor naar deze teekening kunnen vervaardigen; evenwel dient er op gelet te worden, dat het gat in de boorspil niet wijder is dan de breedte der spieën, of die van het mes.



Wanneer er nu een gat moet geboord worden van grooter diameter, b.v. 7 of 8 cM, dan plaatst men het mes precies op de maat van den straal en zet dit door middel der spieën goed vast. Men begint nu in het te boren voorwerp eerst een gat te boren, waarin de pen  $d$  goed sluitende past. Is dit geschiedt, dan zet men de kotterboor in den boormachine en het mes  $c$  snijdt een ringetje uit ter breedte van hetzelfde. Onze lezers zullen zeker wel begrijpen, dat wij op deze wijze zeer gemakkelijk ook met een lichtere boormachine gaten van groote afmetingen kunnen boren.

Steller dezer heeft dan ook menigmaal 6" gaten \*) geboord met een kotterboor in een machine welke hoogstens 1" gaten boort. Alhoewel de kotterboor nu niet meer tot onze moderne gereedschappen behoort, bewijst zij nog dagelijks goede diensten en zullen ook vele onzer lezers met deze voorstelling gebaat zijn.

A.

---

## KORTE MEDEDEELINGEN.

---

— **Hoefsmidschool te Saumur.** In de Juni-aflevering zullen eene beschrijving en afdelingen van deze Fransche militaire hoefsmidschool worden opgenomen. Die inrichting is enkele weken geleden bezocht door den heer F. Laméris, kapitein-paardenarts te Zutphen.

— **Veendam.** Het landbouwkundig congres zal alhier worden gehouden van 12—16 Juni a.s. Naar wij vernemen moet het voornemen bestaan gelijktijdig hiermede een tentoonstelling te houden, waaronder ook een rubriek voor hoefbeslag.

Mocht het voornemen bestaan prijzen of medailles uit te loven voor inzendingen van hoefbeslag-verzamelingen, zoo zouden wij een dergelijke rubriek betreuren. Een wedstrijd tusschen hoefsmeden, zooals die bijna jaarlijks vanwege de Geldersch-Overijselsche M. v. Landbouw wordt gehouden, en dit jaar te Zutphen plaats vindt, heeft flink nut, maar collecties

---

\*) 6" gaten = gaten met eene diameter van 6 Eng. duim.

hoefijzers niet. Wel kan men weer nut hebben, wanneer een belangrijke verzameling wordt tentoongesteld, waarbij een deskundige wordt geplaatst, die aan belangstellenden, inzonderheid aan de smeden, alle gewenschte inlichtingen kan verschaffen.

Mocht Veendam hier eens naar luisteren! In den regel echter wordt er zoo goed als geen aandacht aan geschonken. En bovendien is de ouderwetsche regeling zoo goedkoop. Jammer dat zij tevens zonder nut is!

---

## P E R S O V E R Z I C H T.

---

Uit: „**Der Hufschmied.**”

— *Baden. Gedenkschrift over het onderricht in hoefbeslag.*

Door de Wet van 5 Mei 1884, de uitoefening van het hoefbeslag als vak betreffende, werd het zelfstandig uitoefenen van het hoefsmidsvak afhankelijk gemaakt van een examen, dat door den patroon met goed gevolg diende te zijn afgelegd. Gelijkzeitig daarmede werden 5 hoefsmidsscholen opgericht, teneinde jonge smeden in de gelegenheid te stellen, zich voor bedoeld examen behoorlijk te kunnen voorbereiden.

Om tot dat examen te worden toegelaten was het geen vereischte het onderwijs aan een dier van staatswege opgerichte hoefsmidsscholen te hebben gevolgd, maar toch maakte het overgroot aantal van dat onderwijs gebruik. Een cursus in hoefbeslag liep aan iedere onderwijsinrichting in een half jaar af. Om het volgen van dat onderricht te vergemakkelijken werd aan de kweekelingen, na het examen met goeden uitslag te hebben afgelegd, een toelage verstrekt van f 30 tot f 45, waarmede zij een deel der onderhoudskosten konden bestrijden.

Bijna overal, waar zoodanig opgeleide hoefsmeden zich hebben gevestigd, is ongetwijfeld een geleidelijke verbetering in het beslaan merkbaar, zoodat het nut en de noodzakelijkheid van het onderrichten in de leer van den hoef en het hoefbeslag duidelijk voor den dag zijn gekomen. Het is echter tevens duidelijk geworden, dat de duur van den cursus, zooals die oorspronkelijk is vastgesteld, werkelijk te kort is en een verlenging derhalve als dringend gewenscht is te beschouwen.

In § 11 van het reglement voor de hoefsmidsscholen is de duur van den cursus op 3 maanden vastgesteld, hoewel gelijktijdig is verklaard, dat het volgen van een tweeden cursus is geoorloofd, ja zelfs als wenschelijk is te beschouwen. Hierdoor is wel reeds duidelijk uitgedrukt, dat ook voor beter voorbereide leerlingen tot het aanleeren van de noodige kennis minstens een leertijd van 3 maanden noodig is. Daarbij is op den voorgrond gesteld, dat de toegelaten leerlingen blijken moeten hebben gegeven in verschillende opzichten een zekere ontwikkeling te bezitten, o.a. in staat te moeten zijn, uit staafijzer in 2 hitten een hoefijzer te kunnen vervaardigen en ook vaardigheid te bezitten in het besnijden van den hoef en in het beslaan.

Volgens aan de verschillende scholen opgedane ervaring, gedurende de laatste jaren, bezitten echter de smeden, welke om toelating tot het onderwijs hebben verzocht, die kennis slechts in geringe mate. De oorzaak daarvan is te zoeken in de wijze van opleiding der smeden gedurende de

periode van leerling en gezelschap zijn. De meeste smeden gebruiken n.l. niet meer zooals vroeger uit de hand vervaardigde hoefijzers, maar bijna uitsluitend fabrieksiijzers. Zij geven hieraan wel niet de voorkeur met het oog op doelmatigheid en duurzaamheid, maar zij nemen ze om hun grootere billijkheid en ter besparing van tijd. Die oorzaak heeft tengevolge, dat de jongelieden het maken van ijzers in het geheel niet of slechts gebrekkig leeren. Daarbij komt dat een aantal leerlingen ook nog een tijdlang in fabrieken gaat werken, waardoor het vroeger geleerde nog weer gedeeltelijk wordt vergeten.

Met het oog op die omstandigheden kan bij de toelating tot de hoefsmid-scholen aan de oorspronkelijk vastgestelde eischen niet streng meer de hand worden gehouden. In aansluiting hiermede valt het nog moeilijker dan vroeger om in 3 maanden tijd de leer van den hoef en het hoefbeslag behoorlijk bij te brengen. In verschillende streken is dan ook uit den kring van landbouwers-paardenhouders wederom geklaagd over de vakken-nis der hoefsmeden. De van tijd tot tijd uitgeschreven wedstrijden voor hoefsmeden hebben in dat opzicht dan ook geen voldoende verbetering kunnen brengen. Daarbij komt dat tot nu toe geen enkele smid een tweeden cursus aan een hoefsmid-school heeft medegemaakt.

Als het meest nuttige middel ter verbetering van deze misstanden is te beschouwen een behoorlijke verlenging van den cursus-duur.

Een zoodanige maatregel levert ook geen bezwaar op wanneer men het oog richt op de in nadurige Staten geldende bepalingen betreffende de hoefsmid-scholen. Zoo is voor de leersmederijen in Beieren en Hessen een duur van 4 tot 6 maanden voorgeschreven, welke bepaling aanleiding heeft gegeven, dat een aantal Beiersche en Hessische smeden het onderricht aan de Badensche hoefsmid-scholen zijn komen volgen, teneinde op die wijze met minder offering van tijd, moeite en kosten tot de zelfstandige uit-oefening van hun vak te worden toegelaten.

Zoo werd b.v. de hoefsmid-school te Tauberbischofsheim in de laatste 10 jaren door 96 leerlingen bezocht, waaronder 29—30 pct. smeden uit Beieren herkomstig, waarvoor het gemakkelijker was geweest — met het oog op den afstand — om de Beiersche hoefsmid-school te Würzburg te bezoeken. Overeenkomstig waarnemingen zijn gedaan aan andere Badensche scholen. Dergelijke leerlingen uit andere landen maken het volgen van het onderwijs voor de leerlingen uit Baden zelf niet gemakkelijker of beter.

Op grond van het vorenstaande, zij in overweging te nemen den duur van het onderricht aan de hoefsmid-scholen uit te breiden, en wel van 3 op 4 maanden te brengen.

Bezwaren tegen een zoodanige wijziging kunnen er te minder bestaan als de toegelaten leerlingen, bij het met vrucht volgen van den cursus, hogere vergoedingen zouden kunnen verkrijgen, en wel in plaats van 30 tot 45 daarvoor f 60 uit te trekken.

Aan den Landbouwwaad is verzocht boven aangegeven wijziging te over-wegen, welk verzoek tot een gunstige beslissing heeft geleid. Ook werd tevens als wenschelijk betoogd het onderricht in het hoefbeslag meer te centraliseeren en tot dit doel een of twee der bestaande hoefsmid-scholen

uit te breiden en de overigen op te heffen. Ten slotte werd voorgesteld aan de hoefsmidscholen herhalingscursussen voor geëxamineerde smeden op te richten en middelen ter beschikking te stellen, om de deelnemers aan zulke cursussen een behoorlijke vergoeding te kunnen toekennen.

(Mededeeling van de „Vereeniging van Badensche veeartsen”, 1905, blz. 36.)

## A d v e r t e n t i e n .

### 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.

### Kunsthooorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvraag gratis.

### Veeverzekering „ALMELO”.

Afdeeling Luxepaarden.

Premie  $1\frac{1}{2}\%$  p.  $\frac{1}{2}$  j.

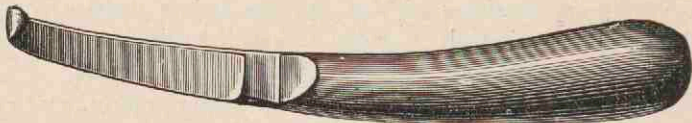
Uitkeering 100  $\%$ .

H.H. Hoefsmeden!

Werft Abonnés aan voor  
dit Blad.

## H. HAUPTNER, Berlijn, N.W. 6.

Grootste fabriek der wereld speciaal voor Veeartsenij-  
kundige Instrumenten.



**RENETTEN**, eerste kwaliteit, onder garantie, vanaf Mrk. 1.15.  
Catalogus voor hoefinstrumenten en ontleedkundige modellen, alsmede alle leermiddelen voor cursussen in hoefbeslag en hoefsmidscholen, vrij van invoerrechten.

Groote prijs: Wereldtentoonstelling St. Louis (Amerika).

DEPOT IN NEDERLAND gevestigd bij: KAPPELHOF & HOVINGH  
te Schiedam.

Alle bestellingen en aanvragen aan dit adres te richten.

Beste en meest beproefde beslag.

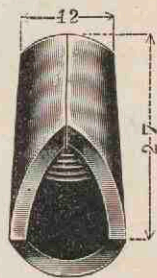


Hoogste onderscheidingen!  
1901: Grootte **GOUDEN MEDAILLE.**  
1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.  
1903: Diploma en Medaille te Meissen,  
Smidsvaktent, voor de beste afwerking.  
**ALLE SOORTEN** van  
**Schroef- en Insteekkalkoenen.**



Losse Stooten.

## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

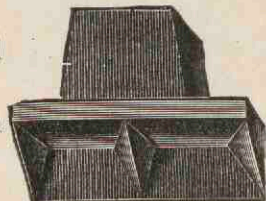
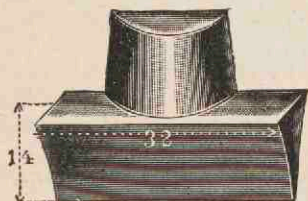
Lage prijzen.

**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 hoefmederijen.

## **H.H. Smeden!**

Vraag bij uwen ijzerhandelaar **ECHTE**

**DICK'S Hoefraspen**


en andere gereedschappen

voor

**Hoefbeslag.**

Gelieve

vooral op het merk:

 te letten.

**Verkoop alleen aan grossiers!**

**FRIEDR. DICK, Esslingen a. N., (Württemberg).**

Vertegenwoordiger: **J. J. VAN MEEKREN, Amsterdam, Sarphatistraat 75.**



# 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.

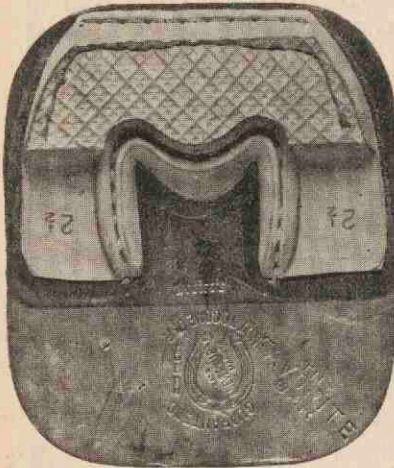
## Amerikaansche Hoefzolen met caoutchouc straal.

Beter en goedkooper dan Engelsche zolen.

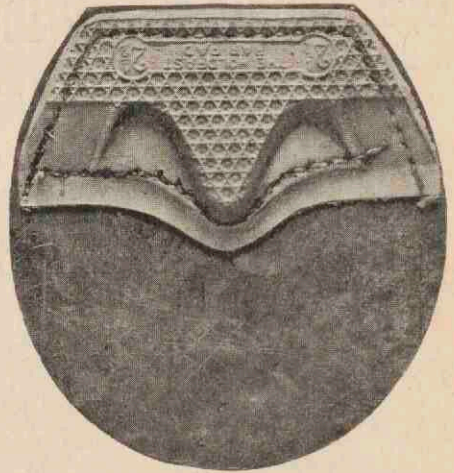
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

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 ulterst 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.

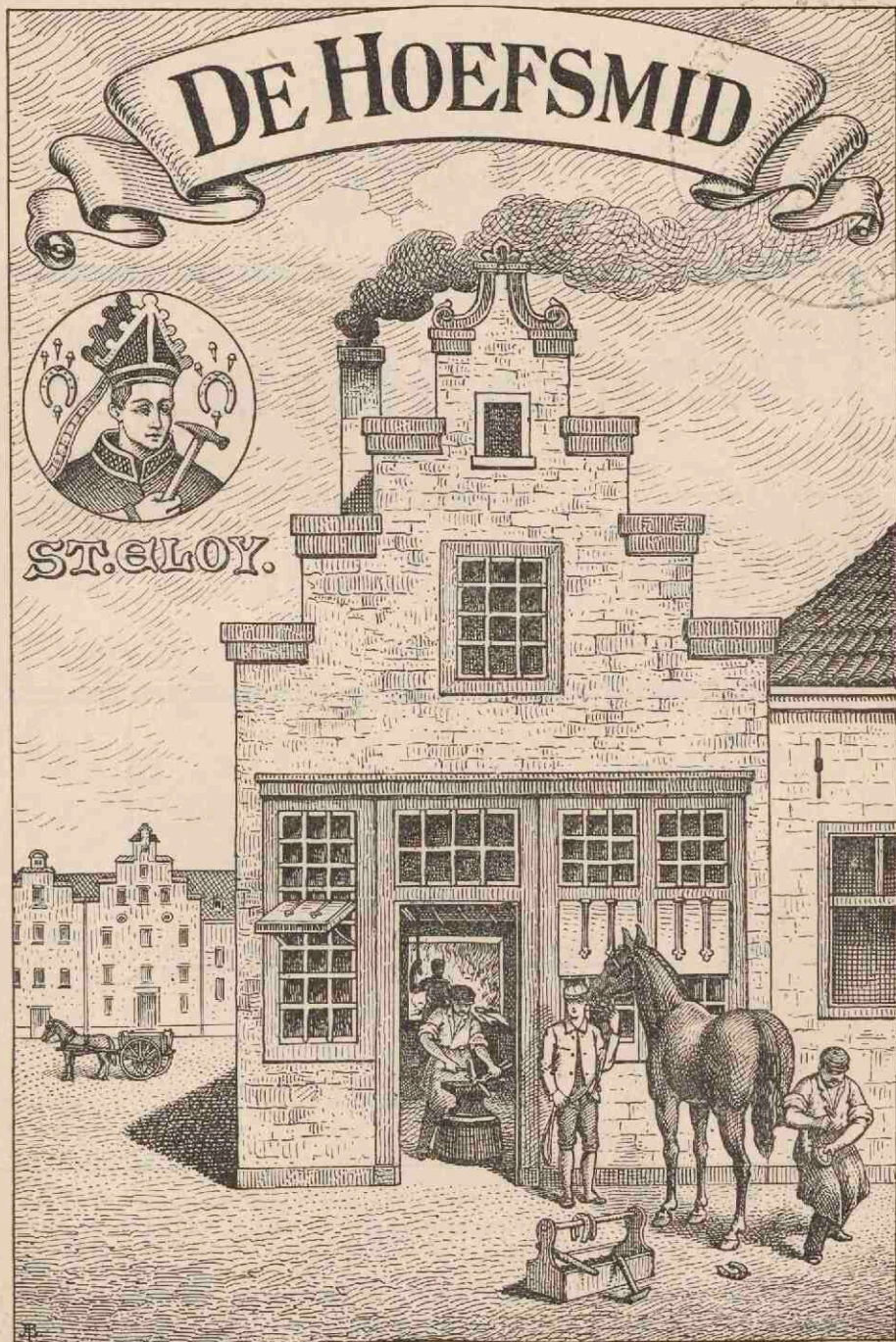
Schroeven en Stiften  
in alle modellen.



Hoefraspen.  
Renetten (rechts en links).  
Houwklingen.  
Hoefhamers.  
Hoef tangen.  
Alle Caoutchouc artikelen.  
Kunsthooorn.  
enz., enz.

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool  
in 8 verschillende maten voorradig.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en

de Goedkoopste

**Rotterdam,**

Wijnhaven 127.

---

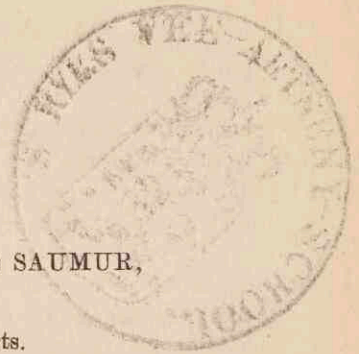
**INHOUD.**

De militaire hoefsmidschool te Saumur. — Congres en wedstrijd in hoefbeslag te Parijs. — Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag. — Ingekomen boekwerken. — Korte mededeelingen. — Persoverzicht. — Aanstaande tentoonstellingen en wedstrijden. — Advertentiën.

## DE MILITAIRE HOEFSMIDSCHOOL TE SAUMUR,

DOOR

F. Laméris, Kapitein-Paardenarts.



Ter gelegenheid van een bezoek aan de groote Cavalerie-school te Saumur in Frankrijk maakte ik kennis met de militaire hoefsmidschool aldaar gevestigd. De Cavalerie-school is een zeer groote inrichting, welke uit verscheidene onderdeelen bestaat, alle geplaatst onder het bevel van een Generaal der Cavalerie, thans de Generaal Dubois. De voornaamste onderdeelen zijn: een rij-school voor de Cavalerie en Artillerie, een applicatieschool voor jonge cavalerie-officieren, een applicatieschool voor jonge militaire paardenartsen, een opleidingsschool voor onderofficieren tot cavalerie-officieren, een bereden telegraaf-afdeeling, een school voor zadelmakers en een hoefsmidschool.

Het aantal paarden van deze inrichtingen bedraagt ongeveer 13 à 1400 en deze worden aan de Hoefsmidschool beslagen. De inrichting staat onder de directie van den Kapitein-Paardenarts Thary, zeer bekend op het gebied van hoefbeslag, terwijl een Dirigeerend Paardenarts, Directeur van den dienst en het militair veterinaire onderwijs, met het toezicht is belast.

De Kapitein-Paardenarts Thary heeft onder zijne bevelen: een adjudant-onderofficier, chef van de werkplaats, vier wachtmeesters, onderchefs en vier korporaalshoefsmiden, voorwerkers. Deze gegradueerden zijn belast met de opleiding der leerlingen en het beslag van de paarden der Cavalerie-school.

De hoefsmidschool bestaat uit een aantal gebouwen en met glas overdekte binnenplaatsen, de namen dragende van beroemde mannen op het gebied van hoefbeslag, zooals Lafosse, Bourgelat, etc.

Vooreerst hebben we een bureau van den Kapitein-Paardenarts, directeur der inrichting en een daarmee in verband staand bureau van den adjudant-hoefsmid Dumée, hetgeen tevens dienst doet als ontvanglokaal der gemaakte ijzers.

In het hoofdgebouw bevinden zich twintig vuren, in een nevengebouw nog tien vuren. Op een der binnenplaatsen magazijnen voor ijzer, kolen, etc. In een ander gebouw de leerzaal, welke rondom langs den wand voorzien is van eenigszins oplopende tafels, waarop een groote menigte ijzers van uit de grijze oudheid tot heden zijn geëtaleerd, terwijl hier en daar gipsafdrukken van hoeven en ledematen de verschillende standen en hoefvormen weergeven. Tegen de muren zijn eertafels opgehangen met de namen van hen, welke met No. 1 de school hebben verlaten, en gedenktafels met de namen der directeurs en der chefs-hoefsmiden, welke hier

werkzaam zijn geweest. De practische onderwijzers (moniteurs), acht in getal, genieten alleen soldij, zij hebben geen abonnement. Zij worden meestal gekozen uit de leerlingen welke met No. 1 de school hebben verlaten en komen als korporaal aan de school terug. Na twee jaren aan de school werkzaam te zijn geweest worden zij gewoonlijk tot wachtmeester bevorderd en na drie jaar komen zij voor eene plaatsing als chef d'atelier bij de regimenten in aanmerking.

Lang niet alle hoefsmeden van het Fransche leger worden aan de school opgeleid; bij ieder regiment is daarvoor gelegenheid, hoewel in den laatsten tijd gestreefd wordt naar de oprichting van meerdere hoefsmidsholen. De leerlingen-hoefsmid worden bij de regimenten opgeleid tot bijsmid; deze kunnen na afgelegd examen korporaal worden en de besten onder hen kunnen tot wachtmeester opklimmen, maar meestal wendt men zich tot de school, wanneer er geen geschikte brigadiers zijn.

Alle jaren worden er van de regimenten een zeker aantal hoefsmeden naar de Hoefsmidhschool gezonden om daar een speciale vakopleiding te ontvangen. Deze werklieden-hoefsmid worden aangewezen door de generaals-inspecteur op voorstel van den commandant van het legerkorps en het advies van den dirigeerend paardenarts, directeur van het ressort.

De aanwijzing heeft plaats van een werkman-hoefsmid per brigade cavalerie of artillerie (2 regimenten) en een per vier eskadrons trein, een per twee compagnieën remonte-ruiters en twee voor alle genie-regimenten tezamen. De regimenten cavalerie en artillerie van eenzelfde brigade wisselen ieder jaar om een leerling-hoefsmid naar Saumur te zenden. De regimenten Afrikaansche jagers, Spahis en de compagnieën remonte-ruiters, welke een oneven nummer hebben, zenden hun leerling-hoefsmid naar Saumur op den 10 October van ieder oneven jaartal, de andere op 10 October van ieder even jaartal. Deze leerlingen worden gekozen uit de werklieden-hoefsmid welke goed kunnen lezen en schrijven en geschikt geoordeeld worden om te kunnen profiteeren van het vakonderwijs dat aan de Hoefsmidhschool gegeven wordt. Het totaal aantal bedraagt 112 leerlingen.

De cursus aan de school duurt elf maanden en begint den 10 October van ieder jaar. Om de drie maanden worden de leerlingen beoordeeld, volgens een puntenstelsel, voor de plaatsing in de ranglijst. Aan het einde van den cursus wordt een examen afgenomen door een jury. Van dit examen geeft nevenstaande photographie ons een beeld. Wij zien hier den Majoor-Paardenarts Boëlmann en den Kapitein Thary bezig met het examineeren der leerlingen.

In den staat van dienst van ieder leerling wordt melding gemaakt van zijn rangnummer en het aantal punten op zijn eindexamen behaald. Zij, welke met goed gevolg het examen hebben afgelegd, ontvangen den titel van meester-hoefsmid met den graad van korporaal en krijgen dan een abonnement bij een der regimenten, terwijl een diploma op perkament in hun zakboekje wordt aangebracht.

Het reglementaire zomer- en winterbeslag verdeelt men in vijf categorieën van paarden en twee voor muil dieren, al naarmate de verschillende afmetingen welke varieren naar de soort van paarden of de verschillende wapens. De

eerste categorie omvat de paarden der reserve-cavalerie (Kurassiers), de tweede de linie-cavalerie (Dragonders) en de rijpaarden der Artillerie, Genie en Trein en de spanpaarden der Artillerie, de derde de lichte cavalerie (Huzaren en Jagers), de vierde de trekpaarden der Infanterie, Artillerie, Genie en Trein, de vijfde de Arabische paarden van alle wapens, de zesde de muildieren voor trekdiesten, de zevende de muildieren voor lastdragen.

Al naar de streek waar de troepen in garnizoenen liggen zijn voor deze dieren ijzers van bepaalde dikte en breedte (als maximum) voorgeschreven.

In 't algemeen kunnen we zeggen dat het voorijzer van het paard een gelijkmatige dikte moet bezitten van het teengedeelte tot het uiteinde der takken, welke afwisselt van 9—13 mM voor de verschillende categorieën. De breedte van het toon- en zijgedeelte varieert van 18—25.5 mM en de uiteinden der takken van 16—23.5 mM; de verbreding van toon- en zijgedeelte bedraagt dus 2 mM voor alle categorieën.



Het achterijzer moet in toon- en zijgedeelte 2 mM dikker zijn dan aan de takken in de 1e, 2e en 4e categorie, en 1 mM in de 3e en 5e categorie (lichte cavalerie en Arabische paarden). De dikte varieert van 11—15 mM voor den toon, 11—14 mM voor de zijgedeelten en 10—13 mM voor de takken. Ook hier bedraagt de verbreding van het ijzer in het toon- en zijgedeelte 2 mM, voor alle categorieën.

Voor de bespanningen der Artillerie is bovendien nog een verbreding van 2 mM voor het toon- en zijgedeelte, zoowel voor vóór- als achterijzers, toegestaan, zoodat de totale verbreding hier 4 mM mag bedragen.

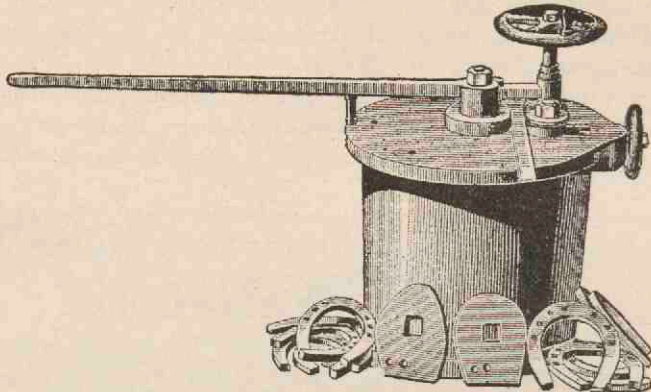
In het Fransche leger maakt men slechts bij uitzondering gebruik van de rits; de ijzers zijn voorzien van stampgaten: zes voor de paarden van de lichte cavalerie, acht voor alle overige wapens. Het zijn de bekende Fransche zinknagelgaten, overeenkomende met de reglementaire zinknagels. Bij het voorijzer zijn de gaten gelijkmatig over de voorste helft van het

worden, zoodat het geheel eigenlijk tot het kromzetten der staven teruggebracht wordt.

De tijd zal moeten leeren of dit werktuig voldoet; een nadeel is dat men alleen van voorbereekte staven gebruik kan maken, en niet van oude ijzers, tenzij deze eerst tot staven van de vereischte maten worden gevormd.

Doch dan zijn deze gemakkelijker en beter gedurende de bewerking in den gewenschten vorm te zetten, want iedere hoof eischt zijn eigen ijzer.

Wanneer het er echter om te doen is, in korten tijd een groote hoeveel-



Machine van Savary, hoefsmid te Percy (Manche).

heid ijzers in voorraad aan te maken van nieuwe staven, dan kan deze machine goede diensten bewijzen.

Zooals reeds vroeger is opgemerkt, ontvangt slechts een gedeelte der militaire hoefsmeden hunne opleiding aan de Hoefsmidschool. Er wordt echter gestreefd naar de oprichting van meerdere hoefsmidscholen om hierin te voorzien, evenals dit in Duitschland reeds sedert jaren het geval is.

Van de opleiding van de militaire hoefsmeden bij de korpsen hoop ik in een volgend artikel te spreken.

---

#### CONGRES EN WEDSTRIJD IN HOEFBESLAG TE PARIJS.

Van den 15 Juni tot den 15 Juli zal in de Galerie des Machines te Parijs eene tentoonstelling plaats vinden op het gebied van hoefbeslag. Tijdens deze tentoonstelling heeft er een bijeenkomst van hoefsmeden plaats op Vrijdag 23 en Zaterdag 24 Juni in het Vereenigingsgebouw van de patroons-hoefsmeden te Parijs en der departementen, faubourg St. Antoine 289.

Verder zal er op 18, 19, 20, 21 en 22 Juni een wedstrijd in hoefbeslag worden gehouden binnen de ombeining van de Paardententoonstelling (Galerie de Machines), onder het patronaat van den Minister van Landbouw.

1e serie Zondag 18 Juni voor burgerhoefsmeden.

2e serie Maandag 19 Juni voor hoefsmidsleerlingen.

3e serie Dinsdag 20 Juni voor gegraduateerde militaire hoefsmeden.

4e serie Woensdag 21 en Donderdag 22 Juni voor niet gegraduateerde militaire hoefsmeden, met speciale goedkeuring van den Minister van Oorlog.

Het programma omvat:

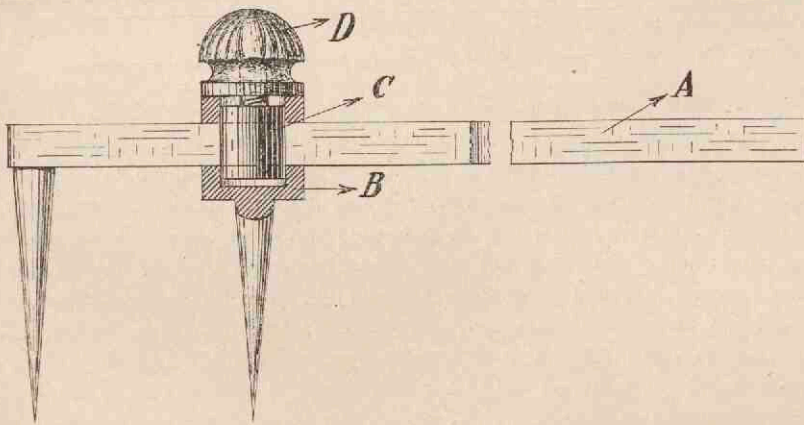
A. *Practisch gedeelte.* Ieder mededinger moet smeden een Fransch voor- en achterijzer en een ijzer voor hoefgebreken; hij moet twee voeten beslaan.

B. *Theoretisch gedeelte.* Beschrijving van den bouw, eigenschappen en functie van den hoef, zijne gebreken, stand van ledematen en hoeven, gebreken daarvan, onregelmatigheden in den gang en de middelen om deze te verbeteren, beschrijving van de meest gebruikelijke ijzers van afwijkend model, hoefgebreken door het beslag veroorzaakt.

Voor de militairen worden gouden, zilveren en bronzen medailles, voor de burgers geldprijzen, diploma's en medailles beschikbaar gesteld. Ieder mededinger moet voorzien zijn van zijne hoefbeslagwerktuigen. L.

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

### GEREEDSCHAPPEN.



In bovenstaande afbeelding geven wij te zien een passer, geschikt voor het trekken van groote cirkels. Dat dit in onze werkplaatsen veelvuldig voorkomt, zal iedere lezer met ons eens zijn, en het is daarom dat wij dit instrument, eenvoudig in uitvoering, onder de aandacht der smeden brengen.

B is de doorsnede van een rond of vierkant huisje, aan welks onderzijde een punt is aangebracht; dit stukje moet van staal (liefst gegoten) vervaardigd worden. In dit huisje is een zuiver rond gat geboord, waarin passend is gemaakt een cylindervormig stukje (C). Aan de bovenzijde van dit cylindertje is een draaeind gemaakt, waarop de moer D past. De stang A, die mede van staal vervaardigd kan worden, is aan de voorzijde voorzien van een passerpunt; gemakshalve kan dezelve ook van ijzer vervaardigd worden, mits dan de punt goed verstaald is.

Het toestel werkt op de volgende wijze. Door het buitenste huisje (waaraan zich de punt bevindt, B, alsmede door het cylindervormig stukje C),

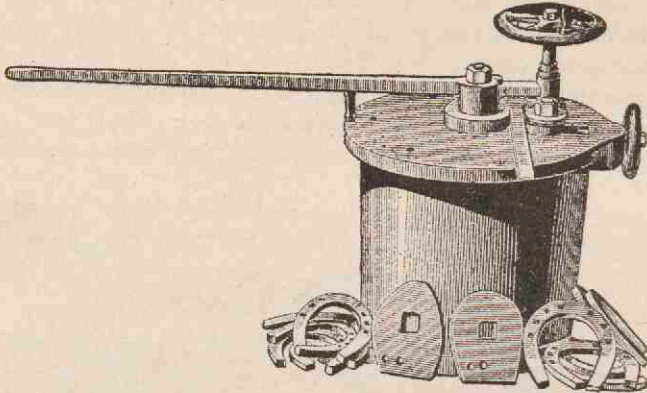


worden, zoodat het geheel eigenlijk tot het kromzetten der staven teruggebracht wordt.

De tijd zal moeten leeren of dit werktuig voldoet; een nadeel is dat men alleen van voorbewerkte staven gebruik kan maken, en niet van oude ijzers, tenzij deze eerst tot staven van de vereischte maten worden gevormd.

Doch dan zijn deze gemakkelijker en beter gedurende de bewerking in den gewenschten vorm te zetten, want iedere hoef eischt zijn eigen ijzer.

Wanneer het er echter om te doen is, in korten tijd een groote hoeveel-



Machine van Savary, hoefsmid te Percy (Manche).

heid ijzers in voorraad aan te maken van nieuwe staven, dan kan deze machine goede diensten bewijzen.

Zooals reeds vroeger is opgemerkt, ontvangt slechts een gedeelte der militaire hoefsmeden hunne opleiding aan de Hoefsmidschool. Er wordt echter gestreefd naar de oprichting van meerdere hoefsmidscholen om hierin te voorzien, evenals dit in Duitschland reeds sedert jaren het geval is.

Van de opleiding van de militaire hoefsmeden bij de korpsen hoop ik in een volgend artikel te spreken.

---

#### CONGRES EN WEDSTRIJD IN HOEFBESLAG TE PARIJS.

Van den 15 Juni tot den 15 Juli zal in de Galerie des Machines te Parijs eene tentoonstelling plaats vinden op het gebied van hoefbeslag. Tijdens deze tentoonstelling heeft er een bijeenkomst van hoefsmeden plaats op Vrijdag 23 en Zaterdag 24 Juni in het Vereenigingsgebouw van de patroons-hoefsmeden te Parijs en der departementen, faubourg St. Antoine 289.

Verder zal er op 18, 19, 20, 21 en 22 Juni een wedstrijd in hoefbeslag worden gehouden binnen de omheining van de Paardententoonstelling (Galerie de Machines), onder het patronaat van den Minister van Landbouw.

1e serie Zondag 18 Juni voor burgerhoefsmeden.

2e serie Maandag 19 Juni voor hoefsmidsleerlingen.

3e serie Dinsdag 20 Juni voor gegraduateerde militaire hoefsmeden.

4e serie Woensdag 21 en Donderdag 22 Juni voor niet gegradueerde militaire hoefsmeden, met speciale goedkeuring van den Minister van Oorlog.

Het programma omvat:

A. *Practisch gedeelte.* Ieder mededinger moet smeden een Fransch voor- en achterijzer en een ijzer voor hoefgebreken; hij moet twee voeten beslaan.

B. *Theoretisch gedeelte.* Beschrijving van den bouw, eigenschappen en functie van den hoef, zijne gebreken, stand van ledematen en hoeven, gebreken daarvan, onregelmatigheden in den gang en de middelen om deze te verbeteren, beschrijving van de meest gebruikelijke ijzers van afwijkend model, hoefgebreken door het beslag veroorzaakt.

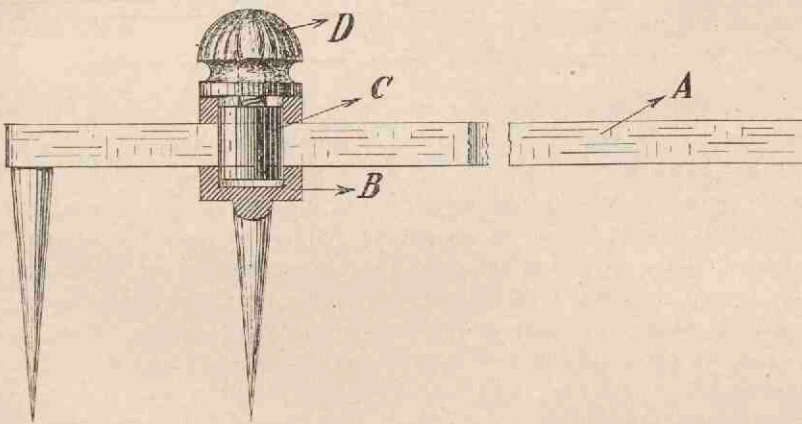
Voor de militairen worden gouden, zilveren en bronzen medailles, voor de burgers geldprijzen, diploma's en medailles beschikbaar gesteld. Ieder mededinger moet voorzien zijn van zijne hoefbeslagwerktuigen. L.

---

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

---

### GEREEDSCHAPPEN.



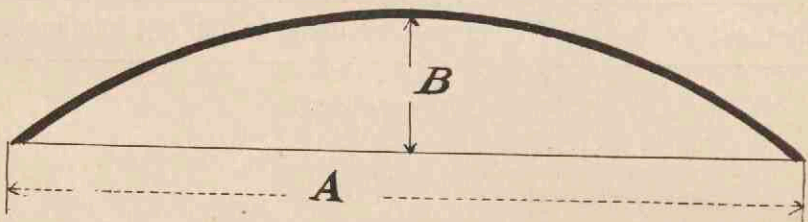
In bovenstaande afbeelding geven wij te zien een passer, geschikt voor het trekken van groote cirkels. Dat dit in onze werkplaatsen veelvuldig voorkomt, zal iedere lezer met ons eens zijn, en het is daarom dat wij dit instrument, eenvoudig in uitvoering, onder de aandacht der smeden brengen.

B is de doorsnede van een rond of vierkant huisje, aan welks onderzijde een punt is aangebracht; dit stukje moet van staal (liefst gegoten) vervaardigd worden. In dit huisje is een zuiver rond gat geboord, waarin passend is gemaakt een cilindervormig stukje (C). Aan de bovenzijde van dit cilindertje is een draadeind gemaakt, waarop de moer D past. De stang A, die mede van staal vervaardigd kan worden, is aan de voorzijde voorzien van een passerpunt; gemakshalve kan dezelve ook van ijzer vervaardigd worden, mits dan de punt goed verstaald is.

Het toestel werkt op de volgende wijze. Door het buitenste huisje (waaraan zich de punt bevindt, B, alsmede door het cilindervormig stukje C),

is een vierkant gat gemaakt, hetwelk sluitend past om de stang A. Wanneer nu de passerpunten op maat gesteld zijn, draait men de moer D aan, en trekt daardoor het cilindervormige stukje omhoog, zoodat dit vast tegen de stang aansluit. Moet men zich behelpen, dan kan de stang ook rond gemaakt worden en moeten de gaten in de huisjes dus ook rond zijn; dit laatste zal echter oorzaak zijn, dat de punten niet altijd recht voor elkander komen te staan. Gewenscht is het daarom de stang vierkant te maken, en wil men dan een stuk gereedschap bezitten, dat niet alleen nuttig en eenvoudig, doch ook sierlijk is, dan maakt men 't geheel blank en maakt aan de bovenzijde der stang eene verdeling in cM. Het behoeft zeker geen betoog dat de lengte der stang onbepaald kan zijn. A.

VOOR DE PRACTIJK.



Geven wij in het bovenstaande eene teekening met beschrijving van een passer om cirkels van grooten omvang te kunnen trekken, bij deze cirkels levert het soms bezwaren op om het middelpunt te bepalen. Wanneer de boog, hetgeen bij brug- en kapconstructie zeer dikwijls voorkomt, geen halven cirkel vormt, dan is het lastig om het middelpunt te bepalen en vooral bij groot werk, waar men niet met een passer kan gaan zoeken. De volgende methode wordt hiervoor in de practijk gevolgd. De dik getrokken gebogen lijn stelt de boog voor welke getrokken moet worden; A is de koorde, B de pijl. Om nu het middelpunt te bepalen vermenigvuldigt men de helft van A met hetzelfde getal en telt daarbij op het kwadraat van B = de pijl; deze uitkomst deelt men door tweemaal B. Dus geformuleerd is de straal der boog

$$\frac{1/2 A^2 + B^2}{2B} = R.$$

De beide volgende voorbeelden ter verduidelijking.

1. *Gevraagd de straal van den cirkel die bij den boog van bovenstaande figuur behoort.*

De koorde A = 10.4 cM.	De halve koorde = 5.2 cM en deze
	in 't kwadraat = 27.04
De pijl B = 1.8 „	en deze in 't kwadraat = 3.24
	Samen = 30.28.

Deze 30.28 moet nu worden gedeeld door  $2 \times 1.8$  of  $3.6 = 8.4$ . De straal waarmee deze cirkelboog kan worden getrokken is dus 8.4 cM.

2. *Aangegeven zijn een koorde van 1.30 M en een pijl van 0.20 M. Hoe groot moet de straal zijn om den boog te kunnen trekken?*

De koorde = 130. De halve koorde = 65 cM en deze in 't kwadraat = 4225  
 De pijl = 20 en deze in 't kwadraat = 400  
 Samen = 4625.

$\frac{4625}{2 \times 20} = \frac{4625}{40} = 115.6$ . De straal moet dus 115,5 cM of 1.156 M zijn.  
 A.

## INGEKOMEN BOEKWERKEN.

— Van de heeren Ls. N. Alta & Co., Technisch Bureau te Amsterdam, ontvingen wij een geïllustreerde catalogus, betreffende gasmotoren en gasontwikkelaar van de naaml. vennootschap A. Bollinckx te Buysinghen (België). Deze catalogus geeft zeer mooie afbeeldingen van deze machines met eenvoudige beschrijving.

— **Het Hoefbeslag**, handleiding tot eene rationeele uitoefening van het hoefsmidsvak, door J. B. H. M o u b i s, Dirigeerend-Paardenarts, Majoor bij het 1e Regiment Veld-Artillerie te Utrecht.

Van dit werk is thans de 4e herziene en vermeerderde druk verschenen, die met 162 houtsnreefiguren is geïllustreerd.

Het voorbericht van deze vierde uitgave zegt:

„De vooruitgang in het hoefsmidsvak, zoowel op theoretisch als op practisch gebied, maakt een nieuwe uitgaaf van dit werkje noodig. Alle afdelingen en onderdeelen daarvan zijn daarin meer of minder herzien, sommige geheel omgewerkt; daarbij is het getal figuren aanzienlijk vermeerderd. „De indeeling is dezelfde gebleven, behalve dat achter de beschrijving van „den hoornschoen een hoofdstukje is gewijd aan de taak der hoornige „deelen; eveneens achter winterijzers aan eene nabetrachting betreffende „de scherpmethoden, en dat het beslag voor de paarden bij de bereden „korpsen, zoowel bij het Nederlandsche als bij het Nederlandsch-Indische „leger, afzonderlijk is geplaatst aan het eind van het werk.

„Aldus voorzien van de voornaamste vindingen en wijzigingen, sedert de „vorige uitgaaf in practijk gekomen, meen ik dat deze nieuwe weder voldoen „zal aan den eisch, dien men aan eene handleiding voor den vakman en „belanghebbende mag stellen.”

De redactie van „De Hoefsmid” hoopt in de volgende aflevering nog nader op dit boek terug te komen en verwijst thans nog naar de advertentie in deze aflevering.

## KORTE MEDEDEELINGEN.

— **Inrichting voor Hoefbeslag te Groningen.** Om als leerling een cursus aan voormelde inrichting te volgen, is op 15 Mei geplaatst H. Korthuis te Loppersum en op 22 Mei H. Hallenga te Zuidbroek.

— **Cursussen in hoefbeslag.** Behoudens nadere goedkeuring van de regeering zal dit jaar een 2-jarige cursus in hoefbeslag aanvangen te *Dokkum* en een 1-jarige te *Heerenveen*.

— **Veendam.** Voor „verzamelingen hoefbeslag” zijn op de a.s. tentoonstelling, te houden ter gelegenheid van het 57ste landhuishoudkundig congres te Veendam, uitgelooft: 1e pr. zilver. medaille + f 10; 2e pr. bronzen med. + f 5.

Hoewel geen heil ziende in een zoodanige uitloving deelen wij belanghebbenden mede, dat op 12 Juni j.l. nog geen inzending in deze rubriek was gedaan en dat de aangifte tot inzending op 15 Juni moet zijn ingekomen. Het Bestuur kan hiervan afwijken, als zulks nuttig en wenschelijk wordt geacht, maar iemand die inzenden wil, doet goed zulks onmiddellijk na lezing van dit bericht te doen, aan het adres van den heer secretaris van het tentoonstellingsbestuur te Veendam.

— **Tentoonstelling en wedstrijd in hoefbeslag te Zutphen.** Vanwege de afd. Zutphen der Geld. O. M. v. L. zal van 9—12 Aug. a.s. eene landbouwtentoonstelling worden gehouden, waarop ook hoefbeslag kan worden ingezonden. Voor de beste en volledigste inzending op dit gebied zijn een zilveren en bronzen medaille en een eervolle vermelding uitgelooft.

De wedstrijd van hoefsmeden, die op 11 en 12 Aug. zal worden gehouden, is opengesteld voor *alle* gediplomeerde hoefsmeden. Het inleggeld bedraagt f 1.—. In het vorige nummer is reeds het uitgebreide programma van den wedstrijd opgenomen, en wekken we de smeden nogmaals op, zoo mogelijk van de gelegenheid gebruik te maken. De aangifte moet vóór 15 Juli geschieden bij den heer F. Laméris, Kapitein-paardenarts te Zutphen.

— De ijzermarkt is tot de voorgaande week weinig willig geweest en de prijs bijna 6 % verminderd, vergeleken bij eenige weken terug. De laatste week evenwel is de stemming te Glasgow evenwel beter geworden voor de ijzermarkt en is de prijs iets gestegen.

---

## P E R S O V E R Z I C H T.

---

Uit: „Vulkaan.”

— Gevraagd wordt of een aanbeeldblok van steen beter is dan een van hout. Het antwoord luidt, dat steen hier en daar gebruikt wordt, doch dat hout, en vooral eikenhout, het beste voldoet.

„De Smidsgezel” bevat naar aanleiding van die mededeeling een ingezonden stuk. Deze schrijver vindt de ijzeren aanbeeldblokken beter dan de eikenhouten. Wel worden houten het meest gebruikt, doch in zijne werkplaats bevallen de ijzeren veel beter. Deze zijn van hoekijzer. Zij hebben het voordeel nimmer in brand te geraken (wat met houten nog al eens gebeurt als er scheuren in zijn), niet kantelen of draaien en niet scheuren. De Schr. zegt verder: Het aanbeeldblok van hoekijzer (of laten wij het liever een stoel noemen) bestaat uit een hoekijzer raam naar den vorm van

den voet van het aanbeeld, zoodat het aanbeeld, tusschen de staande flens van het hoekijzer komt te staan. Daaraan bevestigd men aan iederen hoek een staand hoekijzer, dat aan den anderen kant, door middel van een winkelhaak aan een plaat bevestigd is welke  $\frac{3}{4}$  of een  $\frac{1}{2}$  meter in den grond staat. Ook is het bij deze stoelen niet mogelijk, bij een beetje nauwkeurige afwerking, dat het aanbeeld verdraaien of kantelen kan, wat bij houten blokken, als door scheuren van het hout de krammen niet meer houden, nogal eens voorkomt.

Uit: „Der Hufschmied”, no. 6, 1905.

*Breuk van het hoefbeen.*

De leeraar in hoefbeslag aan de Veeartsenijkundige Hoogeschool te Buda-Pest, A. Schwenszky, beschrijft een geval voorgekomen in Januari j.l., waarbij een sleeperspaard met het ijzer van den linker achterhoef tusschen de rails van de elektrische tram beklemd geraakte, juist op het oogenblik dat het rechter achterbeen weer naar voren werd gebracht. Hierdoor werd het dier bij het vallen op de linker zijde geworpen. Gelijktijdig geraakten hoef en ijzer weer uit de rails, terwijl het ijzer nog aan den hoef zat. Bij het opstaan, en ook onder het loopen, bleek het dier aan dat linkerbeen kreupel te zijn. Bij nader onderzoek bleek den eigenaar, dat de hoornschoen bij beide ballen, aan den geheelen binnenrand, alsmede aan het toongedeelte van huid en hoeflederhuid min of meer losgescheurd was, in verband waarmede belangrijke bloedingen waren opgetreden. De hoef werd met watten en linnen lappen verbonden en het dier naar huis gebracht. Eerst 2 dagen later werd het paard aan den schrijver voornoemd aangeboden, en bleek, dat bij de bovengenoemde losgelaten deelen reeds ettering was ingetreden, terwijl bij het bewegen van den hoornschoen een geluid werd waargenomen, dat wees op een breuk van het hoefbeen. Het dier toonde bij het bewegen van den hoornschoen hevige pijn, terwijl het tevens reeds kortademig was, vrij wat koorts had en een snelle pols. Afnaken was het beste, waartoe de eigenaar evenwel nog niet direct overging; 2 dagen later stierf het dier.

Bij de ingestelde lijkschouwing bleek aan S. voornoemd, dat het hoefbeen overlans gescheurd was en dat boven voor, alzoo bij het kroonuitsteeksel, een stuk geheel was afgebroken.

— *Het Hoefmechanisme.* De geëxamineerde hoefsmid F. Harborth te Thale geeft aan, dat bij het belasten van den hoef deze wordt verwijd, niet alleen aan den kroonrand, doch ook aan den draagrand. Op de laatste algemeene vergadering van den Smedenbond te Leipzig, werd door sommigen beweerd, dat bij belasting van den hoef, uitzetting aan den kroonrand optrad en vernauwing aan den draagrand, en anderen meenden overtuigd te zijn van het tegenovergestelde. Schr. geeft aan, zijn overtuiging door proeven en ervaring te hebben verkregen.

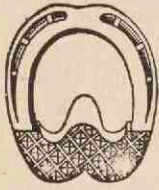
---

## Aanstaande Tentoonstellingen en Wedstrijden.

---

— 13 tot 16 Juli. Tentoonstelling van hoefbeslagverzamelingen te Veendam.  
11 en 12 Aug. Wedstrijd in hoefbeslag te Zutfen.

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.

Kunsthorn,  
voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

Prijscouranten voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvraag gratis.

Heden verscheen:

De vierde herziene en vermeerderde druk van

**HET HOEFBESLAG.**

Handleiding tot eene rationeele uitoefening van het hoefsmidsvak,

DOOR

J. B. H. MOUBIS,

*Majoor dirigerend paardenarts.*

MET 162 HOUTSNEEFIGUREN.

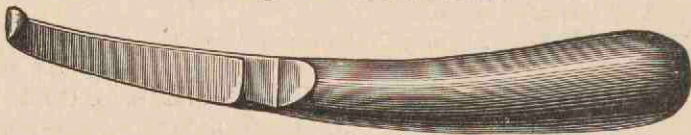
Prijs f 2.25, gebonden f 2.75.

Door de enorme uitbreiding en de talrijke veranderingen is dit boek zelfs voor bezitters van vorige drukken onmisbaar.

Verkrijgbaar in elken solieden boekhandel en bij den Uitgever G. J. SLOT-HOUWER te Amersfoort.

**H. HAUPTNER, Berlijn, N.W. 6.**

Grootste fabriek der wereld speciaal voor Veeartsenij-kundige Instrumenten.



**RENETTEN**, eerste kwaliteit, onder garantie, vanaf Mrk. 1.15. Catalogus voor hoefinstrumenten en ontleedkundige modellen, alsmede alle leermiddelen voor cursussen in hoefbeslag en hoefsmidscholen, vrij van invoerrechten.

Groote prijs: Wereldtentoonstelling St. Louis (Amerika).

DEPOT IN NEDERLAND gevestigd bij: KAPPELHOF & HOVINGH te Schiedam.

Alle bestellingen en aanvragen aan dit adres te richten.

**Beste en meest beproefde beslag.**

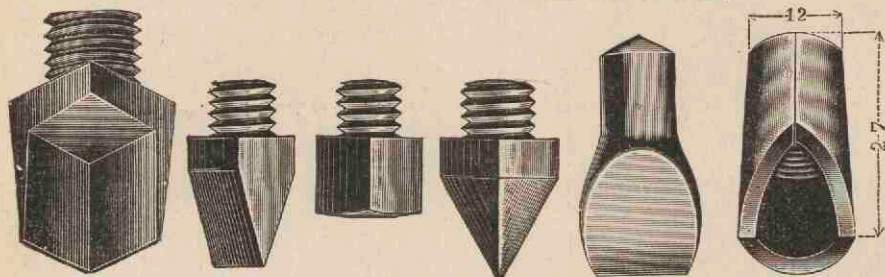


Hoogste onderscheidingen!  
 1901: Grootte GOUDEN MEDAILLE.  
 1902: Diploma Nürnberg, Smidsvakcent.  
 1903: Diploma en Medaille te Meissen, Smidsvakcent., voor de beste afwerking.



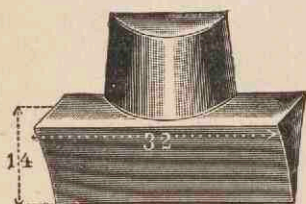
ALLE SOORTEN van  
**Schroef- en Insteekkalkoenen.**  
 Losse Stooten.

## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.

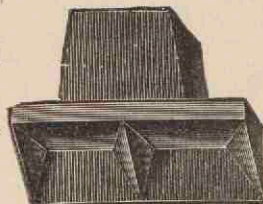


Prima kwaliteit.

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.

## H.H. Smeden!

Vraagt bij uwen ijzerhandelaar **ECHTE**  
**DICK'S Hoefraspen**  
 en andere gereedschappen

voor  
**Hoefbeslag.**



Gelieve  
 vooral op het merk:  
 te letten.

Verkoop alleen aan grossiers!

**FRIEDR. DICK, Esslingen a. N., (Württemberg).**

V rtegenwoordiger: J. J. VAN MEEKREN, Amsterdam, Sarphatistraat 75.



# 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.

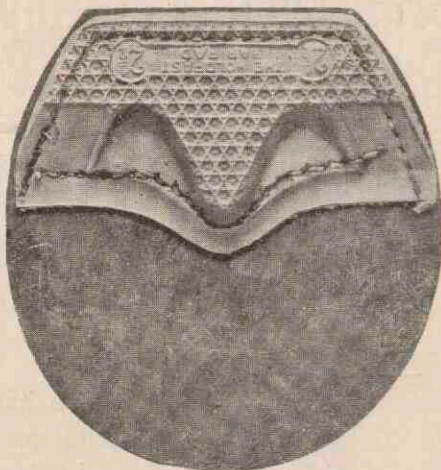
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.



Iedere zool die bij doelmattig 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.  
Kunsthorn.  
enz., enz.

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool  
in 8 verschillende maten voorradig.

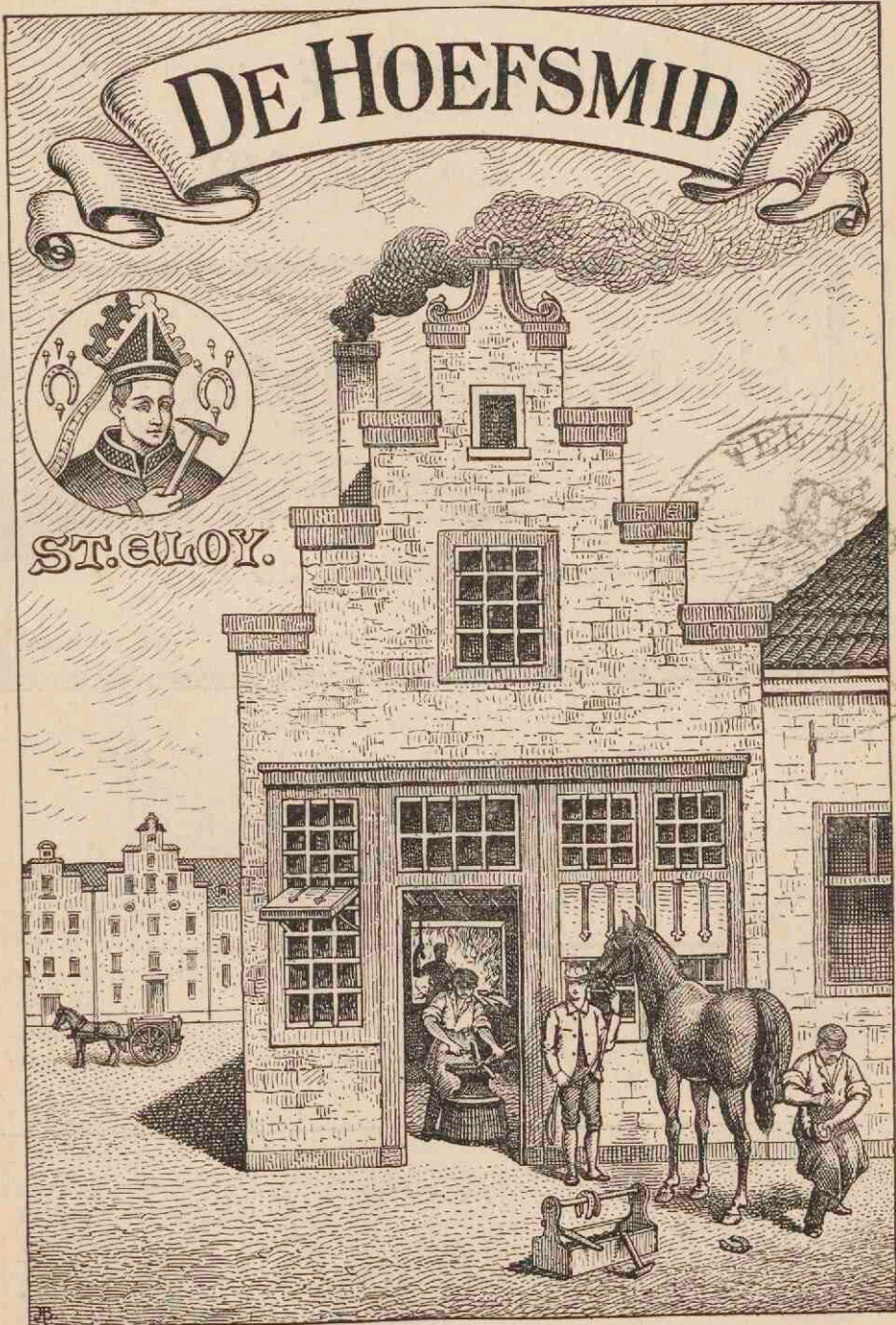


$$EC^2 + ED^2 = R^2$$

$$EC^2 + (R - BE)^2 = R^2$$

$$EC^2 + BE^2 = 2BE \times R$$

$$\frac{EC^2 + BE^2}{2BE} = R$$



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en  
de Goedkoopste

**Rotterdam,**  
Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

Opleiding van hoefsmeden bij de korpsen van het Fransche leger. — Bevordering van militaire hoefsmeden in Frankrijk. — Machine voor het buigen van hoefijzers. — Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag. — Persoverzicht. — Korte mededeelingen. — Ingekomen boekwerken. — Aanstaande tentoonstellingen en wedstrijden. — Advertentiën.

OPLEIDING VAN HOEFSMEDEN BIJ DE KORPSEN VAN HET  
FRANSCH LEGER,

DOOR

F. Laméris, Kapitein-Paardenarts.

De Paardenarts, Chef van Dienst, heeft in Frankrijk de directie over de werkplaatsen der hoefsmeden bij de regimenten. Hij is den Kolonel verantwoordelijk voor de practische opleiding en de bekwaamheid der hoefsmeden, voor den aanmaak en het onderleggen van het beslag, maar hij is niet verantwoordelijk voor het onderhoud daarvan. Hij mag geene veranderingen aanbrengen in het reglementaire beslag, behalve wanneer hij een speciaal beslag noodig acht. Hij controleert de afmetingen der ijzers en laat deze breken, zoodra zij de voorgeschreven maten niet bezitten.

De Paardenarts, Chef van Dienst, geeft les, of laat door een zijner paardenartsen aan de hoefsmeden over alles wat het beslag betreft, in het aanleggen van bepaalde verbanden en in de zorg voor zieke of gebrekkige hoeven.

Hij zorgt dat de wachtmeester-hoefsmid en de korporaaals-hoefsmeden hunne bijsmeden verder bekwamen en hunne leerlingen opleiden; hij ziet toe dat zij allen voorzien zijn van die werktuigen welke de Staat niet verschaft en dat deze gereedschappen goed worden onderhouden. Hij oefent de hoefsmeden in het gebruik van de veldsmidse. Hij geeft zijn advies omtrent de voorstellen welke betrekking hebben op het hoefsmidspersoneel. Hij geeft rekenschap door middel van een rapport omtrent den toestand der regimentssmederijen (Artikel 70 van den Inwendigen Dienst).

Eenmaal per week moet de Eerstaanwendend Paardenarts de in die week beslagen paarden nazien, om zich te overtuigen van de goede uitvoering van het beslag, waarvoor hij verantwoordelijk is. Iedere hoefsmid moet voorzien zijn van een aanteeckenboekje waarin staat opgegeven het hoefnummer, de naam van het paard, de toestand der hoeven en het toegepaste afwijkend beslag met redenen waarom.

Bij de cavalerieregimenten heeft men per eskadron een korporaal-hoefsmid (een van hen is wachtmeester), twee bijsmeden (een 1e en een 2e) en een leerling-hoefsmid. De Spahis hebben een korporaal en drie bijsmeden per eskadron. Bij de Veld-Artillerie heeft men per batterij een korporaal en een bijsmid, een der meester-hoefsmeden is wachtmeester. De bergbatterijen hebben een korporaal en twee bijsmeden, de genieregimenten een korporaal-hoefsmid en een bijsmid per compagnie, de jager-bataillons een korporaal en een bijsmid, de regimenten infanterie ieder een bijsmid, welke in 't gelid meetelt.

In het Fransche leger is men doordrongen van de beteekenis in tijd van oorlog over voldoende hoefsmidspersoneel te kunnen beschikken; de onder- vinding in de oorlogen, vooral ook die van 70/71 heeft dit geleerd. (Zie o. a. Hoefsmid 1902 bl. 183 en volgende). De tegenwoordige Minister van Oorlog heeft dan ook onlangs een wetsvoorstel gedaan tot aanstelling van een wachtmeester-hoefsmid per eskadron en per twee batterijen en een adjudant onderofficier-hoefsmid per regiment cavalerie of artillerie.

Om de geschiktheid der hoefsmeden bij de infanterie te verbeteren heeft de Fransche Minister van Oorlog de volgende bepalingen gemaakt, dato 5 Maart 1902.

1e. De manschappen van het veldleger, bestemd om in de infanterie- korpsen het vak van hoefsmid uit te oefenen, moeten in het naastbijzijnde garnizoen van troepen te paard, een oefentijd van zes maanden doorbrengen; na afloop daarvan worden zij naar hunne korpsen teruggezonden om hun speciaal vak uit te oefenen. De oefeningstijd zal beginnen op den 1 Maart, volgende op de inlijving van het contingent waartoe zij behooren.

2e. De manschappen van de reserve en van de landweer behoorende tot de infanterie en aangewezen om daarbij dienst te doen als hoefsmid, bijsmid, of in hun burgerbestaan het hoefsmidsvak uitoefenen worden door de Com- mandanten der Rekruteeringsbureau's op eene lijst geplaatst. Deze man- schappen zullen hunne oefeningstijden vervullen bij het Treineskadron van dit district. Zij zullen daar practische lessen in het hoefsmidsvak en de noodige militaire opleiding ontvangen. De Generaals, Commandanten der Legerkorpsen, stellen het tijdstip voor de oproeping vast en bepalen de voor- waarden waarop de militaire opleiding aan deze reservisten en landweer- mannen zal gegeven worden.

De benoemingen tot korporaal en wachtmeester-hoefsmid, evenals de aan- wijzing der bijsmeden en leerlingen geschieden op advies van den Kapitein- Paardenarts en Eskadrons-Commandant door den Kolonel.

De hoefsmeden staan onder de bevelen van den paardenarts, den wacht- meester-hoefsmid en de korporaals-hoefsmeden, wat hun specialen dienst en hun vakopleiding betreft.

De hoefsmeden (bijsmeden en leerlingen) en de meesters-hoefsmeden (wacht- meester en korporaals) zijn onderworpen aan dezelfde voorschriften en plichten als de andere militairen, zij zijn evenwel vrij van alle corveeën. De Kolonel bepaald de diensten waaraan zij moeten deelnemen, opdat zij naast de goede vervulling van hunne taak, ook te paard goed bruikbaar blijven.

*Wijze van rekruteering.* De leerlingen worden ieder jaar genomen uit de recruten, welke dit vak hebben uitgeoefend en voor hun taak geschikt ge- oordeeld worden. Jongelieden, geschikt om als hoefsmid te worden gebruikt, kunnen zich verbinden voor een korps in garnizoen in de streek waar zij wonen. Zij moeten zich melden bij den chef van het korps, die, na hen op hunne bekwaamheid te hebben laten onderzoeken door den Paardenarts, Chef van Dienst, een getuigschrift zal uitreiken waarin hunne vakkennis staat vermeld. Ieder jaar kunnen zich op deze wijze verbinden: 5 hoef- smeden per regiment cavalerie, artillerie en genie, en 1 per regiment infanterie en per bataillon jagers.

Wanneer deze leerlingen bijsmid zijn geworden, kunnen zij na verloop van tijd examen doen voor meester-hoefsmid en daarmee den graad van korporaal verkrijgen. Dit brevet van meesterhoefsmid wordt verkregen na het afleggen van een examen en het leveren van de bewijzen van vakkennis, op den 15 October van ieder jaar, in de hoofdplaatsen van de veterinaire ressorten. Het programma omvat:

A. Mondeling examen:

1. Over de standen der ledematen.
  2. De hoofdzaken omtrent den bouw van den voet, gebreken van den hoornschoen, taak van den hoof.
  3. Smederij, materialen en werktuigen.
  4. Het reglementaire beslag, zomer-, winter- en reserve beslag.
  5. De wijze van smeden, het ijzers maken, besnijden van den hoof, bevestigen van het ijzer.
  6. Afwijkend beslag en ijzers voor zieke en gebrekkige hoeven, gebreken in den stand.
  7. Vreemd beslag.
  8. Beslag van het muildier.
  9. Eerste zorg aan zieke paarden te geven.
- B. Practisch gedeelte:

*Smeden:*

1. Vier reglementaire ijzers smeden voor een aangewezen paard.
2. Het smeden van twee ijzers voor een gebrek in den stand of voor gebrekkige of zieke hoeven.
3. Het smeden van een ijzer voor een muildier.
4. Het smeden van twee Engelsche ijzers.

*Beslag:*

1. Een paard vierkant beslaan.
2. Het beslaan van een zieken of gebrekkigen hoof of van een hoof behoorende bij een gebrekkigen stand.
3. Twee hoeven volgens de Engelsche methode beslaan.

De veterinaire ressorten zijn gevestigd te Amiens, Parijs, le Mans, Châlons, Tours, Besançon, Clermont-Ferrand, Lyon, Bordeaux, Toulouse en Algiers; zij omvatten ieder twee legerkorpsen.

De jury met het examen belast wordt benoemd door den Commandant van het Legerkorps wonende in de hoofdplaats waar de Luitenant-Kolonel-Paardenarts, Directeur van het militair-veterinair ressort is gevestigd. Zij bestaat uit een luitenant-kolonel, den directeur van het ressort, een kapitein-paardenarts, een ritmeester-instructeur en een wachtmeester-hoefsmid.

Het brevet, op perkament gesteld, wordt in het zakboekje gehecht.

Deze gebreveteerde meestershoefsmiden kunnen een abonnement bij een der korpsen krijgen; zij zijn dan vrijgesteld van alle bijzondere diensten, welke schadelijk zijn in de vervulling van hunne beroepspligten.

Zij behoeven niet deel te nemen aan de gemeenschappelijke menage, maar kunnen als alle onderofficieren zich abonneeren in de cantine.

In alle bereden korpsen moeten de cantines bij voorkeur gegeven worden aan de vrouwen der gehuwde meesters-hoefsmiden.

De distinctieven der hoefsmeden komen veel met de onze overeen. De leerlingen-hoefsmeden dragen een laken hoefijzer op den mouw, de bij-smeden hetzelfde ijzer met omboordsels van goud of zilver, al naar het wapen (twee omboordsels voor den 1en bijsmid en één voor den 2en bijsmid). De korporaals-hoefsmeden een wit of geel zijden, de wachtmeesters een zilveren of gouden hoefijzer, behalve de strepen.

De Fransche bij-smid staat niet gelijk met onzen bij-smid; hij is hoefsmid en beslaat evengoed paarden als zijn patroon, de meester-hoefsmid. Onze bij-smeden zijn meestal manschappen van het Eskadron, welken den hoefsmid tegen vergoeding zoo nu en dan 's avonds eens helpen om ijzers te maken, door met den voorhamer voor te slaan.

### BEVORDERING VAN MILITAIRE HOEFSMEDEN IN FRANKRIJK.

Door een bevriende hand werd mij uit Parijs het Kamerverslag toegezonden van den 3 Maart 1905, en daar ik het niet van belang ontbloom acht, met het oog op komende dingen, ben ik zoo vrij hieruit het een en ander aan te halen, met weglating van datgene, wat voor onze toestanden van minder belang is.

M. Francois Fournier. Het is U allen niet onbekend, dat bij de bereiden wapens het totaal onmogelijk zou zijn, zich van het paard te bedienen, zonder de medewerking van den bescheiden werkman, welke den hoef onkwetsbaar maakt door het aanbrengen van een metalen plaat; het zijn de militaire hoefsmeden.

Zij hebben altijd meer dan hun plicht gedaan, zoowel als combattanten als mannen van hun ambacht.

Men heeft steeds veel gewicht gehecht aan de kunst van den hoefsmid; ieder die met paarden omgaat weet, dat zij absoluut onmisbaar zijn om deze schoone viervoeters te laten marcheeren. (Bijval).

De omstandigheden waarin de hoefsmeden van het leger verkeerden zijn waarlijk zeer moeilijk en te bescheiden. Het zijn cavaleristen en artilleristen, evenals hunne kameraden; zij rijden mee in 't gelid en nemen aan de oefeningen deel. En toch kunnen zij niet genieten van dezelfde voordeelen als alle andere soldaten; zij kunnen slechts den graad van wachtmeester behalen.

Er is slechts één adjudant-onderofficier in Frankrijk, het is die van de School te Saumur; hij heeft thans 28 dienstjaren en leidt reeds 28 jaren jonge hoefsmeden op. Gij zult moeten erkennen, mijne heeren, dat zij zich in te inferieure en te precaire omstandigheden bevinden, voor soldaten die zulke nuttige en loyale diensten bewijzen. (Bijval van verschillende kanten).

Ik verzoek den Minister van Oorlog de levensomstandigheden der militaire smeden te onderzoeken en hen een maandelijksche toelage te geven, welke hen vroeger was toegekend, om hen in staat te stellen zich beter te voeden, daar hunne arbeid moeilijk is.

Ik vestig speciaal de aandacht van den Minister op dezen toestand, en

ik ben er zeker van, dat hij daarin verandering zal brengen, wanneer hij daarvan een speciale studie maakt.

Wat de meesters-hoefsmeden betreft, hun toestand is niet veel beter.

Men heeft besparing willen maken op den abonnementsprijs, zoodat op dit oogenblik de gemiddelde prijs van het abonnement fr. 1.47 per paard en per maand is. Bij een escadron cavalerie, waar de gemiddelde sterkte 150 paarden is, krijgt men de volgende cijfers:  $1.47 \times 150 = \text{fr. } 220.50$ . Wanneer wij nagaan dat de prijs van het beslag aan de hoefsmidschool te Saumur fr. 1.25 per paard is, komen wij tot de som van fr. 187.50 voor 150 paarden. Trekt men deze som van fr. 220.50 af, dan blijft er fr. 33 over voor het abonnement per maand.

M. Lasies: En onder voorwaarde dat de prijs van het ijzer niet hooger wordt!

M. Francois Fournier. Bij de regimenten artillerie is de toestand nog slechter. Het effectief van een batterij is minder dan van een escadron cavalerie. Wanneer, zooals de Heer Lasies opmerkt, de grondstoffen, ijzer en kolen in prijs stijgen, ziet gij in welke slechte omstandigheden de militaire hoefsmeden verkeerren. Maar er is nog meer, zij moeten de leerlingen opleiden en in het eerste jaar geeft dit veel verlies aan kolen en ijzer. Wanneer men eischte dat de paarden iedere maand beslagen moesten worden, en men niet een kleine speling toeliet van 30 tot 40 dagen, dan zouden de abbonementhouders niet in staat zijn om te leven. De toestand zal nog erger worden door de wet op den tweejarigen dienstdtijd; het zal dan onmogelijk zijn om aan de paarden een rationeel beslag te geven. Het gevolg zal zijn, dat vele paarden op reform gesteld moeten worden, omdat zij lijdende zijn aan beengebreken; het zal een gevoelig verlies voor het leger worden. Het is werkelijk beklagenswaardig, dat men zich in het land der Revolutie naar den vreemde moet wenden om te zien hoe men daar gehandeld heeft. In Duitschland heeft men deze quaestie niet verwaarloosd; men heeft een 14-tal hoefsmidscholen gesticht, welke een kweekschool vormen voor de hoefsmeden van het leger. Zij kunnen daar opperwachtmeester en adjudant worden.

Het hoefsmidsvak is niet georganiseerd in Frankrijk. In Duitschland, Engeland, Oostenrijk en zelfs in België, waar men bezig is een groote school te stichten, heeft men zich met deze quaestie bezig gehouden. Dezen morgen sprak men over de kolossale hoeveelheid paarden, welke men te velde noodig zou hebben in 't geval van een oorlogsverklaring; men schatte 400.000.

Heeft men zich wel voldoende rekenschap gegeven van de groote hoeveelheid ijzers welke daarvoor in voorraad gehouden moeten worden en hoeveel werk het eischt deze met kalkoenen en schroefgaten te voorzien voor een winterveldtocht?

Ik weet dat de Minister van Oorlog belang stelt in de hoefsmeden, want onder de onderteekenaars van een wetsvoorstel, dat ik den 22 Januari 1903 met een groot aantal collega's heb ingediend, vind ik den naam van den heer Maurice Berteaux, op dit oogenblik Minister van Oorlog. (Gelach en uitroepingen.)

De Minister van Oorlog. Ik heb geen spijt van mijn handteekening.



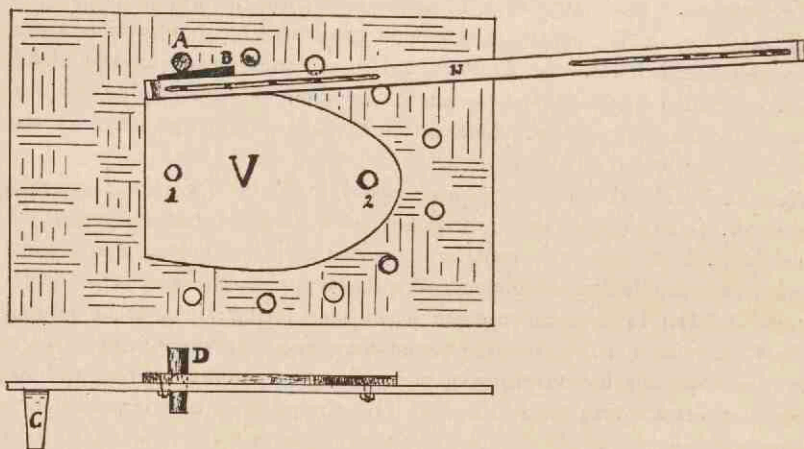
M. Francois Fournier. Daar ben ik van overtuigd. Generaal André, de vorige minister, was geëindigd met mij toe te staan, in afwachting van de wet op het kader, de aanstelling van 50 adjudant-onderofficieren.

Ik doe een beroep op den nieuwen Minister van Oorlog, die mijn ontwerp heeft geteekend en ik verzoek hem dezen maatregel dadelijk in te voeren, rekening houdende met de aanwijzigingen welke ik gegeven heb.

De Minister van Oorlog. Ook ik heb een wetsvoorstel klaar gemaakt, waarin wordt voorgesteld in plaats van een wachtmeester per regiment en een adjudant voor het geheele korps hoefsmeden, in het vervolg een wachtmeester per eskadron of per twee batterijen en een adjudant per regiment cavalerie of artillerie. Aldus zal de wensch van den achtbaren heer Fournier worden vervuld. (Bijval). L.

### MACHINE VOOR HET BUIGEN VAN HOEFIJZERS.

In afl. 6, 1905 van „De Hoefsmid” lees ik in een artikel, De militaire hoefsmidschool te Saumur, dat daar ter plaatse de hoefijzers machinaal gebogen worden, met behulp van een daarvoor geconstrueerd werktuig, 't geen bij aanschafing f 50,00 kost. Daar ik nu speciaal geen hoefsmid ben, kan ik niet beoordeelen, of het loonend zou zijn, een dergelijke machine aan te schaffen, want terecht schrijft u, dat iedere hoof zijn eigen gevormd ijzer vereischt. Is echter het gebruik van matrijzen ook bij den hoefsmid van eenig nut, zoo is dit zeker voor één tiende van den prijs te maken door iederen smid.

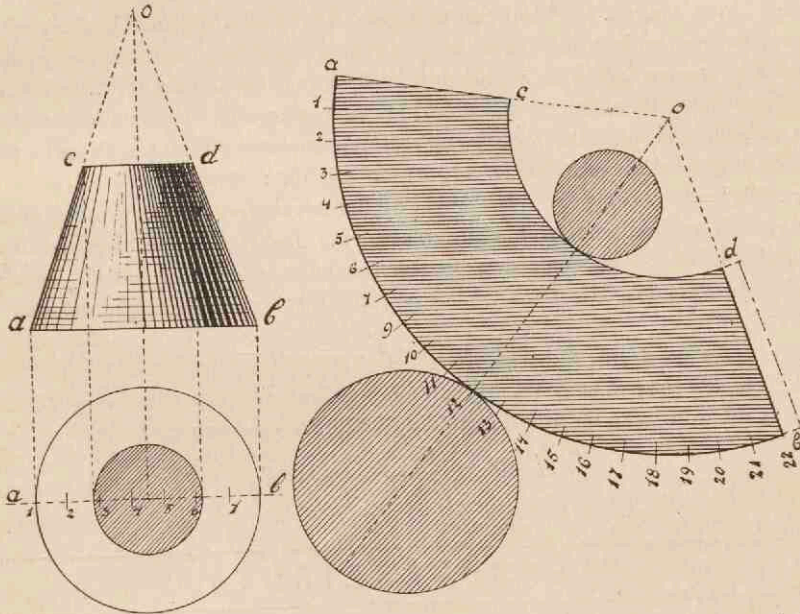


Bovenstaande figuur geeft een idee van een model, wat met zeer weinig kosten te vervaardigen is. Men neemt hiervoor een vierkante plaat, b. v. 20 m.M. dik en plaatst daarop het gewenschte caliber V van den hoefijzervorm. Men kan dit laatste, zooals onze teekening aangeeft, met bout 1—2 afneembaar maken tot verwisseling van den hoefijzervorm. Op ongeveer

5 cM. afstand der plaat boort men willekeurig eenige gaten, waarin men eenige conische pennen maakt (zie A.—D). Men kan nu het ijzer eerst geheel gereed maken, zooals op de figuur aangegeven wordt, maakt het daarna heet en zet het door middel eener spie vast tusschen pen en plaat. Wanneer men nu tot ongeveer op de helft heeft gebogen, plaatst men nogmaals een pen met spie en drukt daardoor het ijzer volkomen tegen het caliber. Of nu deze inrichting, of de machine waarvan in bovengenoemde aflevering sprake is, van practisch nut is, laat ik aan de hoefsmeden ter beoordeeling over; zeker is het, dat de laatste even goed en veel goedkooper is. A.

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

VOOR DE PRACTIJK.



Voor velen, welke met meetkunstige zaken onbekend zijn, is het uitslaan van een afgeknotten kegel lang niet gemakkelijk en daar het in onze branche veelvuldig voorkomt, o. a. bij het maken van trechtervormige zaken, zal het voor iederen smid van belang zijn, met de constructie van deze figuur wat nader kennis te maken.

Men begint met de figuur  $a, b, c, d$  (zie links), waarvan de maten gegeven zijn, op te zetten, waarvan men de basis  $a-b$  in zeven gelijke deelen verdeeld. De lijnen  $ac$  en  $db$  trekt men hierna zoolang door, tot zij elkander in  $(o)$  snijden. Dit snijpunt  $(o)$  vormt nu het centrum voor onzen uitslag, die als volgt wordt opgezet (zie rechts).

Neem de passer en beschrijf een cirkel uit  $(o)$  met  $ob$  of  $oa$  tot straal; eveneens uit datzelfde punt een cirkel met  $od$  of  $oc$  tot straal. Hierna

trekt men een lijn uit het center ( $o$ ) naar den buitensten cirkel. Nemen wij nu aan, dat deze lijn in de rechtsche figuur  $oa$  is, dan begint men van uit het punt  $a$  22 deelen op den buitensten cirkel uit te zetten, welke precies even groot moeten zijn als een zevende deel der basis in de linksche figuur. (Dit laatste berust weer op de verhouding in ons vorig artikel reeds beschreven, dat de omtrek van den cirkel zich verhoudt tot de middellijn als 22 : 7). Het 22e deel wat op dien cirkel is uitgezet, verbindt men met ( $o$ ), rechtsche figuur, en men verkrijgt daardoor den uitgeslagen kegelmantel  $a, b, c, d$  (rechts). Voor klinken of soldeernaad neemt men weder een klein gedeelte, hetwelk aan deze teekening gestippeld is te zien, terwijl de bodemvlakken mede zijn aangegeven.

Deze constructie, welke in de practijk als zuiver mag worden betiteld, levert meetkundig eenige bezwaren op, omdat de lengte der koorde en de lengte der boog, dien zij onderspant, gelijk genomen worden. Daarom laten wij voor de meer ontwikkelde onder ons ook de meetkundig zuivere oplossing hier volgen. — Denken wij ons den cirkel (figuur rechts) uit  $o$ , geheel doorgetrokken met den straal  $oa$  en noemen wij den middelpuntshoek van den sector  $x$ , dan verhouden zich  $x$  en de middelpuntshoek om  $o$  (dus een hoek van  $360^\circ$ ) als de boog waarop  $x$  staat tot den omtrek van den geheelen cirkel. Daar de boog van den sector even lang is als de omtrek van het grondvlak van den kegel, weten wij dat:

$x : 360^\circ =$  omtrek grondvlak kegel : omtrek grooten cirkel. De omtrekken der cirkels verhouden zich als hunne stralen. De straal van het grondvlak is bekend, en de straal van den grooten cirkel is even lang als de beschrijvende lijn van den kegel. Noem de eerste straal  $r$  en de tweede  $s$ , dan is:

$$x : 360 = r : s \text{ of } x = 360 \frac{r}{s}.$$

Willen wij ons ten slotte bij maten bepalen en stellen dat  $r = 25$  mM en  $s = 70$  mM, dan is dus de middelpuntshoek van den cirkelsector

$$x = 360 \times \frac{25}{70} = \text{circa } 128^\circ.$$

A.

---

## P E R S O V E R Z I C H T.

---

Uit: „Nederl. Landb. Weekblad.”

— *Provinciale hoefsmidscursus te 's Gravenhage.*

De Afdeeling Eiland IJsselmonde van de Hollandsche Mij. van Landbouw heeft twee premiën uitgelooft voor de smeden in die Afdeeling, die den thans afgeloopen provincialen Hoefsmidscursus te 's Gravenhage hebben gevolgd en daarvoor in aanmerking konden komen.

Deze uitloving verdient ten hoogste waardeering. Daardoor toch heeft deze kleine Afdeeling een nuttig en practisch werk verricht, hetwelk den landbouwers in hare omgeving ten goede zal komen.

Een dergelijk voorbeeld verdient alleszins navolging en wij meenen dat het goed is, hierop de aandacht van andere Afdeelingen in de Provincie Zuid-Holland te doen vestigen.

### Uit: „Friesch Weekblad”.

— Voor de hoefsmidcursussen in Friesland melden zich ongevraagd steeds een groot aantal jongelui aan, zoodat aangenomen kan worden, dat die cursussen in eene behoefte voorzien. — De leden van het Friesche Paardenstamboek worden verzocht aan het bestuur van dit stamboek ter kennis te brengen, wanneer het werk der gediplomeerde hoefsmeden aanleiding tot klachten geeft. — De 2-jarige cursus in Franeker liep af en een een-jarige cursus werd te Heerenveen gehouden.

### Uit: „Metallicus.”

— *Harden van boren.*

Zelfs vaklui komen zeer dikwijls in moeilijkheden, wanneer zij in glashard staal een gat moeten boren; de gewone boor moet het opgeven, daar een hard voorwerp slechts door een nog harder gescheurd, gespleten of geboord kan worden. Om staal te boren, moet men de boor harder maken dan het hardste staal van het voorwerp, dat geboord moet worden. Voor dit doel verhit men de op de gewone wijze gemaakte boor — doelmatig is het om een korte dikke puntboor te nemen — tot kersroodgloed en koelt plotseling de punt der boor af in kwikzilver en verder de geheele boor in water. Met zulk een boor kan men zelfs glashard staal boren.

— *Beslaan.* De geheele draagrand van den hoof moet dragen op de draagvlakte van het ijzer, opdat niet enkele gedeelten er van meer belast en daardoor beleedigd worden.

Een uitzondering hierop maakt het achterste gedeelte van den drachtwand. Door de bewegelijkheid, voornamelijk door het zakken van het achterste gedeelte van den hoof, ontstaat aan het achterste gedeelte der drachten gemakkelijk drukking, kneuzing of kreupelheid (steengallen). Daarom neemt men van dit gedeelte van den draagrand, nadat het ijzer gepast is, met de rasp een weinigje af, zoodat tusschen draagwand en ijzer een ruimte overblijft ter grootte ongeveer van de dikte van een mes.

Bij paarden met zwakke drachten, en vooral als die paarden op steenwegen moeten arbeiden, is dit zoogenaamd een weinig *lucht leggen* van het ijzer aan te raden. Bij dergelijke paarden zijn gesloten ijzers (balkijzers) ook op hun plaats.

### Uit: „Der Hufschmied”.

— A. Lungwitz, vee-arts, oud-directeur der hoefsmidsschool te Dresden en oud-redacteur van „Der Hufschmied” betoogt in een hoofdartikel dat *de Deutsche burger-veeartsen onvoldoende opleiding in het hoefsmidvak ontvangen om met grondig oordeel tot de verbetering van het hoofbeslag te kunnen meehelpen.* Schrijver acht het zeer nuttig en noodzakelijk dat daarin verbetering komt en geeft als middel daartoe aan: het hoofbeslag, waarin op dit oogenblik bij het laatst af te leggen examen aan de veeartsenijkundige hoogeschoolen niet geëxamineerd wordt, te maken tot een der hoofdvakken bij dat examen.

— Dr. Möller heeft in een vroegere aflevering betoogd dat *het zoogenaamde vrijleggen der drachten* aanbeveling verdient bij paarden met zwakke

verzenen. A. Lungwitz komt thans tegen deze meening op en verklaart dat paarden met deze hoeven alleen dan behoorlijk op harde wegen dravend werk kunnen verrichten als zij beslagen zijn met balkijzers of met leeren zolen enz., bij welke laatste de geheele ondervlakte van den hoof tot het dragen van den lichaamslast meehelpt.

Zoowel uit theoretisch oogpunt als uit ervaring scharen wij ons geheel aan de zijde van Lungwitz. (Red. „De Hoefsmid“.)

— Kort geleden is verschenen: „Der preussische Kreistierarzt als Beamter, Praktiker und Sachverständiger“, door Fröhner en Wittlinger, welk werk 2500 blz. telt en 60 M (ƒ 36) kost. Daarin komt ook een hoofdstuk voor over het ambtelijke toezicht van den „Kreistierarzt“ met betrekking tot het hoofbeslag. Hiervan zal een overzicht verschijnen in „Der Hufschmied“, waarvan thans het eerste gedeelte is geplaatst. Zoo mogelijk zal met een paar maanden dat artikel in eens in „De Hoefsmid“ worden behandeld.

Uit: „Berl. Th. Wochenschrift“.

— *Beslag met losse kalkoenen ter verbetering van den gang.*

Een remontepaard liep slecht en zonder actie. In draf vertoonde het dier een waggelen met de voorhand en bleef het achter bij de andere paarden.

Door afrijden, longeeren, beslag met middelmatig zware ijzers werd geen verbetering verkregen en daarom werden ijzers met schroefkalkoenen en een stoot geprobeerd.

De stoot had aanvankelijk een gewicht van 250 gram. De kalkoenen en stooten werden alleen ingeschroefd tijdens het africhten. Na drie weken werd de stoot verzaard tot 500 gr. Met den dag werd de gang beter. Na het weglaten van stoot en kalkoenen verviel het paard aanvankelijk weer tot z'n vroegere wijze van gaan. Echter na meer doorgezette dressuur had zulks niet meer plaats en waren inmiddels de schouderpijnen flink ontwikkeld, de zijwaartsche beweging verdwenen en de draf ruim en gemakkelijk geworden.

## KORTE MEDEDELINGEN.

— **Ontwerp Tariefwet.** De tariefwet, die in de Tweede Kamer behandeld zal worden, laat den invoer van onbewerkt ijzer vrij, zoodat de staven voor hoefijzers niet aan invoerrechten onderworpen zullen worden. Met hoefnagels zal dit wel het geval zijn; voorgesteld wordt hiervan 3% te heffen.

— **De Provinciale Staten van Gelderland** hebben voor 1906 ten behoeve van het onderwijs in hoofbeslag ƒ 300 toegestaan aan de Geld.-O. Maatsch. v. Landbouw.

— **Inrichting voor hoofbeslag te Groningen.** Aan voormelde inrichting is nog één plaats beschikbaar voor een leerling, die een halfjarigen cursus wenscht te volgen. Waarschijnlijk zal er tegen November, wegens één twijfelachtig gedane opgave, ook gelegenheid bestaan tot opname van nog één leerling.

---

## INGEKOMEN BOEKWERKEN.

---

**Het hoefbeslag.** *Handleiding tot eene rationeele uitoefening van het hoefsmidsvak*, door J. B. H. Moubis, majoor-dirigeerend paardenarts b. h. 1e Reg. Veld Artillerie. (Met 162 houdsneefiguren.) 4e druk.

De verschijning van den 4en druk is een aangenaam te melden feit, daar het werk thans weer in overeenstemming is met den vooruitgang, die het hoefsmidvak heeft ondergaan.

De uitgever had o. i. goed en in de toekomst voordeelig gedaan door sommige figuren beter verzorgd te doen verschijnen, maar toch kan de leerling het noodige er wel uit begrijpen. Intusschen verdient het de voorkeur het aanschouwelijke onderwijs zooveel mogelijk door natuur-juiste beelden te steunen.

Op enkele onderdeelen, die ons een meer uitvoerige bespreking wenschelijk doen voorkomen, waartoe thans evenwel geen plaatsruimte beschikbaar is, zullen nog nader ter sprake worden gebracht, inzonderheid de steunswerking.

---

### Aanstaande Tentoonstellingen en Wedstrijden.

---

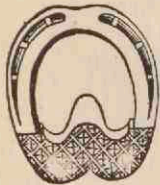
11 en 12 Augustus. Wedstrijd in hoefbeslag te Zutphen.

---

### A d v e r t e n t i ë n .

---

#### 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.

#### Kunsthorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvage gratis.

---

### *Hoefsmeden en Eigenaars van Paarden*

# leest „HET PAARD.”

Gij zult daarin vinden een volledig, oorspronkelijk overzicht van schier alles wat er op 't gebied van paardenfokkerij in ons land en van het voornaamste in het buitenland betrekking heeft.

Belangrijke opstellen over voeding, behandeling, extérieur en dressuur van het paard door specialiteiten voor ieder onderdeel geschreven!

**Abonnementsprijs per jaar:** Voor Nederland fr. p. p. f 4.00. Voor België fr. p. p. f 4.40. Voor Indië en het overige Buitenl. fr. p. p. f 5.00.

Hoofdredacteur-Uitgever: A. W. HEIDEMA te Groningen.

(Hoefsmeden zijn mede geschikt om agent voor „HET PAARD” te zijn; betreffende de voorwaarden gelieve men zich te richten tot den Uitgever te Groningen.)

# De voormalige RIJKSSTOETERIJ TE BORCULO.

Met toestemming van den Minister van Oorlog opge-  
maakt naar officiële bescheiden in het archief  
van het Departement van Oorlog,  
door

H. C. M. E. H. Van Soetermeer Vos,  
*Kapitein der Veld-Artillerie te Breda.*

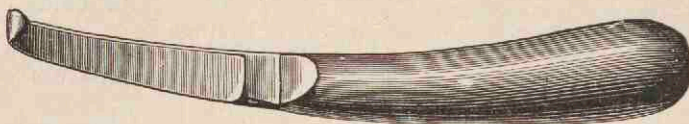
(Met een plaat van het kasteel te Borculo, en bovendien in den  
tekst het portret van den generaal-majoor Jhr. J. van de Poll,  
oud-directeur der genoemde Stoeterij.)

Het werk telt 100 blz. druks. Aan de uitvoering zijn geen  
kosten gespaard. — Prijs slechts f0.75, fr. p. p. f0.85. — Uitgave van  
A. W. HEIDEMA te Groningen.

---

## H. HAUPTNER, Berlijn, N.W. 6.

Grootste fabriek der wereld speciaal voor Veeartsenij-  
kundige Instrumenten.



**RENETTEN**, eerste kwaliteit, onder garantie, vanaf Mrk. 1.15.  
Catalogus voor hoefinstrumenten en ontleedkun-  
dige modellen, alsmede alle leermiddelen voor cursussen in hoef-  
beslag en hoefsmidscholen, vrij van invoerrechten.

**Groote prijs: Wereldtentoonstelling St. Louis (Amerika).**

DEPOT IN NEDERLAND gevestigd bij: **KAPPELHOF & HOVINGH**  
te Schiedam.

Alle bestellingen en aanvragen aan dit adres te richten.

---

Raadt uw hoefsmid aan te lezen:

## „DE HOEFSMID”,

Geredigeerd en uitgegeven door A. W. HEIDEMA te Groningen.

Geïllustreerd Maandblad.

Prijs f0.75 per kwartaal, franco huis.

Beste en meest beproefde beslag.

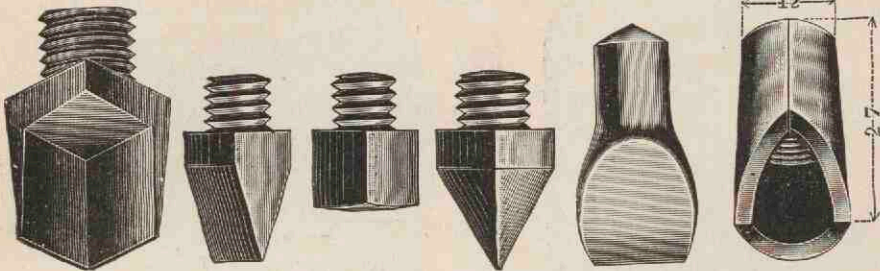


Hoogste onderscheidingen!  
 1901: Grootte **GOUDEN MEDAILLE.**  
 1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.  
 1903: Diploma en Medaille te Meissen,  
 Smidsvaktent., voor de beste afwerking.  
**ALLE SOORTEN** van



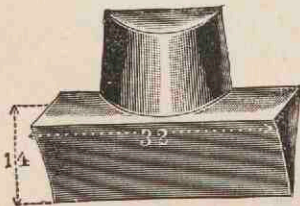
**Schroef- en Insteekkalkoenen.**  
 Losse Stooten.

## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.

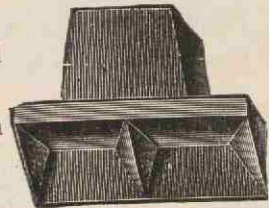


Prima kwaliteit.

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 hoefmederijen.

## **H.H. Smeden!**

Vraagt bij uwen ijzerhandelaar **ECHTE**

**DICK'S Hoefraspen**

en andere gereedschappen

voor

**Hoefbeslag.**



Gelieve  
 vooral op het merk:  
 te letten.



Verkoop alleen aan grossiers!

**FRIEDR. DICK, Esslingen a. N., (Württemberg).**

Vertegenwoordiger: J. J. VAN MEEKREN, Amsterdam, Sarphatistraat 75.



# 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.

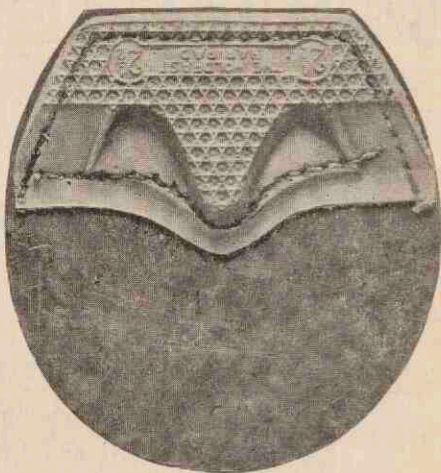
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

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.

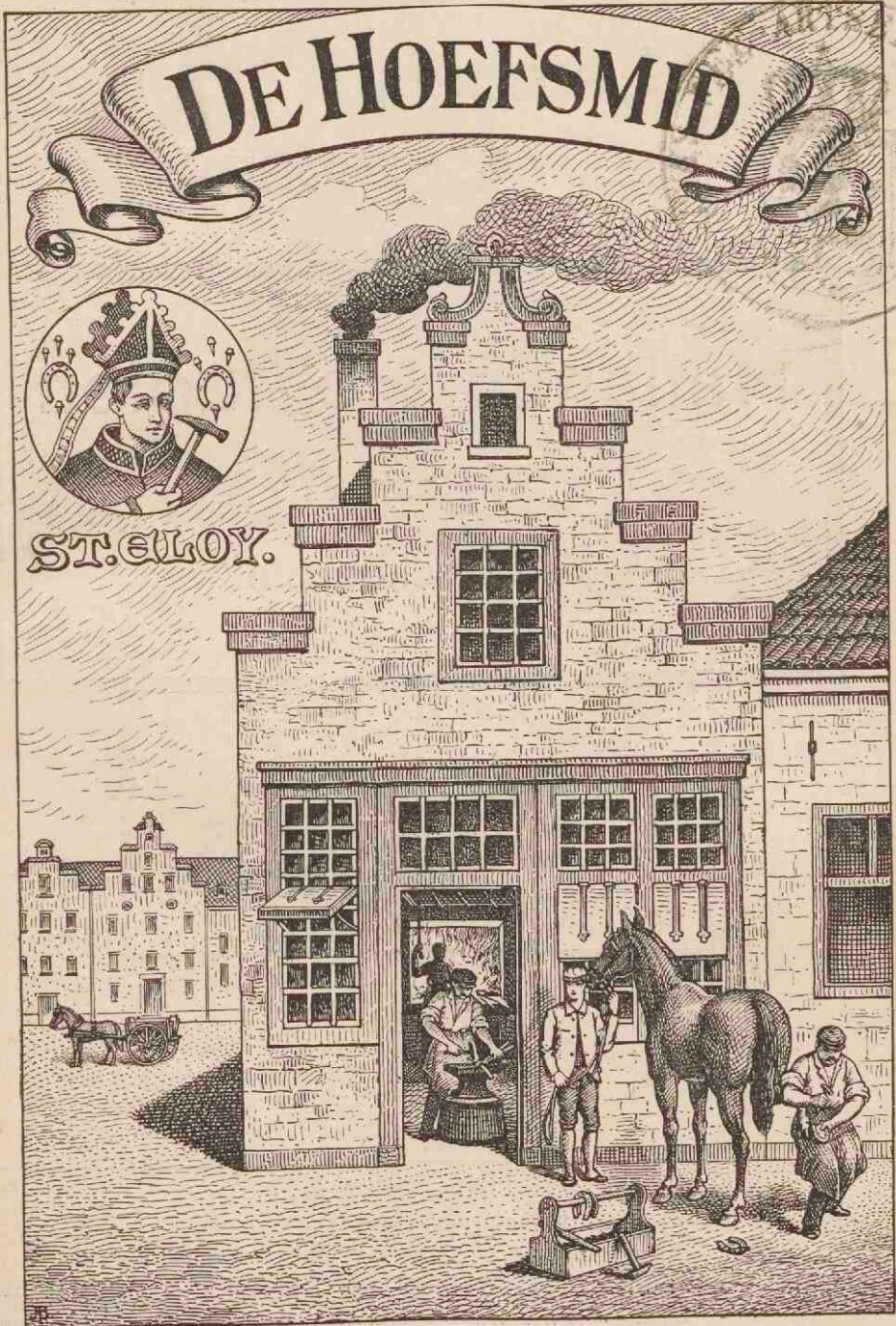
Schroeven en Stiften  
in alle modellen.



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.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en

de Goedkoopste

**Rotterdam,**

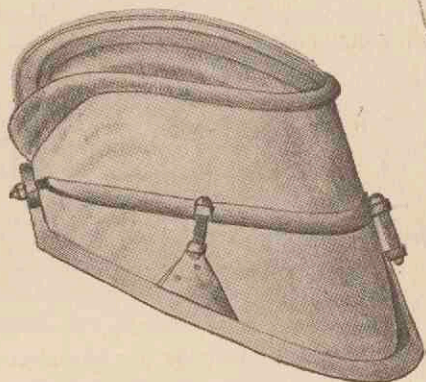
Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

Beslag zonder nagels. — Wedstrijd van hoefsmeden te Zutphen. — Expositie te Luik. — Een „nieuwe” vorm van schokbreker. — Ingekomen boekwerken. — Persoverzicht. — Korte mededeelingen. — Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag. — Advertentiën.

## BESLAG ZONDER NAGELS.



Aan het ijzer bevinden zich 3 lippen, terwijl de uiteinden lipschewijze zijn omgeslagen, alle drie voorzien van een moerschroefje. De beugel komt evenwijdig aan den kroonrand te liggen. De uiteinden zijn van een schroefdraad voorzien en steken door eene opening aan de naar omhoog omgeslagen uiteinden, om daar door een moerschroefje naar omstandigheden te kunnen worden aangeschroefd. Op de hoogte der lippen, welke eenigszins stevig moeten zijn, bezit de beugel moerschroeven, die door losse vaarschroefjes aan elkander geschroefd kunnen worden.

De teekening maakt alles voldoende duidelijk. Dit beslag is uitgedacht door den heer Riedé, korporaal-hoefsmid bij het 3e Reg. Huzaren en vervaardigd door de leerlingen — nu gediplomeerde hoefsmiden — van mijn cursus 1904—05 de heeren van Rugge en Stijnis, en is natuurlijk slechts een noodbeslag.

*De gep. Majoor Paardenarts,  
Laméris.*

---

## WEDSTRIJD VAN HOEFMEDEN TE ZUTPHEN, <sup>1)</sup>

*gehouden 11 en 12 Augustus 1905.*

Deze wedstrijd, wederom gehouden ter gelegenheid van de jaarlijksche algemeene vergadering der Geldersch-Overijselsche Maatschappij van Landbouw, is op degelijke wijze georganiseerd en heeft door zijn nationaal

<sup>1)</sup> In verband met den wensch nog in de Augustus-aflevering het verslag van dezen wedstrijd te plaatsen is het drukken van den 13den tot den 15den verschoven, reden waardoor »De Hoefsmid» deze maand later dan gewoonlijk is verzonden. Red.

karakter mede de aandacht der Nederlandsche Regeering getrokken. Hierdoor is niet alleen een stille hulde gebracht aan de degelijkheid der inrichting en het nut van dien wedstrijd, maar is tevens het uitzicht geopend dat de Regeering ter bevordering van het hoefbeslag wellicht in de toekomst een zoodanigen wedstrijd krachtadigen steun zal willen verschaffen. Dat zou goed zijn!

Voor den wedstrijd waren 46 aangiften ingekomen, waarvan een ongeldig was, als zijnde van een niet-gediplomeerden hoefsmid. Ieder deelnemer had een gulden inschrijvingskosten te storten. De deelnemers waren over 2 dagen verdeeld. Op Vrijdag waren 20 ingeschreven, waarvan 19 opkwamen; op Zaterdag dongen 24 mede.

Als prijzen werden beschikbaar gesteld door de H.H. H. J. Reesink & Co. en de firma Brinkmann & Niemeijer samen f 65, de H.H. D. Molenaar en F. Laméris ieder f 25, de H.H. Van den Berg van Saporoea, S. J. Meijjes en F. S. J. Veeze ieder f 10, de H.H. J. G. J. Wessels en F. W. van Dulm ieder f 5.

Het programma van den wedstrijd bevatte onder meer:

I. Ieder mededinger zal een hoef van een hem door het lot aangewezen paard hebben te beslaan, waarvoor een werktijd van 35 minuten wordt toegestaan.

II. De beoordeeling geschiedt volgens puntenstelsel naar:

a) het afnemen van het oude ijzer en het besnijden van den hoef;

b) het maken van een daarvoor bestemd ijzer;

c) het passen en onderleggen;

d) een kort mondeling examen over den bouw en de verrichtingen van den voet, de eischen waaraan een goed beslag moet voldoen.

III. De voorijzers moeten zonder, de achterijzers met kalkoenen of strijktak worden voorzien.

IV. Ieder mededinger is verplicht tot het medebrengen en gebruiken van eigen werktuigen, n.l. handhamer, tang, ritsijzer, doorslag, rasp, renet, houwklng, hoefnagels enz.

V. De te behalen prijzen zijn:

1e prijs: Een gouden medaille	of f 65
2e " : " verguld zilveren medaille + f 10	" f 35
3e " : " verguld zilveren medaille	" f 25
4e " : " zilveren medaille	" f 10
5e " : " zilveren medaille	" f 10
6e " : " bronzen medaille	" f 5
7e " : " bronzen medaille	" f 5

en Eervolle vermeldingen.

De jury bestond voor het examen in de theorie van het hoefbeslag uit de heeren Majoor J. Laméris, oud-paardenarts te 's Gravenhage en Kapitein Dr. J. van Dorssen, paardenarts te 's Hertogenbosch, — en voor het practische gedeelte uit de heeren J. de Vries, lid der vaste „Commissie voor hoefbeslag der G. O. M. v. Landbouw”, vee-arts te Zaltbommel, W. A. H. van Horses, onderwijzer in practisch hoefbeslag aan 's Rijks Veeartsenij-school te Utrecht, en A. W. Heidema, medebestuurder eener inrichting voor hoefbeslag, vee-arts te Groningen.

De beoordeelingscommissie is zeer tevreden geweest over de getoonde bekwaamheden, hetgeen ook door den uitslag is gebleken. Op voorstel der jury toch werd door de Regelingscommissie een extra-prijs van f5 toegekend en negentien eervolle vermeldingen. De uitslag, Zaterdagmiddag tegen 4 uur bekend gemaakt door den heer voorzitter der Regelingscommissie D. Molenaar, luidde:

1e pr. W. Ph. Tijding te Ruurloo; 2e pr. J. G. Haank te Ambt-Doetinchem; 3e pr. Wouter Ton te Meteren (G.); 4e pr. J. A. Koenders te Rheden; 5e pr. W. J. Zoet te Ophemert; 6e pr. J. G. Eltink te Andelst; 7e pr. A. J. Smit te Bronkhorst en 8e pr. J. H. van Ommeren te Zoelen.

Een „eervolle vermelding” ontvingen (volgorde alphabetisch); A. Alfering te Wilp, gem. Voorst; G. J. Breukelaar te Amsterdam; T. Bruntink te de Rijp (N. H.), D. J. Chevalking te Barneveld, F. K. Gorter te Oude Schip (Groningen), G. J. Hesselink te Dieren, J. H. Huitink te Ruurlo, G. Kimmels te Rheden, A. op 't Klein Heksel te Diepenheim, H. Kruijt te Purmer (N. H.), A. M. Lindeboom te Olst, J. Ofman te Buren, M. M. van Ommeren te Zoelen, G. J. Rolink te Enschedé, M. Schreurs te Ellecom, H. Stokkers te Holtten, A. Vos te Oldehove (Gron.), C. van Wingerde te Dubbeldam, en J. E. Wisseborn te Enschedé.

De winners der geldprijzen zijn derhalve alle wonende in de provincie Gelderland.

De wedstrijd vond plaats in het schoone Coenenspark, waar onder de boomen door de deelnemers rustig en prettig kon worden gearbeid. Alleen op den eersten dag viel er een bui regen en dreigde de lucht met verschillende nazendingen, doch het weer verliep verder geheel naar wensch.

Bij loting werd uitgemaakt welken hoof een deelnemer had te beslaan. Aanvankelijk werd slechts bij elk paard aan één hoof gewerkt, doch dit vorderde te veel tijd, zoodat de jury al spoedig besloot bij ieder paard aan twee hoeven te laten werken. Dit was temeer noodig, daar het overgrootte meerendeel der mededingers een klein uur noodig hadden voor het verrichten van den voorgeschreven arbeid. Alleen eenige der beste werkers waren binnen den voorgeschreven tijd van 35 minuten klaar. Aan deze bepaling, dat niet meer dan 35 minuten beschikbaar waren, kon dan ook niet streng de hand worden gehouden.

Met het oog op slecht weer waren 4 werkplaatsjes in gereedheid gebracht en met zeilkleeden overdekt, van welke gelegenheid gelukkig geen gebruik behoefde gemaakt te worden.

De firma's Reesink en Co, en Brinkman en Niemeijer hadden welwillend aanbeelden en blaasbalgen, kolen en ijzer ter beschikking van den wedstrijd gesteld, waaruit mede blijkt, dat deze heeren den wedstrijd krachtadig hebben gesteund.

\* \*  
\*

Op een wedstrijd of een examen wordt heel vaak minder goed werk gemaakt, dan de betrokken persoon onder gewone omstandigheden kan leveren; zoo ging het ook weer hier te Zutphen, maar toch kan worden gezegd, dat er over het geheel goed werk is geleverd en er is zelfs geen een geweest,

die in alle opzichten onvoldoende cijfers heeft behaald. Dit is dan ook het in de eerste plaats gewenschte resultaat; enkele uitloopers verdienen natuurlijk ten zeerste waardeering, maar goed werk, over bijna de geheele linie, is van meer algemeen belang.

Zenuwachtigheid heeft dikwerf tot oorzaak het niet al te best weten hoe men het werk moet maken of hoe men het antwoord op een gegeven vraag moet stellen, maar toch heeft de eene persoon van nature er meer mee te kampen dan een ander. Zweetdruppels op het voorhoofd en een bleek uitzicht van den candidaat zijn voor een jurylid ook angstwekkend, namelijk of het wel zal gelukken den candidaat naar behooren te beoordeelen. Een paar gemakkelijke vragen vormen bij het theoretisch examen dikwerf de brug tot beterschap, en enkele opwekkende woorden, in verband met het begonnen werk, geven dikwerf een belangrijke verbetering in het te leveren proefstuk.

\* \* \*

Kapitein F. Laméris, paardenarts te Zutten, heeft, zooals aan de lezers van „De Hoefsmid” voldoende bekend is, reeds verscheiden jaren belangrijk bijgedragen tot de ontwikkeling van het hoefsmidsvak en zich als ondervoorzitter van de Afdeling Zutten—Warsveld, welke thans de geheele landbouwtentoonstelling had georganiseerd, zeer veel moeite gegeven voor het tot stand komen en een goede uitvoering van dezen wedstrijd der hoefsmiden. Wij wenschen genoemde afdeling, de Sub-Commissie voor werktuigen en hoefbeslag, en inzonderheid kapitein F. Laméris, geluk met het alleszins welslagen van den wedstrijd en de geheele tentoonstelling. De deelnemende hoefsmiden waren voor ruim de helft uit Gelderland herkomstig, verscheidene uit Overijssel, eenige uit Noord-Holland, een paar uit Groningen, uit Friesland en uit Zuid-Holland en 1 uit Drenthe.

---

## EXPOSITIE TE LUIK.

Er schijnt zoo zoetjes aan eene behoefte te ontstaan aan het houden van Nijverheidstentoonstellingen, en wij kunnen niet anders dan volkomen hiermee instemmen, dat het bezoeken van dergelijke plaatsen, gewijd aan handel en wetenschap, ook voor den oppervlakkigen werkman veel nut kan afwerpen. Doch niet iedereen zijn portemonnaie laat toe zijn kennis te gaan verrijken op dergelijke tentoonstellingen, welke meestal het glanspunt vormen van een buitenlandsch reisje.

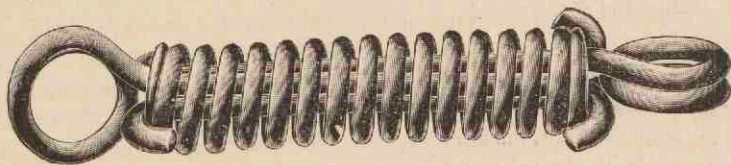
Daarom achten wij het noodzakelijk eenige regelen te wijden aan de verzameling werktuigen en werkstukken, heden tentoongesteld te Luik. De Belgische zoowel als de Duitsche munten uit door grootsche inzendingen op het gebied van machinebouw, zoowel als de verschillende vernuftig geconstrueerde werktuigen voor den landbouw. Wij zien naast een groote collectie locomotieven verschillende machines voor beweegkracht in werkplaatsen, allen naar het nieuwste systeem geconstrueerd.

Een stalen as (ruw gesmeed, van de firma John Cockerill te Seraing) trekt bijzonder onze aandacht, daar ze meer dan 55 Meter lang is. De meest

verschillende werktuigen voor de ijzerindustrie, als boren, tappen, ruimers, fraisen enz., liggen hier tentoongesteld, en munten uit door accurate afwerking, om hun werk waarvoor zij werden daargesteld zoo nauwkeurig mogelijk te volbrengen. Smeewerk als scheepsankers, kettingen waarvan de gelaschte schalmen circa drie Engelsche duimen dik zijn, doen den maker alle eer aan. Boormachines, draaibanken, fraisbanken enz., leggen getuigenis af, op welken trap van hooge bloei de werktuigkunde staat. In de meeste afdelingen is een groote ruimte afgestaan aan het moderne vervoermiddel de motorwagen-rijwiel en hunne onderdeelen, terwijl ook een fraaie collectie rijtuigen getuigt, dat ook deze tak van industrie nog leven bezit. Een zeer uitgebreide collectie van haarden, kachels, fornuizen, zoowel voor gas, water als steenkoolvuring trekt bijzonder onze aandacht, zoowel die welke door eenvoud als zij welke van sierlijke afwerking getuigen. Onder de inzending der caoutchoucfabrikanten merken wij nog op een collectie hoefzolen. Ook voor hen, welke hun werkplaats naar de eischen des tijds wenschen in te richten, kunnen wij wijzen op de verzameling ponsen, scharen, blaasbalgen, aambeelden enz., welke hier aanwezig zijn en om hunne soliede uitvoering tal van kijkers lokken. Een menigte brandkasten, zoowel Hollandsch- als buitenlandsch fabrikaat, is mede geëxposeerd. Evenals op de meeste wereldtentoonstellingen is de firma Krupp te Essen aanwezig en maakt met hare pantserplaten, kanonnen, wapens enz., een geweldigen indruk. Ook onze Nederlandsche industrie is goed vertegenwoordigd, vooral wat betreft baggermachines. Het zou ons te voeren alles op te noemen wat bezienswaardig was in deze omgeving, en hopen daarom, dat onze lezers, voor zoover het hun mogelijk is, een bezoek zullen brengen aan bovengenoemde tentoonstelling.

### EEN „NIEUWE” VORM VAN SCHOKBREKER.

Het is bekend, dat sommige paardenhouders gebruik maken van schokbrekers, waardoor de stoot, dien de paarden bij het in het tuig vallen, bij het „aanzetten” ondervinden, wordt gebroken. Van deze veeren zijn onderscheidene modellen. Een ons nog al practisch voorkomende troffen wij aan op de Duitsche landbouwtentoonstelling te München, de voorgaande maand gehouden. Dat model is hieronder afgebeeld, in 4 groottes verkrijgbaar, alleen voor wederverkoopters bij „Jacob Windmüller Sohn te Rheda Westfalen”, terwijl de firma H. J. Reesink te Zutphen gaarne nadere inlichtingen verstrekt omtrent prijs enz.





---

## INGEKOMEN BOEKWERKEN.

---

### Het Hoefbeslag.

*Handleiding tot eene rationeele uitoefening van het hoefsmidsvak*, door J. B. H. Moubis, Majoor dirigerend paardenarts bij het 1ste Regiment Veld Artillerie (met 162 houtsneefiguren) 4e herziene en vermeerderde druk.

Reeds in de vorige Aflevering is bovenstaand werk in het kort en in het algemeen besproken, en toegezegd later, inzonderheid op de werking der steunsels, eenigszins uitvoerig te zullen terugkomen.

Ons land is klein; het aantal smeden, dat zich op een wetenschappelijke beoefening van het hoefsmidsvak toelegt, niet groot, al is in dit opzicht de laatste jaren een belangrijke verbetering te constateeren. Door de kleine uitgestrektheid van ons land en het beperkt aantal koopers van een studieboek over het hoefbeslag, maakt het temeer wenschelijk om eensgezindheid, aaneensluiting, zooveel mogelijk te bevorderen, m. a. w. te trachten voor het geheele land overal hetzelfde leerboek te doen bezigen. Het werk van Moubis heeft reeds een 4en druk beleefd en het zou veel voor hebben dit boek overal in gebruik te zien, ten einde den uitgever in staat te stellen bij den 5den druk meer kosten te besteden aan het plaatsen van goed afgewerkte figuren. De algemeene ontwikkeling der hoefsmidseerlingen maakt het niet alleen wenschelijk, dat hun leerboek eenvoudig en helder is gesteld, maar tevens dat de beschrijvingen door juiste en veelvuldige teekeningen worden opgeklaard.

Het is ook wenschelijk, dat in het boek neergelegde opvattingen en omschrijvingen algemeen als waar worden beschouwd of wanneer er onderdeelen voorkomen waarover de „geleerden” zooals men vaak zegt, het nog niet eens zijn, dan òf de behandeling van een dergelijk onderdeel geheel achterwege te laten, òf de verschillende opvattingen weer te geven met aanwijzing welke opvatting de meeste aanhangers telt.

Reeds in den eersten jaargang van „De Hoefsmid”, dat is dus in 1896; heeft de heer Moubis over de steunsels geschreven en wel in afl. 3 en in afl. 4. De geachte Schrijver gaf daarin een overzicht van de meeningen betreffende de werking der steunsels en van den straal, waaruit bleek, dat alleen Wüppermann aangaf, dat de uitzetting van den hoof werd verkregen door de werking der steunsels, alle overigen gaven meer of minder duidelijk te kennen dat de afwisselende uitzetting en samenkrimping van den hoof voornamelijk op de werking van den straal is te stellen, terwijl de steunsels meer ten doel hebben bovenmatige uitzetting of samenkrimping van den hoof te voorkomen. Moubis eindigde het artikel met den zin: „Dus zeg ik, met wijlen Wüppermann voorgenoemd, de steunsels zijn de werkdadige deelen ter uitzetting.”

Die meening, dat de steunsels voornamelijk het hoefmechanisme regelen, is derhalve een zeer bijzondere en in verband met onze bovenaangegeven opvatting vinden wij het jammer, dat de Schrijver alleen zijn eigen, betrekkelijk afzonderlijke, meening in het leerboek heeft neergelegd.

Dit geschiedt in de volgende bewoordingen:

„Het Hoefbeslag”. De voortzettingen van den hoornwand op de grond-  
 „vlakke van den hoof, de *steunsels*, hebben als hoofdoel om het verwijderen  
 „van den verzenwand aan den draagrand te bewerken; ze zijn de werk-  
 „dadige deelen ter uitzetting. Hun vorm en hunne verbinding met den  
 „hoornstraal maken hen in staat om die taak te volbrengen, onder voor-  
 „waarde dat zij op gelijke hoogte staan met den verzendraagrand, en in  
 „schuine richting naar boven en binnenwaarts met het bovenzijgedeelte van  
 „den straal zijn verbonden. Deze verbinding van den harden steunselrand  
 „met den weeken straal is een geheel eigenaardige toestand; toch berust  
 „daarop het vlakker worden der steunsels bij de belasting, omdat een  
 „weeke, elastieke hoornmassa, als de straal is, in normalen toestand aan  
 „die beweging niet hinderlijk is.

„De *hoornstraal* dient tot beschutting der inwendig liggende deelen; hij  
 „is wegens zijn weekte gesteldheid van het hoorn en door zijn hoekige zigzag-  
 „vorm er op ingericht om de noodige beweging van de achterste hoofhelft  
 „te verzekeren. Hij moet worden beschouwd als een gummi-lichaam, dat  
 „door zijn taatheid vooral tot taak heeft om den schok op den bodem zonder  
 „bezwaar te ontvangen en dient te breken, in verband met het er boven  
 „liggende straalkussen en de daarmede zijdelings verbonden hoofkraak-  
 „beenderen. De schuddingen, bij de beweging ontstaan, worden in die elas-  
 „tische deelen te niet gedaan, althans verminderd, waardoor de hoornwand  
 „in zijn gewichtige taak, om den lichaamslast te dragen, wordt beschermd  
 „tegen beleedigingen van allerlei aard.”

In „De Hoefsmid” 1904, bladz. 105—107, is door kapitein F. Laméris,  
 paardenarts te Zutfen, een artikel over „hoefmechanisme” geschreven, en  
 daarbij vermeld op welke wijze is aan te toonen dat de straal wel degelijk  
 bijdraagt tot de uitzetting van den hoof in zijn achterste gedeelte. In dat  
 artikel komen een paar afbeeldingen voor van het bijbehorende toestel-  
 letje, aangegeven door Kösters te Berlijn.

Tijdens den wedstrijd van hoefsmeden, Vrijdag en Zaterdag j.l. te Zutfen  
 gehouden, waren wij persoonlijk in de gelegenheid waar te nemen, dat bij  
 eenvoudigen druk tegen de ondervlakte van den straal uitzetting van den  
 hoof in de verzengedeelten optrad, en dat die uitzetting sterk merkbaar  
 werd, zoodra die druk van onderen gepaard ging met druk van boven. En  
 dit vindt toch bij het levende paard telkens en telkens op zeer krachtige  
 wijze plaats, wanneer de straal den bodem raakt. Als de straal den bodem  
 niet raakt, dan lijdt de uitzetting van den hoof daar ongetwijfeld sterk  
 door, maar ook in dit opzicht immers klopt de practijk ten volle met de  
 proefneming, daar bij een verschrompelden straal de achterste hoofhelft van  
 lieverlede inkrimpt, de steunsels niet meer door den straal worden gesteund  
 en er van lieverlede klemhoef intreedt.

Voor zoover wij met het onderwijs in hoefbeslag te maken hebben, zullen  
 wij ook door eigen voorbeeld toonen het leerboek van Moubis nuttig en  
 bruikbaar te blijven achten, maar wij blijven het van andere zijde betreu-  
 ren, dat het bedoelde onderwerp „de taak der hoorngedeelten” zoo afwij-  
 kend van de algemeen heerschende opvatting is behandeld, zonder dat deze  
 opvatting op overtuigende grondslagen is verdedigd.

---

## PERSOVERZICHT.

---

Uit: „Der Hufschmied”

*Nieuwigheden op het gebied van het hoefbeslag.*

Ieder jaar, ja iedere maand komen er nieuwe vindingen, die meestal met groote reclame aanbevolen worden. Prospectus en afbeeldingen noemen alle mogelijke voordeelen op. Ook goede getuigschriften en verklaringen ontbreken niet zelden. Reizigers met monsters trekken overal op af. En als men de zaak nauwkeurig beziet en onderzoekt, vraagt men zich dikwijls af, welk nut toch wel die uitvinding heeft. — Opgemerkt wordt nog, dat het verkrijgen van attesten zeer gemakkelijk gaat.

Bovengenoemd vakblad wenscht echter geen nieuwigheden bekend te maken, indien zij er geen juist oordeel over kan vormen.

Zoo wordt thans o.a. den hoefijzer met staaldraadborstel-inlegsel en losse scherpe stoot behandeld.

Door Klaiber en Barrath is een hoefbeschuttingsmiddel in den prospectus aanbevolen, waarboven vermeld staat, dat dit het ijzer der toekomst is en ongeveer met de volgende woorden aanbevolen wordt: „Alle tot dusver verschenen nieuwigheden, die ten doel hebben het uitglijden der paarden te voorkomen, hebben hieraan niet of slechts ten deele voldaan. Het hoefijzer met staaldraadborstel-inlegsel sluit het glijden en vallen der paarden volkomen uit. Volgens militaire-paardenartsen is het ijzer niet alleen geschikt om den gang te vergemakkelijken, doch neemt het paard ook een vasten, elastischen gang aan en verkrijgt een geheel anderen stand als met andere stootijzers, enz.” —

Dit hoefijzer is gemaakt van getemperd gietijzer en heeft in den toon een losse scherpe stoot, die met een zwaluwstaart in het ijzer geschoven wordt. Deze constructie is reeds oud en heeft in de praktijk niet voldaan. Voor scherpe stooten bezit het hoefbeslag betere constructies.

Nieuw aan dit ijzer is de staaldraadborstel. — Het ijzer vertoont veel overeenkomst met een balkijzer, waarvan de balk zeer breed is. In die balk is nu een zwaluwstaartvormige gleuf die den borstel kan opnemen.

Die borstel bestaat gedeeltelijk uit hout en anderdeels uit fijn staaldraad. Het hout past juist in de gleuf van den balk, zoodat de borstel er ongeveer 1 c.M. boven uitkomt. Die borstel kan echter den last van het paardenlichaam niet dragen, buigt om, en beantwoordt dus niet aan het doel: het uitglijden te beletten. Verder buigt de hoef in de achterste helft dan te veel door, de hoefas wordt gebroken. Het paard krijgt dus, zooals de prospectus zegt „een anderen stand”, doch een die het dier niet moet hebben.

De prijs van het ijzer is den schrijver niet bekend, doch vermoedelijk is het niet goedkoop. Met deze uitvinding zal het wel gaan, evenals met zoovele andere, dat zij niet wordt ingevoerd.

---

## KORTE MEDEDEELINGEN.

---

— „De beste en volledigste inzending op het gebied van hoefbeslag.”  
Dit geregeld op landbouwtentoonstellingen aangetroffen no. ontbrak ook te

Zutphen niet. Herhaaldelijk is er in „De Hoefsmid” op gewezen dat een zoodanige rubriek weinig practische waarde heeft, indien men er niet een belangrijke wijziging in brengt. Die wijziging is, dat er geen prijzen voor worden uitgelooft, doch dat een bekend goede verzameling wordt tentoongesteld en dat een deskundig persoon dagelijks bij de verzameling tegenwoordig is om belangstellenden inlichtingen over onderscheidene hoefijzers te verstrekken, en vooral om smeden de nieuwe modellen te toonen en uit te leggen. De eigenaar van een zoodanige verzameling moet daartoe worden uitgenoodigd en hem de gemaakte onkosten vergoed.

Er waren 8 prijzen uitgelooft, zilv. med., bronzen med. en een eervolle vermelding, die respectievelijk werden toegekend aan een kleine inzending best gevormde hoefijzers, eig. Wouter Ton te Meteren, ? (naam is ons niet nauwkeurig bekend geworden; no. 327 v. h. programma; woonplaats zou Zutphen zijn) en een behoorlijk volledige inzending, eig. G. J. Rolink te Enschedé. De heer Rolink behaalde bij den wedstrijd eveneens een eervolle vermelding, terwijl de heer W. Ton den derden prijs verwierf.

Onder de ter opluistering ingezonden nummers was er een belangwekkende verzameling leermiddelen, eig. de Afd. Zutphen-Warnsveld van de G. O. Maatschappij van Landbouw. Hierbij werd ook vertoond en verklaard het toestel „Kösters”, beschreven door kapt. Laméris in de Juli-afl levering van 1904. Bij deze onderafdeeling werd dus betracht wat wij als wenschelijke inrichting boven aangaven, waarvan met waardeering melding wordt gemaakt.

— Glasgow, 4 Augustus. IJzer (bericht van Reichmann & Co.). De stemming is deze week weder iets kalmer geworden, maar de prijzen bleven over 't algemeen tamelijk vast. De binnenlandsche gieterijen en ijzer- en staalfabrieken hebben de laatste 14 dagen vrij groote partijen ruw ijzer gekocht, gedeeltelijk op levering tot het einde van het jaar, terwijl er voor rekening van het Continent vraag bestaat per voorjaars- en zomerlevering 1906. Over het geheel genomen schijnt er iets meer vertrouwen in de toekomst van het artikel te heerschen.

N. R. C.

---

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

---

### HET SMEREN DER ASSEN.

Het smeren van eenvoudige assen is een eenvoudige zaak, welke, indien het met goede middelen wordt uitgevoerd, verbazende resultaten oplevert. Voor dit werk worden de wielen met behulp van een hefboom opgeheven, en van den asloop afgenomen. De asloop wordt goed gereinigd en het smeer met behulp van een mes of houten spaan opgedragen, daarna plaatst men het wiel weder, draait de moer op en daarna plaatst men de splitpen of voorsteker.

Bij eenvoudige assen gaan de moeren allen voorwaarts, en moeten naar achteren losgeschroefd worden, reden waarom de schroefdraad der as en moer aan de eene zijde van den wagen rechts en aan de andere zijde links is. Goede smeer voor zulke eenvoudige assen wordt uit steenkool, resp.

koolteer bereid en in den handel gebracht als wagensmeer. Eveneens is varkensvet en talk, vermengd met een weinig boomolie, een zeer goed smeermiddel; voor zwaar werk gebruikt men met succes 0,5 KG dennenharst en 0,125 KG varkensvet met eenige was vermengd.

Door veelvuldig gebruik krijgen de wielen veel afloop, d. w. z. door de onophoudelijke wrijving der bussen tegen de stootschijf aan de eene en de asmoer aan de andere zijde, krijgt het wiel tusschen deze twee punten hoe langer hoe meer ruimte. Bij lichte voertuigen legt men hiervoor tegen de stootschijf een leeren ring, uit zooleer of drijfriem gesneden. Deze lederen schijf mag echter niet te dik zijn, want hierdoor zou het wiel vastloopen, en de wagen stil blijven staan; derhalve is het aan te bevelen, te weten hoeveel deze slijtage bedraagt, en de leeren schijf tegen de naaf van het wiel vast te spijkeren.

Het voorleggen der leeren schijf is ook daarom beter, omdat de ietwat uitgelopen bussen, voornamelijk bij conischen asloop, meer naar achteren op den loop gedrongen worden, waardoor het rollen moeilijker wordt.

Het smeren van patentassen is een meer gecompliceerde zaak, en niet iedere smid, die een moer weet los te nemen en vast te zetten, is daarmede bekend. Dientengevolge wordt er op deze wijze veel gezondigd, vooral ten platten lande, waar zoowel de eigenaar van den wagen als de smid te weinig accuratesse aan den dag legt, en zodoende oorzaak zijn, dat het materiaal spoedig verslijt. Derhalve achten wij het raadzaam vooral over dit laatste onderwerp eens wat breeder uit te wijden.

Voor het smeren van patentassen bedient men zich van beenderenolie, uit het merg van dierenbeenderen gewonnen en eenvoudig in de zon, zonder aanwending van zuren, gedistilleerd. Voor het grootste deel gebruikt men echter machineolie, welke men tevens voor alle werktuigen in den landbouw aanwendt. Ofschoon de laatste ook wel dienst kan doen, mag zij in goede hoedanigheden niet worden vergeleken bij beenderenolie. Bij het smeren dezer assen in de vrije lucht zij men vooral voorzichtig, dat geen stof door wind opgewaaid den gesmeerden asloop kan bedekken, want deze stofdeelen vreten in en bederven de as. Om goed te kunnen smeren blijve men liefst binnen, heffe het wiel omhoog, en schroefve alle deelen af, welke men stuksgewijze reinigt en op eene schoone doek bewaart. Voor het schoonmaken dezer deelen benut men het beste een wollen of linnen doek gedrenkt met terpentijn. Mocht zich op den asloop een harde massa hebben gehecht, dan moet dit voorzichtig worden afgeschraapt en daarna zuiver met lappen worden gereinigd. Alnu wordt de olie in de kamer der bus gegoten. In de bus is namelijk aan de zijde der stootschijf een ruimte gespaard, welke kamer genoemd wordt. Deze kamer wordt zoover gevuld tot ze half vol staat, d. w. z. met de doorsnede gelijk, daarna rolt men het wiel eenige malen om, zoodat de olie zich verdeelt. Na dit proces steekt men het wiel op den asloop, welke van te voren even vet is gemaakt, en plaatst de vijf gereinigde voorwerpen in de volgorde der afneming. Het eerste deel, de voorligger, heeft geen schroefdraad, doch is aan de bovenzijde afgeplat, aan de voorzijde is zij conisch, zoodat zij hiermede in het conisch uitgewerkte deel der bus past, aan de achterzijde heeft zij nauwkeurig den vorm van

den asloop. Hierop dient vooral goed gelet te worden, dat deze niet verkeerd geplaatst wordt. Hierna plaatst men de metalen moer, welke naar rechts vastschroeft, en wel aan alle vier aseinden gelijk. Deze moeren worden door middel van den sleutel goed vastgezet, zoodat geen beweging meer in het wiel is waar te nemen van voren naar achteren. Dit is alzoo het voornaamste principe bij het smeren der patentassen; zit er evenwel na deze behandeling nog ruimte in het wiel, dan zal de leeren schijf door een dikkere vervangen moeten worden.

Na deze bewerking worden de kleinere moeren (contra-moeren) geplaatst, welke links aangedraaid zijn en hiervoor een splitpen gestoken tot meerdere zekerheid. Tot dekking van het geheel, wordt in de bus een kop geschroefd, die verhindert dat zich daarin vuil of stof nederzet, en die gewoonlijk gemerkt is met den naam van den rijtuigfabrikant.

Gewoonlijk giet men ook de koperen sluitdop vol olie, doch dit is nergens voor noodig; in geen geval zal men voor het smeren der as alléén de kap losschroeven, deze vol olie gieten en weer vast zetten. De olie, welke in deze kap wordt gegoten, zal successievelijk naar achteren op den loop der as gaan, en zich daar verwijderen, hetgeen vergezeld gaat van een onnoodige bevuiling, en hierdoor blijkt dat zij overtollig is. Dit laatste geval doet alleen die olie, welke te veel is, en zich op deze wijze verwijdert. Wanneer een wagen met Collings-patentassen veel gebruikt wordt, zal zich de olie beter houden, dan wanneer zij langen tijd ongebruikt staat; in 't laatste geval verdikt en verhardt de olie, en is 't raadzaam vóór 't gebruik de wielen af te nemen en schoon te maken, om ongemakken te voorkomen.

Er bestaan evenwel nog andere patentassen wier sluiting afwijkt van de collingsassen, laatstgenoemde leveren echter geen bezwaar op, wanneer men de deelen, na de smering, weer plaatst zooals men ze heeft losgenomen. Bij alle systemen is echter hoofdzaak, dat men de leeren schijf achter op den loop der as geplaatst, de juiste dikte geeft, daar anders óf het wiel zich beweegt van voor naar achteren, óf hetzelfde vastloopt.

De mail- of stumpspatentassen bezitten geen moeren, doch wordt hier de bus opgesloten door een schijf met drie trekschroeven. Deze as wordt veel gebruikt bij zware lastwagens en groote personenwagens (omnibussen), vandaar den naam van mailassen. Vroeger sloot men de bussen dezer as door een geheel vlakke dop, doch om het smeren gemakkelijk te maken heeft men laatstgenoemde geheel uitgewerkt, om olie in te gieten welke zich van daaruit over de as verspreidt. Deze assen zijn wegens hun zwaardere afmeting niet zoo verschillend te verkrijgen als de collings-patentassen. Ook is het gewenscht, na vastgestelde tijdsruimten het wiel los te schroeven, om de as geheel te kunnen reinigen en smeren. In de bus dezer as is, evenals bij de collingsassen, een kamer uitgedraaid, welke half vol olie gegoten moet worden; aanbevelingswaardig is het, wanneer men een stukje ijzer in den vorm eener beitel smeedt, ter breedte dezer kamer, om het vuil hetwelk zich eventueel vastzet in de hoeken te kunnen verwijderen, want onverschillig den aard van het systeem is voor het smeren, vooral van patentassen, de hoofdfactor vóór het smeren de as en de bus goed te reinigen.

---

 Advertentiën.
 

---

**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.

**Kunsthorn,**  
 voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

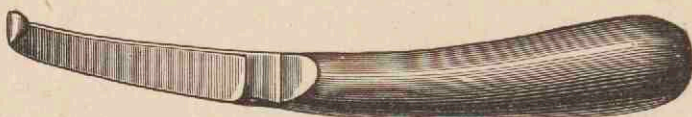
K. G. W. DE BOSSON, Apotheker,  
 te Dordrecht.

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvraag gratis.

---

**H. HAUPTNER, Berlijn, N.W. 6.**

Grootste fabriek der wereld speciaal voor Veeartsenijkundige Instrumenten.



**RENETTEN**, eerste kwaliteit, onder garantie, vanaf Mrk. 1.15. Catalogus voor hoefinstrumenten en ontleedkundige modellen, alsmede alle leermiddelen voor cursussen in hoefbeslag en hoefsmidsscholen, vrij van invoerrechten.

Groote prijs: Wereldtentoonstelling St. Louis (Amerika).

DEPOT IN NEDERLAND gevestigd bij: **KAPPELHOF & HOVINGH** te Schiedam.

Alle bestellingen en aanvragen aan dit adres te richten.

---

*Hoefsmeden en Eigenaars van Paarden*

leest „**HET PAARD.**”

Gij zult daarin vinden een volledig, oorspronkelijk overzicht van schier alles wat er op 't gebied van paardenfokkerij in ons land en van het voornaamste in het buitenland betrekking heeft.

Belangrijke opstellen over voeding, behandeling, extérieur en dressuur van het paard door specialiteiten voor ieder onderdeel geschreven!

**Abonnementsprijs per jaar:** Voor Nederland fr. p. p. f 4.00. Voor België fr. p. p. f 4.40. Voor Indië en het overige Buitent. fr. p. p. f 5.00.

Hoofdredacteur-Uitgever: A. W. HEIDEMA te Groningen.

(Hoefsmeden zijn mede geschikt om agent voor „HET PAARD” te zijn; betreffende de voorwaarden gelieve men zich te richten tot den Uitgever te Groningen.)

Beste en meest beproefde beslag.

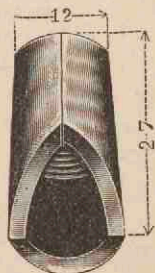
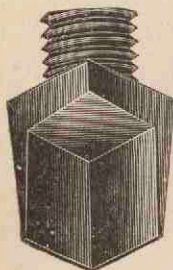


Hoogste onderscheidingen!  
1901: Grootte GOUDEN MEDAILLE.  
1902: Diploma Nürnberg, Smidsvaktent.  
1903: Diploma en Medaille te Meissen, Smidsvaktent, voor de beste afwerking.



ALLE SOORTEN van  
Schroef- en Insteekkalkoenen.  
Losse Stooten.

## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

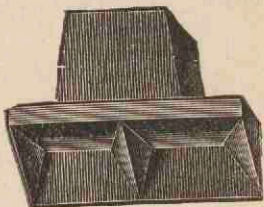
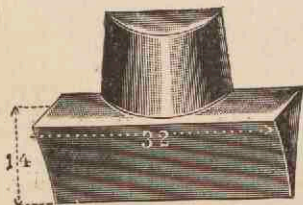
Lage prijzen.

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 hoefmederijen.

## H.H. Smeden!

Vraagt bij uwen ijzerhandelaar ECHTE

**DICK'S Hoefraspen**

en andere gereedschappen

voor

Hoefbeslag.



Gelieve

vooral op het merk:

te letten.



Verkoop alleen aan grossiers!

**FRIEDR. DICK, Esslingen a. N., (Württemberg).**

Vertegenwoordiger: J. J. VAN MEEKREN, Amsterdam, Sarphatistraat 75.



# 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 goedkoper dan Engelsche zolen.

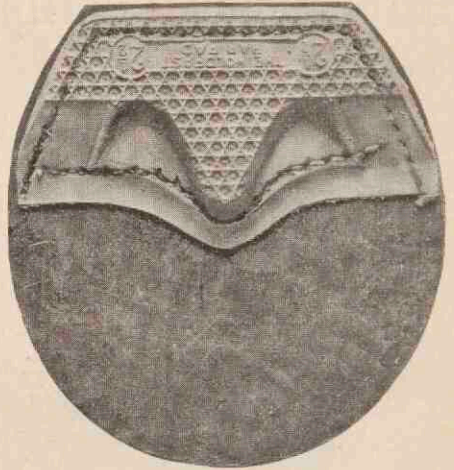
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

### Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.



Iedere zool die bij doelmating gebruik defect mocht raken, en bezwezen wordt niet dengdelijk 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 ledere zool. ☛

Gemaakte Hoefijzers  
Rits- en Stampmodel  
Voor- en achterijzers  
in 9 verschillende  
maten voorradig . . .

Ijs- of Scherpnagels  
in 12 soorten.

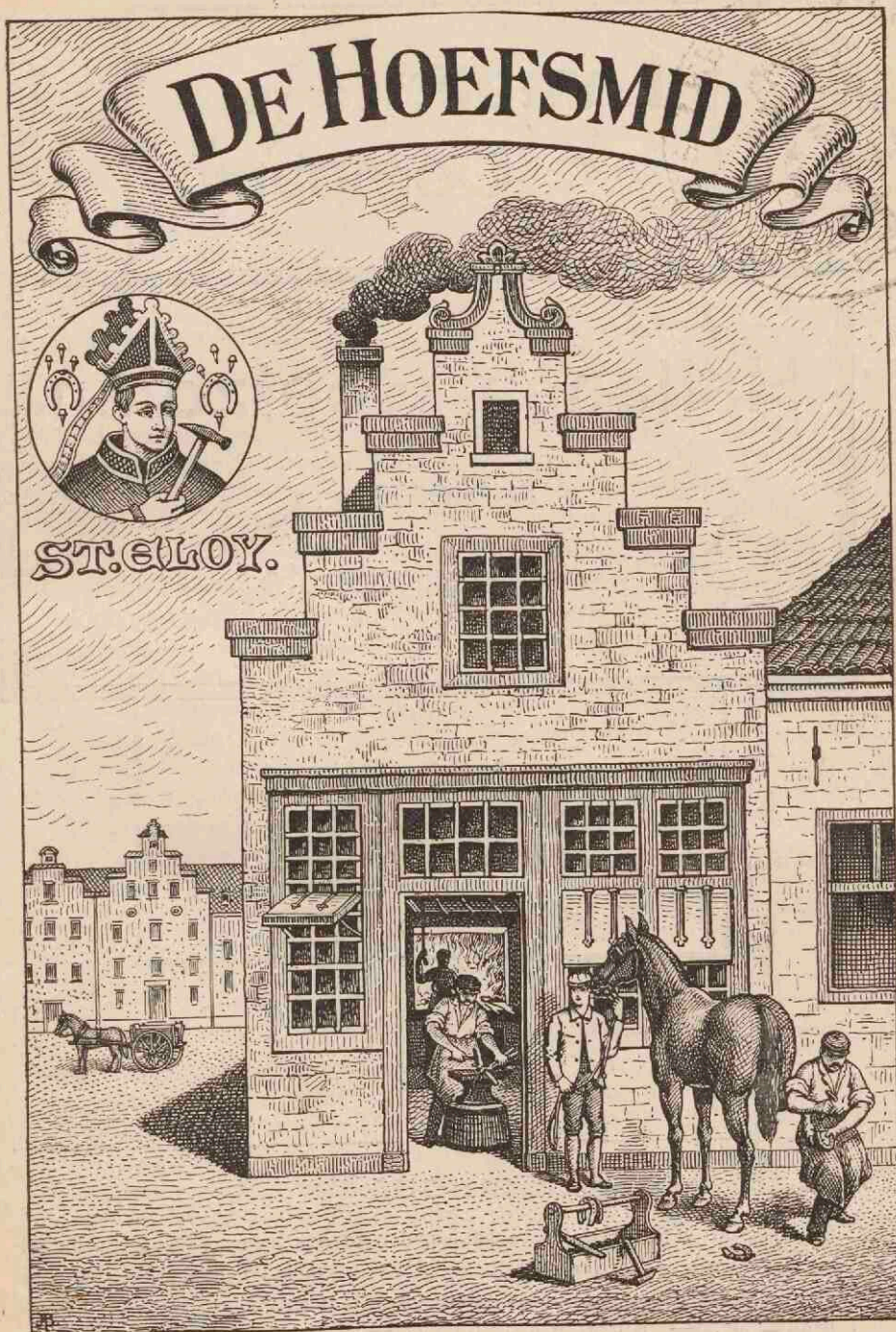
Schroeven en Stiften  
in alle modellen.



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.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en  
de Goedkoopste

**Rotterdam,**  
Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

De positie van de militaire hoefsmeden in ons leger. — Internationaal concours hippique te Den Haag. — Het geven van een opzet — het vrij leggen der verzenen. — Het stooten- en kalkoenenbeslag, — zijn licht- en schaduwzijde. — Korte mededeelingen. — Persoverzicht. — Ingekomen boekwerken. — Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag. — Advertentiën.

## DE POSITIE VAN DE MILITAIRE HOEFSMEDEN IN ONS LEGER.

Alle hoefsmeden van ons leger beginnen met als huzaar of artillerist in dienst te treden, en worden als zoodanig afgericht. Gevoelen zij later lust tot militair hoefsmid te worden opgeleid, dan melden zij zich daarvoor aan en worden na verloop van tijd, zoodra er plaats komt, aan de Rij- en Hoefsmidschool te Amersfoort gedetacheerd. Gedurende twee jaren ontvangen zij daar hunne opleiding, zoowel practisch als theoretisch, en keeren na afgelegde bewijzen van voldoende kennis en bedrevenheid naar hunne regimenten terug. Telken jare stelt men hogere eischen, en dit is noodig daar de kunst van het hoefbeslag vooral in de laatste jaren een hooge vlucht heeft genomen. Er is geen enkel ambacht, waar men meer rekening moet houden met de resultaten door de wetenschap verkregen als bij het hoefsmidsvak.

Bij hunne terugkomst bij het Regiment moeten zij soms één à anderhalf jaar wachten, voordat zij plaatsing vinden; tot zoolang doen zij tegen een luttele vergoeding als bijsmid dienst. Komt er eindelijk een plaats open en zijn zij eenigen tijd als hoefsmid werkzaam geweest, dan wordt hun de vergunning verleend de distinctieven van korporaal te dragen; hun soldij blijft echter dezelfde als die van een gewoon huzaar of artillerist.

In deze positie blijven zij gedurende hun geheelen diensttijd verkeerden; zij hebben geen uitzicht op bevordering of andere belooning wanneer zij hun best doen; het werkt doodend op alle ambitie.

Slechts twee hoefsmeden in het geheele leger ontvangen soldij als korporaal of wachtmeester, n.l. de korporaal-hoefsmid aan de K. M. Academie en de wachtmeester-hoefsmid (die ook opperwachtmeester kan zijn), belast met de opleiding der hoefsmidsleerlingen aan de Hoefsmidschool te Amersfoort. De hoefsmid der K. M. A., welke den effectieven graad van korporaal bezit, is ter gelegenheid van het 75-jarig bestaan dezer inrichting tot wachtmeester-titulair bevorderd.

Deze onderscheiding is tot heden niet toegekend aan een derden hoefsmid in een speciale betrekking, ik bedoel den hoefsmid van het Remonte-Depôt te Milligen. Aan hem is de gewichtige taak opgedragen om de hoeven in verband met den stand der ledematen te besnijden van 500 jonge, dikwerf lastige paarden. De effectieve graad van korporaal en de distinctieven van wachtmeester zouden werkelijk geen te hooge belooning zijn voor zijne gevaarvolle en gewichtige taak.

Het totaal aantal hoefsmeden in ons leger bedraagt ongeveer 65, waarvan 38 bij de Cavalerie, 23 bij de Bereden Artillerie en 4 bij de bijzondere inrichtingen (2 aan de Hoefsmidschool, één aan de Koninklijke Militaire Academie en één aan het Remonte-Depôt).

Geen van de hoefsmeden ingedeeld bij de regimenten Cavalerie en Artillerie kan het ooit verder brengen dan korporaal-titulair.

Zelfs bij het Wapen der Koninklijke Maréchaussee, waar alle rangen een graad hooger zijn dan bij den troep, deelen de daarbij ingedeelde hoefsmeden niet in deze voorrechten; zij dragen als ieder pas tot maréchaussee aangestelden huzaar de distinctieven van korporaal. Dit is al zeer onbillijk, daar het lang de slechste smeden niet zijn welke bij dit Wapen overgaan. Zij zijn genoodzaakt hier steeds koud te beslaan en zooals bekend mag worden voorondersteld, moet koud beslag aan hoogere eischen voldoen.

De diensten welke van de militaire hoefsmeden gevergd worden zijn in vergelijking met alle andere zwaar te noemen.

Zij rukken mede uit en doen dienst als ieder ander met den sabel in de vuist, en thuiskomende moeten zij met den hamer aan het werk om ijzers te maken en paarden te beslaan. Het vereischt heel wat fysieke kracht om des zomers na een vermoeienden marsch of velddienst het verdere gedeelte van den dag voor het gloeiend haardvuur te staan of in gebogen houding die werkzaamheden te verrichten, zonder welke geen artillerie of cavalerie bruikbaar zouden zijn.

Er is dan ook, voor zoover mij bekend, geen enkele hoefsmid bij de veldeskadrons van het wapen der cavalerie in 't bezit der zilveren medaille voor 24 jaar trouwen dienst; de meesten van hen hebben voor dien tijd den dienst wegens lichaamsgebreken moeten verlaten.

Eerst na 30 jaar dienst hebben zij recht op vol pensioen, hetgeen f 300 bedraagt; zeker te weinig op een leeftijd wanneer zij niet meer geschikt zijn om veel bij te verdienen om in hun onderhoud en dat van hun huisgezin te voorzien.

Een verzoek, verleden jaar door de hoefsmeden van het 2e Regiment Huzaren ingediend, om, wat pensioen betreft, gelijk te worden gesteld met een onderofficier, is door de autoriteiten van de hand gewezen.

Niet alleen fysieke kracht, maar ook het voortdurend gebruik van al zijne zintuigen eischt de dienst; hij moet ieder oogenblik zich rekenschap geven van hetgeen hij doet, letten op hoefvorm, stand, gang en alle mogelijke afwijkingen en gebreken welke zich voordoen, te veel om op te noemen en waarmede ieder lezer van dit tijdschrift voldoende bekend is.

Immers, ieder die eenigszins op de hoogte is van de eischen, welke goed hoefbeslag stelt, weet dat de hoefsmid een grooten invloed uitoefent op het meer of minder langdurig dienstgebruik, dat wij van onze paarden kunnen hebben, den beseft dus levendig, welk een groot kapitaal aan zijne handen is toevertrouwd. Dit is dan ook de reden, waarom men voor het Leger een hoefsmidschool heeft opgericht en het is niet meer dan billijk de beoefenaren van dit vak een meer passende positie en hooger rang in dat leger toe te kennen.

Het is zelfs in het belang van het Rijk dit te doen; de goede uitoefening van zijn vak stelt steeds hoogere eischen; wordt den hoefsmid de kans gegeven om als ieder ander militair na verloop van tijd en bewezen geschiktheid den rang van wachtmeester te behalen, dan zal dit hem aansporen nog meer zijn best te doen en niet door gebrek aan ambitie in den ouden sleur te vervallen.

Het is bovendien een plicht tegenover de ouderen; zij kunnen door hun hooger en rang in verband met hun meerdere kennis en ervaring een weldadigen invloed uitoefenen op de jongere, pas aangestelde hoefsmeden.

Het gaat toch niet aan, oude beproefde dienaren met 20 en meer dienstjaren te plaatsen onder zeer jonge pas aangestelde wachtmeesters van den troep. Uit een moreel oogpunt is dit een betreurenswaardige toestand en een soort van achteruitzetting van den soldaat-werkman, aan een jonge milicien-wachtmeester de macht te geven een oudgediende van 45 tot 50 jaar, getrouwd en vader van een huisgezin, in de politiekamer te kunnen zetten.

Gaan we den toestand in de legers van naburige staten eens na, dan zien we dat de hoefsmeden in België, Engeland en Oostenrijk-Hongarije wachtmeester zijn of opperwachtmeester kunnen worden. In Duitschland worden de wachtmeesters-hoefsmid na negen jaren dienst in dien rang tot opperwachtmeesters bevorderd.

Ook in Frankrijk heeft men den wachtmeestersrang niet voldoende geacht. Naar aanleiding van een voorstel van het kamerlid Fournier (zie Hoefsmid bladzijde 102 en volgende) vragende aanstelling van 50 hoefsmeden tot adjudant-onderofficier, is de Minister van Oorlog zelfs verder gegaan en heeft een wetsvoorstel ingediend om een adjudant-hoefsmid per regiment aan te stellen. Dit maakt reeds voor het wapen der Cavalerie alléén 87 adjudant-onderofficiëren.

De opleiding der militaire hoefsmeden duurt in Duitschland één jaar, in Frankrijk 11 maanden, in Nederland twee jaar! Onze hoefsmeden behoeven dus wat vakkennis betreft niet bij hunne buitenlandsche collega's achter te staan. Bij onze regimenten Cavalerie kan aan tien trompetters per regiment den titulair rang van wachtmeester worden verleend. Bovendien kan aan alle trompetters, die met de bronzen medaille (12 jaar) voor trouwen dienst versierd zijn, door gedrag en ijver een gunst verdienen en bovendien goed geoefend zijn in het blazen, zoowel van de dienstsignalen van het wapen, als die van alle andere wapens bij het leger hier te lande, de titulaire rang van wachtmeester worden verleend.

Hoewel ik volstrekt geen afbreuk wil doen aan hunne nuttige diensten en bekwaamheden, zoo komt het mij toch voor, dat de strijdvaardigheid der bereiden wapens meer gediend is met een korps goed geschoolde en met vollen ijver hun plicht doende hoefsmeden.

Het zou mijns inziens een daad van groote rechtvaardigheid en openlijke erkenning zijn van de diensten, welke de hoefsmeden aan het leger bewijzen, ook aan hen het bereiken van hoogere rangen open te stellen. L.

#### INTERNATIONAAL CONCOURS HIPPIQUE TE DEN HAAG.

Van den 11—16 Juli is in het Park Zorgvliet onder de leiding van Luit.-Kolonel Punt een uitnemend geslaagd concours hippique gehouden, zooals nog nooit in Nederland heeft plaats gehad. Vele vreemdelingen waren met hunne paarden naar Den Haag gekomen om naar de uitgeloopte prijzen mede te dingen.

Een ruim veld van waarneming voor uiteenlopende beslag-methoden, verschillend al naar mate het ras der paarden en daarvan gevorderde diensten, zoodat hier veel voor den hoefsmid viel te leeren.

De verzorging van het hoefbeslag was opgedragen aan vijf hoefsmeden van het 2e Reg. Veld-Artillerie, welke bij toerbeurt dienst deden. Voor hen was een hoefsmederij op het terrein ingericht; onder een afdak (wel wat te laag met het oog op brandgevaar) stond een veldsmidse, aambeeld, bankschroef en verdere benooidheden. De ventilator moest door de hand in beweging worden gebracht, de luchtaanvoer was onvoldoende, zoodat het moeilijk viel een ijzer goed heet te maken. Een veldsmidse met trapbeweging en meerdere capaciteit zou zeker de voorkeur verdienen. Uit een opgehangen tarief bleek, dat voor het vastleggen van een ijzer f 0.10, voor het onderleggen van een ijzer f 0.20, idem met bijlevering van het ijzer f 0.50 verschuldigd was.

Het meest interesseerde ons natuurlijk het beslag der paarden uit den vreemde gekomen, om te zien hoe in andere landen door de hoefsmeden wordt gewerkt. Over 't algemeen kunnen we zeggen, dat die indruk gunstig was, hoewel ijzers met te lange takken en het beraspn van den wand niet tot de uitzonderingen behoorden.

De springpaarden, voor het meerendeel uit België, waren beslagen met lichte ijzers, met doorlopende rits in den toon, vastgehouden door zeven nagels en aan de bodenvlakte evenals een jachtijzer uitgehoud; enkele ijzers waren van façonstaaf gemaakt. De buitentak der achterijzers, voorzien van een kalkoentje, was somtijds iets naar buiten gebogen op de manier zooals dit bij harddraversijzers voorkomt. Bij een paard van den Belgischen luitenant Lanckswert had men in de ijzertakken vierkante gaten aangebracht; deze werden tijdelijk met nagels van Delpérier voorzien, wanneer het paard verplicht was over de gladde keien te marcheeren.

De Engelsche hackneys waren beslagen met een zwaar draversbeslag, met het doel deze paarden nog meer actie te geven. De ijzers namen van af de takken naar het toongedeelte geleidelijk in breedte toe, de takken rond en schuin naar den bodem gesmeed, de ijzers mager geritst en met acht nagels bevestigd, verdeeld over het voorste  $\frac{3}{4}$  gedeelte van het ijzer.

De takken waren kort, de verzenen van den hoef gedeeltelijk weggesneden, de toonwand sterk beraspt.

De achterhoeven waren beslagen met klapijzers, door negen nagels vastgehouden, iets lichter dan de voorijzers, die zeer dik en breed waren. De afmetingen van een voorijzer van het paard Rowton Merrylegs van Miss Ross waren: breedte in den toon 4.1 cM., zijgedeelte 3.9 cM., takken 3 cM., dikte van het ijzer 2.5 cM.; ik schat het gewicht van dit ijzer op ruim 2.5 K.G. Het ijzer bedekte de zool geheel en liet juist den straal vrij; het doel is daarmee den stepgang te bevorderen. Op het terrein vond men uitstallingen van zadels, tuigen en rijtuigen, terwijl op een der dagen een wedstrijd in het poetsen, opzadelen, optuigen en monsteren werd gehouden.

Slechts noode misten wij hier inzendingen op het gebied van hoefbeslag en stellen wij de vraag of bij een volgende gelegenheid een wedstrijd in

hoefbeslag zou kunnen gehouden worden. Ter gelegenheid van de hippische feesten te Parijs hadden dit jaar verscheidene wedstrijden in hoofbeslag plaats.

L.

## HET GEVEN VAN EEN OPZET — HET VRIJ LEGGEN DER VERZENEN.

In den kring der hoofbeslag-kundigen, zoowel veeartsen als hoefsmeden, treft men van tijd tot tijd overtuigde voorstanders aan van het geven van een opzet, althans bij ieder voorijzer, en ook van het vrijleggen der verzenen. Het komt mij voor dat beide op hun tijd aanbeveling verdienen, doch evenmin een van beide als algemeene maatregel ingevoerd mag worden.

*Waarom beider toepassing in het algemeen geen aanbeveling verdient?* Omdat het steunvlak van den hoof in dat geval te klein zou worden, daar immers dan alleen de zijgedeelten op den bodem zouden rusten, hetgeen niet alleen een onzekeren stand aan het paard bezorgt, doch bovendien een te sterke belasting der zijgedeelten veroorzaakt, die op haar beurt het ontstaan van een lossen wand in de hand zal werken. En wanneer deze eenmaal aanwezig is, zorgen de rottingsbacteriën in den regel wel dat herstel niet te wachten is, vooral indien de oorspronkelijke oorzaak blijft voortbestaan.

*Waarom de toepassing van een van beide in sommige gevallen aanbeveling verdient, en wanneer?* Verscheiden paarden hebben de gewoonte de voorbeenen met weinig actie te verplaatsen. Dikwerf zijn het dieren die de voorbeenen wat ver onder het lichaam hebben staan. Door beide oorzaken wordt betrekkelijk sterk op den toon gerust en sterk over den toon gerold. Dan ziet men bij het afnemen van het oude ijzer een buitengewoon sterke afslijting van het toongedeelte en dan tevens is het aangewezen den hoof en het ijzer eenigermate een opzet te geven, vooral wanneer de verzenen voldoende sterk zijn om iets meer dan gewoonlijk van den lichaamslast te dragen. Dit is dan in het meerendeel der gevallen ook inderdaad zoo.

En nu het vrij leggen der verzenen! Dit is reeds in de voorgaande afl., ja in den loop van den tijd herhaaldelijk, aangegeven. Indien de verzenen wat gevoelig zijn en toon- en zijgedeelten sterk, dan kan het in de praktijk goede gevolgen geven door de drachten niet direct aansluitend op het ijzer te maken, doch een beetje vrij te leggen. Waarom? Omdat in werkelijkheid, bij sterke belasting van den hoof, vooral als het ijzer wat versleten is, de verzengedeelten wat doorzakken en op dit oogenblik sterker aansluiten dan toon- en zijgedeelten. Dit neemt niet weg dat ook in dit geval de aanwending van een balkijzer nog de voorkeur verdient boven een gewoon ijzer. Hierbij houdt immers de hoof zijn normalen vorm, terwijl het tevens natuurlijk is dat hulptroepen worden gebezigd (de straal) als de gewone (de verzeneinden) tijdelijk of voorgoed vrijstelling van dienst moeten hebben. Dit laatste komt meermalen voor bij hoeven met naar binnen gekrulde verzengedeelten, meestal ontstaan doordat langen tijd achtereen de steunsels te sterk zijn besneden.

A. W. H.



## HET STOOTEN- EN KALKOENENBESLAG, — ZIJN LICHT- EN SCHADUWZIJDE.

Veelvoudig zijn de klachten welke geuit worden bij het aanwenden van kalkoenen of stooten, als niet passen, verloren gaan, afbreken enz. Hierdoor is op te maken dat steeds gezocht is naar verbetering van de zijde der fabrikanten. Inderdaad moest dan ook in deze zaak het ei van Columbus gevonden worden.

Vele producten werden in deze branche geleverd, doch de meeste moesten als waardeloos terzijde geworpen worden. Aan de eene zijde gebrek aan vakkennis, anderzijds onkunde bij de daarstelling, deden de nieuwtjes spoedig weer verdwijnen.

Hiermede moet echter niet gezegd worden, dat men ooren en oogen gesloten hield voor werkelijk practische uitvindingen, integendeel leven wij in een tijd van „vooruit”, en hetgeen goed is wordt productief gemaakt. Stilstaande bij deze beschouwing, zullen wij moeten bekennen, dat het niet alleen is de hoofbehandeling, welke ons verwondering afdwingt, doch dat ook het beslag, voornamelijk het goede plaats en van kalkoenen en stooten, tot de kunstwerken behoort, daar het met de meeste zorgvuldigheid en attentie moet geschieden.

Inderdaad wordt door vele smeden op dit gebied veel goeds geleverd, doch ook menigmaal wordt een goed beslag er door bedorven.

Het grootste gebrek is wel de gaten; deze worden in de meeste gevallen scheef aangebracht, wat voor steekkalkoenen hoogst nadeelig is, want bij 't eene ijzer staan zij naar binnen, bij het andere naar buiten gekeerd, hetgeen onvermijdelijk aanleiding geeft tot verloren gaan. Verder gebeurt het maar al te dikwijls, dat de gaten te wijd zijn gemaakt en de onderzoekingen om steekkalkoenen in te voeren hierop afbreken. „De kalkoen is verloren”! is dan telkens de uitroep van den gebruiker. Ook de prijs van 't beslag is vaak zoo, dat er van goed werk geen sprake kan zijn. Vele paardenbezitters zien in het beslag (dank zij hun onkunde) een zaak van minder belang en denken daarbij niet, dat een goed paard door slecht beslag minder productief is. Wat het afbreken aangaat, hiervoor zal iedere smid zich de moeite geven, om te onderzoeken welke tapvorm zich het beste eigent, en hoe dik deze in ieder afzonderlijk geval moet zijn.

Van de vele offerten welke in dit artikel gedaan worden, is het voor den smid of paardenbezitter moeielijk een goede keuze te doen. De een roemt zijn waar nog meer dan de ander, terwijl een derde billijk en nog billijker levert, zoodat ten slotte de kooper de dupe der zaak wordt. Doch die smid, welke zijn verstand gebruikt, zal weten, dat voor weinig geld ook weinig goeds geleverd kan worden, en dat, wanneer hij onzuiver materiaal verwerkt, de gevolgen hiervan niet uitblijven.

Hieruit volgt, dat hij meergenoemd artikel van eene soliede firma zal betrekken, opdat hij overtuigd is van een goede uitvoering der schroefdraad, dikte der tap enz., en dat de dikte der tap evenredig is aan die der stooten en kalkoenen. Voor stooten van 20—22 mM. doorsnede is b.v. eene tap van 12 mM. te licht; deze zal afbreken. Evenwel mogen deze tappen ook niet te dik zijn. In geen geval zal de tap dikker zijn dan de stoot zelve. De goede verhouding is de volgende:

Dikte der stooten	11—12, 13—16, 18—20, 21—22	mM.
„ „ schroefdraad	10, 12—13, 13—14, 14—15	

De schroefdraad zal ten alle tijde zuiver, dat is volgesneden zijn. De lengte der tap zal gelijk zijn aan de hoefijzerdikte. Een te lange tap gaat door het ijzer, raakt de hoefzool en werkt dus schadelijk; een te korte tap heeft geen steun genoeg in het ijzer.

De maten moeten alzoo voor de praktijk genomen zijn, en zal men een paard niet als 't ware op stelten laten gaan, waardoor hij geen voeling houdt met den bodem, en een onzekeren gang verkrijgt.

De nauwkeurigheid en gelijkmatigheid der tappen zijn factoren waarmede de smid terdege rekening dient te houden.

Er zijn vele losse stooten en kalkoenen in den handel, welke op verschillende wijzen bevestigd zijn. Het beste op dit gebied is en blijft de steekkalkoen; alle andere hulpmiddelen als schroeven, nokken enz. zijn lastige verbindingen. Nu rijst bij ons de vraag, welken vorm moet deze tap hebben? Er worden gefabriceerd kantige, ronde, ovale en de nieuwste van halfronde doorsnede. Het vierkante gat is in 't hoefijzer niet aan te bevelen, omdat het aanleiding tot scheuren geeft. De ovale vorm biedt in deze eenige voordeelen, doch is niet aan te bevelen, doordat bij een lang gat het uitscheuren mede in de hand wordt gewerkt (over verdere nadeelen straks).

De grootste bijval heeft de gevormde tapvorm gevonden (fig. 1), daar dezelve zich bij den vorm van het hoefijzer aansluit. Inderdaad is deze vorm voor het kalkoenbeslag tot heden het praktische en meest aanbevelenswaardige, hetgeen in de volgende regelen wordt aangetoond. Vooraf zij nog gemeld, dat iedere tap — 't zij rond, ovaal of vierkant en half rond —, wanneer hij zuiver is afgewerkt, evenals het gat waarin hij wordt opgesloten, nimmer verloren gaat.

Doch laten wij ons bepalen bij de voordeelen der halfronde tap. Bij het stuiken van ieder ondergat geldt als regel, dat na het indrijven van den stempel dat gat niet meer zijn oorspronkelijken vorm verkrijgt, b.v. een vierkant

gat zien wij worden (fig. 2), terwijl een ovaal gat mede een anderen vorm verkrijgt (fig. 3). Bij zulke gaten zal de tap alleen aansluiten op de vooruitstekende punten en licht verloren gaan.

Dit is uitgesloten bij den halfronden vorm; het halfronde gat laat zich gemakkelijk stuiken door gelijkmatige slagen op het gebogen hoefijzerdeel, waarbij slechts het teengedeelte behoeft warm gemaakt te worden (fig. 4). Nadat hier de leest weder is ingeslagen heeft het gat zijn oorspronkelijken vorm en de stoot sluit nauwkeurig, zonder gevaar voor uitvallen.

Deze stooten met tappen van halfronden vorm geven wij in figuur 5 te zien. Zij heeten naar den uitvinder Döring-stooten en zijn in ons land



Fig. 1. De grootste bijval heeft de gevormde tapvorm gevonden (fig. 1), daar dezelve zich bij den vorm van het hoefijzer aansluit. Inderdaad is deze vorm voor het kalkoenbeslag tot heden het praktische en meest aanbevelenswaardige, hetgeen in de volgende regelen wordt aangetoond. Vooraf zij nog gemeld, dat iedere tap — 't zij rond, ovaal of vierkant en half rond —, wanneer hij zuiver is afgewerkt, evenals het gat waarin hij wordt opgesloten, nimmer verloren gaat.



Fig. 2.

gat zien wij worden (fig. 2), terwijl een ovaal gat mede een anderen vorm verkrijgt (fig. 3). Bij zulke gaten zal de tap alleen aansluiten op de vooruitstekende punten en licht verloren gaan.

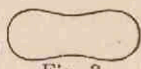


Fig. 3.

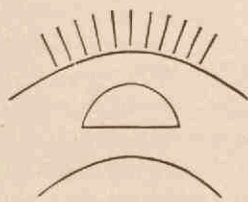


Fig. 4.

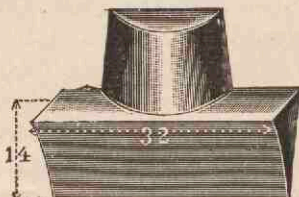


Fig. 5.

verkrijgbaar bij het Technisch Bureau „Vulcaan” Haarlemmerweg 81, Amsterdam.

\*  
\*  
\*

Tot zooverre de brochure van de betreffende firma, die deze halvemaa-  
n-vormige losse stooten aanbeveelt. Wij zullen hiermede proeven nemen en  
het resultaat nader in „De Hoefsmid” mededeelen.

---

## KORTE MEDEDELINGEN.

---

— **Wedstrijd voor hoefsmeden te Zutfen.** In aansluiting met het artikel over genoemden wedstrijd in de vorige afl. zij nog vermeld, dat van de 43 mededingers, over de beide dagen verdeeld, voor het „besnijden van den hoef” 12 deelnemers een onvoldoend cijfer behaalden, voor het „maken van het ijzer” 13, voor het „passen” en „onderleggen” 6 en voor de „theorie” bleven 8 beneden het gestelde cijfer.

Over de 4 categorieën tezamen geteld bleken 9 aspiranten niet aan het gewenschte cijfer te beantwoorden en 5 waren voor het behalen daarvan precies in staat geweest.

— **Inrichting voor Hoefbeslag te Groningen.** De leerling R. Homan te Scharmer, gem. Slochteren, die 20 Maart j.l. aan die inrichting is gekomen, is 19 Aug. vertrokken met een getuigschrift, waarop zijn praktische en theoretische kennis als *goed* is vermeld.

Op 21 Augustus is de leerling J. Leutscher te Zuidhorn aan voormelde Inrichting een cursus begonnen.

— *Het vrijleggen der drachten* wordt nog door heel wat smeden bij het beslaan toegepast. Voor eenigen tijd werd het ook in „Der Hufschmied” aangegeven, tegen welke meening de redacteur Lungwitz is opgekomen. Dit is in „De Hoefsmid” overgenomen onder toevoeging dat wij L's opvatting waren toegedaan.

De meester-hoefsmid Lohse te Danzig is de voorgaande maand mede komen verklaren dat de drachten bij gezonde hoeven behoorlijk moeten mededragen en dat alleen bij zwakke verzenen of pijnlijke drachten deze deelen niet op het ijzer dienen te rusten, terwijl hierbij het doelmatigst een balkijzer kan worden gebezigd, of anders Engelsche zolen.

— *Machinale ijzers.* Deze worden helaas meer en meer in ons land gebruikt. Zij zijn intusschen van veel beter vorm en afwerking dan eenige jaren geleden, doch mogen eigenlijk alleen in nood worden gebezigd. Bij een tijdelijke overvloed van werk kunnen ze in toepassing komen, doch er moet om worden gedacht, dat de gaten alle loodrecht zijn ingeslagen en derhalve moeten worden vervormd. Bovendien zitten ze te ver naar de verzeneinden, waaraan niets meer te verbeteren valt.

— *Hoefbeslag langs galvanischen weg.* Alle mogelijke en onmogelijke

wijzen van beslag worden in den laatsten tijd beproefd. Vooral tracht men beslag zonder nagels toe te passen. Als iets nieuws op dit gebied is te vermelden het beslag door den galvanischen stroom, ongeveer op de wijze zooals dit bij de galvanoplastiek wordt toegepast. Het paard dient met zeer zorgvuldig gereinigde hoeven in een bad te worden geplaatst. De hoeven, die vooraf met een voor electriciteit goed geleidende stof worden ingewreven, moeten geheel of gedeeltelijk in de vloeistof staan, waarna de electricische stroom een hoefschoen vormt. Er wordt nog vermeld dat die schoen voor zware paarden dikker en steviger moet zijn dan voor de lichte paarden. De algemeene toepassing van dit beslag zal nog wel eenigen tijd op zich laten wachten. „Der Hufschmied” noemt het „een doodgeboren kind.”

— **Steengallen.** Voor eenigen tijd hadden twee collega's — hoefsmeden verschil van gevoelen omtrent de vraag of bij een vierjarig paard wel steengallen zouden kunnen voorkomen. Wij hebben den vrager per brief ingelicht dat zulks wel degelijk het geval kon zijn, al is het regel dat kneuzingen van de hoeflederhuid (meestal voorkomende in den binnensteunselhoek, maar toch ook meermalen op andere plaatsen) veel meer worden aangetroffen bij oudere dan bij jongere paarden en het veelvuldigst bij dieren, behept met onregelmatigen stand, b.v. Franschen stand, die reeds jaren in snellere gangen op den harden weg dienst hebben gedaan.

— **Glasgow, 11 Augustus.** IJzer (bericht van Reichmann & Co.). Het in het vorig bericht (opgenomen in de vorige Afl. van „De Hoefsmid” *Red.*) gemelde grootere vertrouwen dat in de toekomst van het artikel wordt gesteld, heeft deze week aangehouden, zoodat de prijzen opnieuw zijn gestegen. Dat deze week de omzet geen hooger cijfer heeft bereikt is meer toe te schrijven aan gebrek aan verkoopers dan aan koopers. Het zal thans weldra blijken, of bij de hoogere prijzen, die thans verlangd worden, de consumenten verdere groote aankopen doen, dan wel of de door hen in den laatsten tijd gekochte partijen voldoende zijn om in hunne behoeften gedurende eenige maanden te voorzien. Gaan zij voort met koopen, dan bestaat er kans voor nog veel hoogere prijzen, omdat de algemeene stemming, althans voor het oogenblik, gunstig is voor eene rijzing. N. R. C.

---

## P E R S O V E R Z I C H T.

---

Uit: „**Metallicus**”.

— De Afdeeling Enschedé v. d. Bond v. Smedenpatroons drong er bij de leden op aan tot een betere prijsberekening van het hoefbeslag te komen. Hiertoe werden 3 leden tot eene commissie benoemd, welke zou overleggen hoe op de beste manier een ontwerp tarief voor het hoefbeslag is samen te stellen. Het ingediende voorstel van minimum-prijzen werd door de vergadering aangenomen en besloten:

1e. dit tarief, hetwelk ieder lid op carton gedrukt zal ontvangen, 1 Juli in werking te doen treden.

2e. een boete van f 10 te heffen van elk lid, waarvan bewezen kan worden, dat hij onder dezen prijs werkt.

#### Uit: „Der Hufschmied”.

— *Rondreizende hoefsmeden.* In de omstreken van de Doode zee, de Jordaan, enz. treft men nog vele zwervende volkstammen aan, die vele paarden en muilieren bezitten. De rondreizende hoefsmid komt daar ook veelvuldig voor. Hij berijdt zelf een muilier en voert een groot aantal hoefijzers en nagels met zich; benevens enkele gereedschappen. Daar het eenvoudige beslag steeds koud werd gelegd is een groot aantal gereedschappen niet noodig. Deze zwervers arbeiden voor billijke prijzen.

— *Onderricht in hoefbeslag.* Door de wet van 6 Mei 1884, betreffende de uitoefening van een bedrijf in Baden, wordt de zelfstandige uitoefening van het hoefbeslag toegestaan, wanneer een getuigschrift kan worden overgelegd. Gelijktijdig werden aldaar 5 hoefsmidscholen opgericht, om jongelieden tot goede smeden in hoef- en klauwbeslag te vormen en ze voor te bereiden tot het verkrijgen van genoemd getuigschrift.

— Voor *winterbeslag in Zwitserland* wordt zeer veel de extra lage H-schroefkalkoen voor rijpaarden en lichte tuigpaarden gebruikt. Deze kalkoen grijpt nog voldoende in den gladden bodem en geeft een voldoende vasten stand, terwijl bij het stilstaande paard, wegens de geringe hoogte, bijna geen kalkoen te zien is.

Fabrikanten en handelaren leveren daar dikwijls direct de schroefkalkoenen en ijsnagels aan de paardenhouders tegen dezelfde of weinig hoogere prijzen dan de smeden moeten betalen, hetgeen een afkeurenswaardige gewoonte is te achten, daar de hoefsmid zodoende een deel zijner rechtmatige inkomsten zou gaan verliezen. Aaneensluiting der hoefsmeden om van dergelijke kooplieden niet meer te nemen is op den duur het eenig goed werkende middel, ten einde zoodanige ongewenschte gebruiken te keeren.

---

## INGEKOMEN BOEKWERKEN.

---

— De heer Fried. Dick te Esslingen a. N. (Duitschland) zond ons zijn nieuwe prijscourant voor hoefraspen en hoefbeslagwerktuigen, die met duidelijke afbeeldingen van die gereedschappen is voorzien. Op aanvraag zal de vertegenwoordiger voor Nederland, J. J. van Meekren, Sarphatistraat 75 te Amsterdam, gaarne een prijscourant zenden.

— Door bemiddeling van het agentschap, het Technisch Bureau, Haarlemmerweg 81 te Amsterdam, ontvingen we een uitvoerige catalogus van Branscheid en Philippi te Remscheid. In deze prijscourant vinden we een uitgebreide keuze in modellen kalkoenen, hoefzolen enz. en hoefbeslag werktuigen, die ook door duidelijke afbeeldingen worden voorgesteld.

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

### KLINKEN.

Bovenstaand bedrijf, 't welk in de grootindustrie vrijwel geïsoleerd is van alle andere takken der werktuigkunde, komt toch ook dagelijks voor bij onze gewone smeden, en het is ons inziens daarom nuttig, eenigszins over dit onderwerp uit te wijden. Wij hebben hierbij niet op het oog de wijze waarop geklonken moet worden bij zekere voorwerpen, doch zullen, omdat velen nog al eens voor die vragen gesteld worden, de volgende zaken oplossen, namelijk:

Hoe dik moet een klinknagel zijn?

Hoe lang moeten wij een klinknagel afhakken om een goede volle snapkop te kunnen verkrijgen?

Om geslagen platen te verbinden, gebruikt men in de meeste gevallen klinknagels, welke bij de verbinding van gietijzer vervangen worden door schroefbouten. De te verbinden platen hebben in de bouwconstructie gewoonlijk een dikte van 5 tot 13 m.M.

Klinknagels worden uit best, taai ijzer vervaardigd, en in bijzondere gevallen uit staal daargesteld. De klinknagel bestaat uit kop en schacht. De laatste moet zóó lang worden gelaten, dat, behalve de dikte der te verbinden platen, nog ongeveer 1.5 à 1.7 maal de dikte van den klinknagel buitensteekt, om aan de zijde welke geklonken wordt een kop te krijgen, gelijkvormig aan die, welke de klinknagel reeds bezit; deze laatste noemt men snapkop.

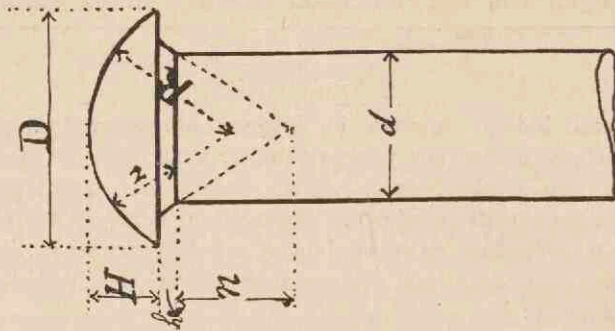
Klinknagels, gewoonlijk in gebruik voor ijzerconstructie, bezitten de volgende afmetingen der doorsnede: 10—12—14—16—18—20—22—24 en 26 m.M.

Dezen worden warm geklonken; de nagels welke een kleinere doorsnede bezitten kunnen koud worden verwerkt, terwijl zwaardere klinknagels gewoonlijk met behulp eener klinkmachine bewerkt worden. Om den nagel in warmen toestand gemakkelijk door het gat te kunnen steken, maakt men het laatste circa 5 % grooter dan de nagelschacht.

Voor ruw werk gebruikt men bij het klinken geen snapper maar slaat den kop met den klinkhamer kegelvormig af (riffelkop).

Wanneer bij vlak werk een van de twee hierboven genoemde klinkkoppen niet geplaatst kan worden, verzinkt men het gat en slaat den kop gelijk met de plaat (verzonken kop).

Bij cylinders, ketels of reservoirs, welke dienst doen voor berging van water, gas, stoom of lucht, worden de platen zoowel als de bouten eenigszins onder den kop verzonken, tot meerdere zekerheid voor dicht werk. Bij het tezamen klinken van meerdere platen zal men steeds zorg dragen dat deze goed op elkander dragen, zoodat bij het klinken der eene, de kop der andere niet afspringt. Nooit mag de som der plaatdikten grooter zijn dan viermaal de doorsnede van den klinknagel. Volledigheidshalve geven wij hierbij nog een staatje van de afmetingen der meest voorkomende klinknagels.



R = straal van den bolvormigen kop.

r = hoogte (radiaal) van den kop.

$\sphericalangle n$  = hoek der verzinking voor nagels voor stoomketels enz.

$d$	10	12	14	16	18	20	22	24	26	mM.
H	3,75	4,5	5,25	6,0	6,75	7,5	8,25	9,0	9,75	"
h	1,25	1,5	1,75	2,0	2,25	2,5	2,75	3,0	3,25	"
R	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	22,0	24,0	26,0	"
r	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	"
D	15,0	18,0	21,0	24,0	27,0	30,0	33,0	36,0	39,0	"
n	7,5	9,0	10,5	12,0	13,5	15,0	16,5	18,0	19,5	"

### Advertentiën.

#### 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.

#### Kunsthoorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvraag gratis.

*Hoefsmeden en Eigenaars van Paarden*

# leest „HET PAARD.”

Abonnementsprijs per jaar: Voor Nederland fr. p. p. f 4.00. Voor België fr. p. p. f 4.40. Voor Indië en het overige Buitenl. fr. p. p. f 5.00.

Hoofdredacteur-Uitgever: A. W. HEIDEMA te Groningen.

Beste en meest beproefde beslag.



Hoogste onderscheidingen!

1901: Grootte GOUDEN MEDAILLE.

1902: Diploma Nürnberg, Smidsvakant.

1903: Diploma en Medaille te Meissen, Smidsvakant., voor de beste afwerking.

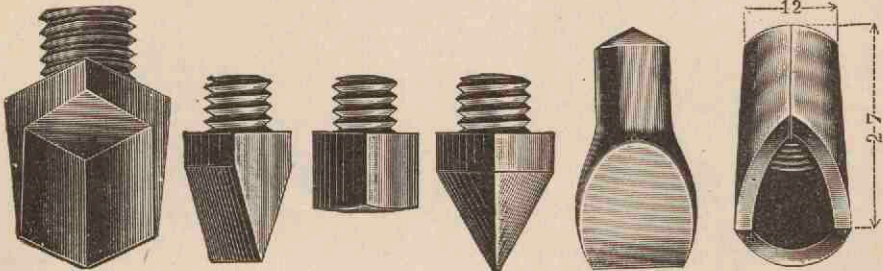
ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen.

Losse Stooten.



## Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.



Prima kwaliteit.

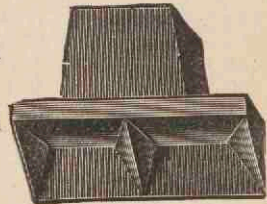
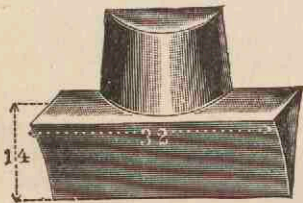
Lage prijzen.

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 hoefmederijen.

## H.H. Smeden!

Vraagt bij uwen ijzerhandelaar **ECHTE  
DICK'S Hoefraspen**  
en andere gereedschappen

voor  
Hoefbeslag.



Gelieve  
vooral op het merk:  
te letten.

Verkoop alleen aan grossiers!

**FRIEDR. DICK, Esslingen a. N., (Württemberg).**

Vertegenwoordiger: J. J. VAN MEEKREN, Amsterdam, Sarphatistraat 75.



# 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.

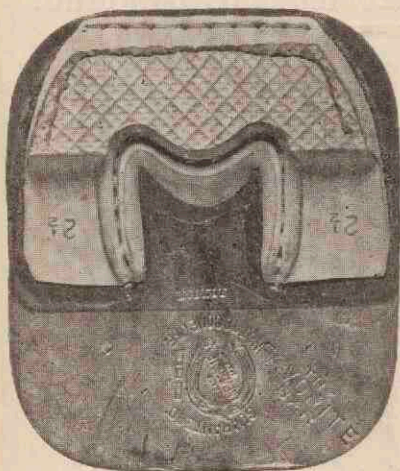
## Amerikaansche Hoefzolen met caoutchouc straal.

Beter en goedkooper dan Engelsche zolen.

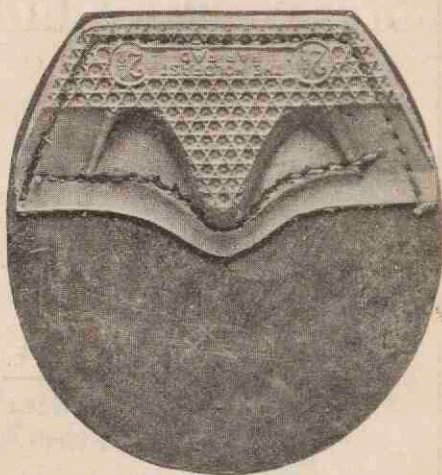
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

*Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.*



Iedere zool die bij doelmatig gebruik edeleit 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.

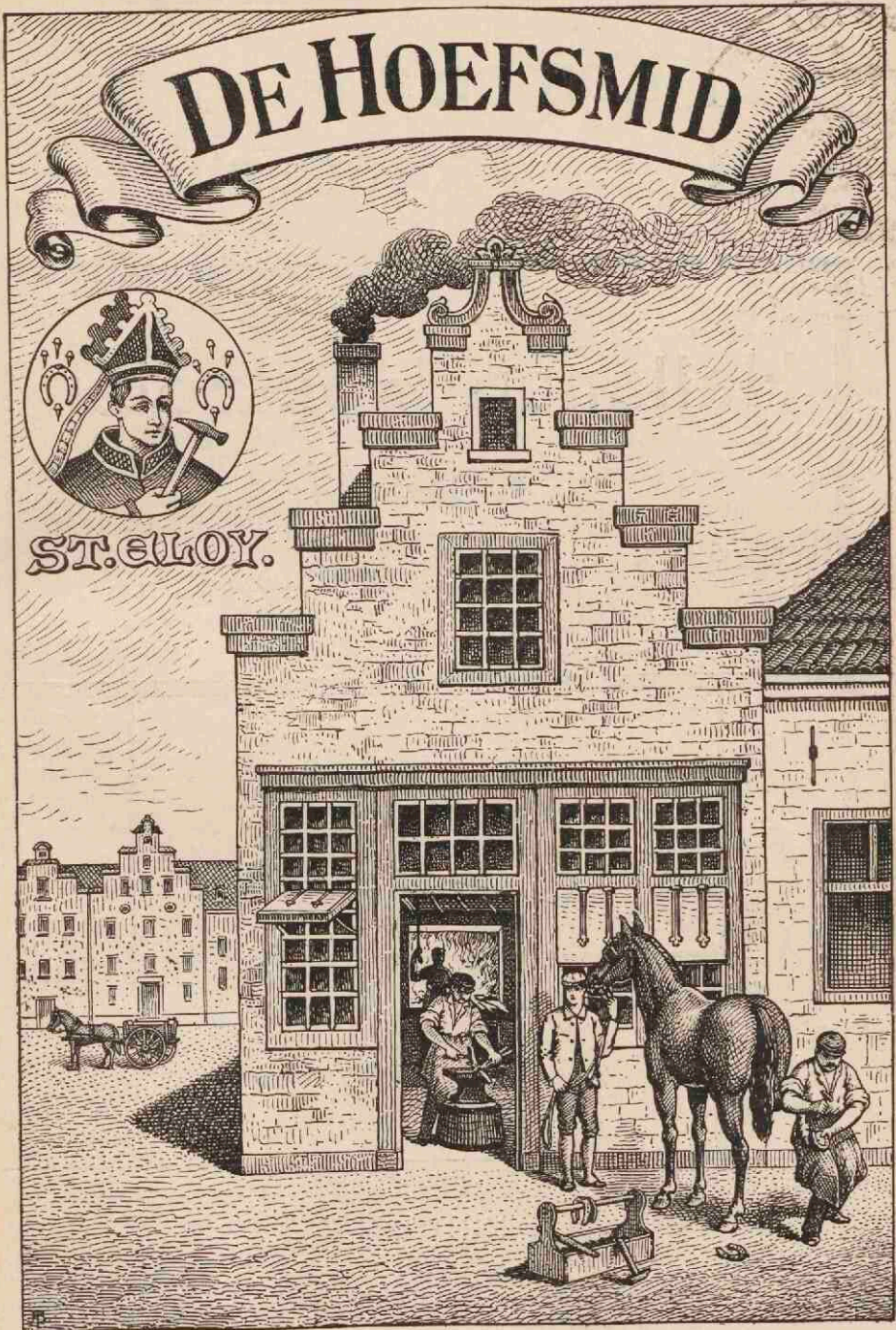
Schroeven en Stiffen  
in alle modellen.



Hoefraspen.  
Renetten (rechts en  
links).  
Houwklingen.  
Hoefhamers.  
Hoef tangen.  
Alle Caoutchouc ar-  
tikelen.  
Kunsthooorn.  
enz., enz.

Las- of Welbladen om  
ijzer en staal te  
wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool  
in 8 verschillende maten voorradig.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en

de Goedkoopste

**Rotterdam,**

Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

De vorm van den hoorschoen. — Boekbeoordeeling. — Korte mededeelingen. — Persoverzicht. — Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag. — Briefwisseling. — Advertentiën.

## DE VORM VAN DEN HOORNSCHOEN,

DOOR

F. Laméris, Kapitein-Paardenarts.

In bijna alle leerboeken over hoefbeslag vinden wij de stelling verkondigd, dat de hoef al afgroeiende wijder wordt en de hoornwand de inwendige deelen als een koker omsluit. Bij het veulen heeft die koker een meer cilindrischen vorm; bij het volwassen paard de gedaante van een kegel. Dezen indruk krijgt men door den hoef van voren te beschouwen; men ziet de binnen- en buitenwand schuin van boven naar beneden verlopen.

De vorm van den hoornschoen, de ronding van den wand, wordt aangegeven door en hangt af van den vorm van de vleezige deelen, in casu de vleeschzoom en de vleeschkroon. Of de vleeschwand daaraan ook deelneemt, of alleen tot geleiding van den afgroeiende hoornwand dient, komt er hier minder op aan.

Indien men aanneemt dat de hoornschoen al afgroeiende wijder wordt, zou deze dus den vorm van een trechter verkrijgen, met de nauwe opening naar boven. Denken we ons den hoornwand rondloopende en naar achteren gesloten, dan kan er van een naar beneden schuiven door den groei geen sprake zijn, tenzij de hoornwand gerekt werd, omdat de onderste omtrek grooter is dan de bovenomtrek.

Gesteld dat de hoornwand al afgroeiende wijder werd, dan moeten noodzakelijk de hoornpijpjes aan den draagrand verder van elkaar komen te liggen dan aan den kroonrand; inscheuringen aan den draagrand zouden daarvan het gevolg moeten zijn.

Wanneer we het verloop der hoornpijpjes aan den wand nagaan, dan zien we onmiddellijk dat dit niet het geval kan zijn; ze loopen onderling evenwijdig van boven naar beneden. Ook de hoornplaatjes zijn aan den draagrand even dicht bij elkaar als aan de kroongroeve.

Om nu te bewijzen dat de hoornwand al groeiende niet wijder wordt, kunnen we dit ten overvloede nog door metingen aantoonen.

Kiest men aan den buiten- en binnenverzenwand van een normalen hoef een duidelijk verloopend hoornpijpje uit en meet men den omtrek aan den kroonrand en aan den draagrand door middel van een niet rekbaren metaaldraad, dan vinden we, dat de bovenomtrek gelijk is aan den onderomtrek, ja, in vele gevallen zelfs is de benedenomtrek iets kleiner. Dit moet toegeschreven worden aan het indrogen en ineenschrompelen der hoornzellen, naarmate zij verder van hun punt van oorsprong worden verwijderd.

Ten einde de meting zoo zuiver mogelijk te verrichten, maakte ik gebruik van de uiterste fijne groeirimpeltjes, welke er op iederen normalen hoof



Fig. 1.

voorkomen; de metaaldraad werd door middel van fijne naalden in de goede ligging gehouden (fig. 1).

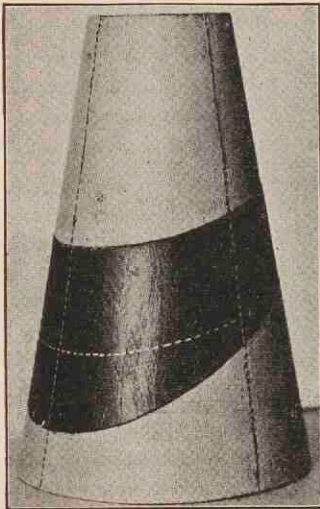


Fig. 2.

Denken we ons bij een normalen hoorn- schoen den wand naar boven en naar beneden doorloopend, bijvoorbeeld door dezen met sneeuw of klei te verlengen, dan krijgen we een kegeloppervlak.

Deze kegel kunnen we ook in hout construeeren wanneer we maar kennen den hoek, welke gevormd wordt door de schuinverloopende hoornpijpjes van binnen- en buitenwand (ongeveer ter hoogte waar de zijwand in den verzenwand overgaat) met de lijn welke deze twee overeen- komende hoornpijpjes aan den draagrand verbindt. Deze hoek is bij een normalen voorhoef aan binnen- en buitenzijwand vrij wel even groot.

Niet in 't bezit zijnde van daarvoor ge- schikte instrumenten, heb ik dezen hoek ten ruwste gemeten en daarmee een kegel geconstrueerd (fig. 2). Brengen we nu

door dezen kegel twee vlakken welke overeenkomen met de bodemvlakte van den hoof, en een vlak door den kroonrand gedacht, dan zien we, zooals in nevenstaande figuur 2 is te zien, den hoofvorm duidelijk te voorschijn komen.

Nemen we nu het middenstuk er uit en plaatsen wij die vlak voor ons op de tafel, dan zien we, dat buiten- en binnenwand een helling naar den bodem vertoonen, evenals dit bij den hoof het geval is.

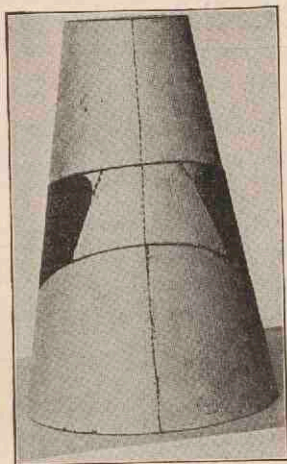


Fig. 3.

Nemen wij nu bijv. 15 cM van den bovenomtrek en zetten die op een lager gelegen plaats evenwijdig aan het bovenvlak af, zooals dit ook in fig. 1 is aangeduid, dan krijgen we op het kegeloppervlak den hoornwand uitgezet, welke ter verduidelijking de kleur van het hoorn is gegeven, waarop door fijne evenwijdige lijnen het verloop der hoornpijpjes is aangegeven.

Bij het beschouwen van den kegel aan de achterzijde, frappeert ons duidelijk het uiteenwijken der verzenen (fig. 3), evenals dit bij den werkelijken hoof het geval is.

Hoe meer nu de hoofvorm tot een cylinder nadert, des te meer zullen de lijnen, welke het verloop der verzenen voorstellen, even-

wijdig komen te loopen.

Bij het veulen hebben we een cilindrischen hoofvorm (fig. 4). Door de belasting welke deze hoof ondergaat en in verband met het hoofmechanisme, gaan de

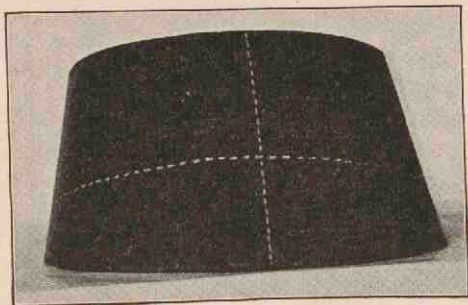


Fig. 4.

verzenen van achteren uiteenwijken. Hoe langer en meer dit plaats vindt, des te meer zullen de verzenen uiteenwijken; de kromming van den hoordwand verandert en de hoof zal van cilindrisch meer kegelvormig worden. Het is dus het hoofmechanisme, dat van een cilindrischen veulenhoof een meer kegelvormigen paardenhoof maakt.

Is om de een of andere reden het hoofmechanisme bij een volwassen paard buiten werking gesteld, dan zien we den straal kleiner worden, de verzenen beginnen meer en meer evenwijdig te verlooopen en we krijgen een klemhoof, welke een meer cilindrischen vorm heeft. Hier zien we dus het omgekeerde; uit den kegelvorm krijgen we den cilindervorm terug.

Het schijnbaar wijder worden van den hoornwand wordt mijns inziens veroorzaakt:

1e. doordat de draagrandvlakte het kegeloppervlak onder een scherperen hoek snijdt dan de kroonrandvlakte waardoor een grootere kegelsnede verkregen wordt;

2e. omdat de hoornwand al afgroeiende een mindere kromming verkrijgt, veroorzaakt door de voortdurende inwerking van het hoefmechanisme.

## BOEKBEORDEELING.

### Wederwoord.

De 4e uitgaaf van mijn boekje „*Handleiding tot een rationeele witoefening van het hoefsmidsvak*” mocht het voorrecht genieten in verschillende organen meer of minder uitvoerig te worden besproken.

Ondergeteekende, zeer gevoelig voor die attentie, betuigt hierom gaarne zijn dank aan de heeren Schimmel, de redactie van „De Hoefsmid”, en H. M. K. voor hunne vriendelijke beschouwingen resp.: in het tijdschrift voor Veeartsenijkunde, in het maandblad „De Hoefsmid”, en in „Metallicus”, officieel orgaan van den bond van smedenpatroons in Nederland, gegeven.

Ik constateer met genoegen dat deze besprekingen over het algemeen gunstig voor het boekje zijn. Intusschen is de critiek niet geheel zonder aanmerkingen. Zulks is, betreffende een vak waarin sommige vraagstukken nog niet volkomen zijn opgelost, ook zeer natuurlijk; het spreekt immers van zelf, dat over zoodanige punten de meeningen uit elkaar loopen.

Het eerste cardinale punt, waarover de critiek haar oordeel velt, bepaalt zich tot het verschil in opvatting over de wijze waarop het tot stand komen der uitzetting van den hoef moet worden verklaard. Het is dus zuivere „graue” theorie, waarover het verschil loopt, die dit gemeen heeft met de meer algemeene theorie der uitzetting, dat ik practisch tot hetzelfde resultaat kom, als de bestrijders mijner opvatting; want ik ga met hen geheel mede in eene verwijding van den hoef in zijn tweede helft, zoodra deze is belast; ik pleit met hen voor een goed behoud van steunsels en van een krachtigen, elastischen straal; dat dus het beslag van den hoef moet gebaseerd zijn op goed functionneeren van genoemde deelen, volkomen gelijk aan hunne opvatting.

Als dit zoo is, dan begrijp ik niet goed op welken grond de heer Schimmel mijne opvatting *gevaarlijk* acht voor den jeugdigen hoefsmid. Hij zelf erkent dat die theorie het practisch hoefbeslag niet raakt. Bovendien kan hij gerust zijn; de jeugdige hoefsmiden op de cursussen begrijpen best hoe ze de zaak moeten opvatten; aan hen wordt elke opvatting medegedeeld.

Ook moet ik een protest aantekenen tegen eene uitdrukking van de geachte redactie van „de Hoefsmid”; immers in de laatste zinsnede van haar critiek zegt zij het te *betreuren* dat mijne opvatting omtrent „de taak der hoorngedeelten” zoo afwijkend van de algemeen heerschende opvatting is behandeld, zonder dat deze opvatting op overtuigende grondslagen is verdedigd.

De wijze waarop referent die verdediging wenscht, welke grondslagen hem zullen overtuigen, zijn dingen die ik niet gemakkelijk kan beoordeelen.

Gaarne wil ik daartoe een poging in het werk stellen, het is de moeite wel waard.

Ik meen in het hoofdstuk „het hoefmechanisme” de werking van den hoef, voor zoover deze van belang voor den hoefsmid is, duidelijk te hebben beschreven, naar de opvatting die ik van de zaak heb.

Ik begrijp zeer goed dat men zijne overtuiging, die men steeds van deze zaak heeft gehad, zoo maar niet prijsgeeft; maar iets anders is het toch om een andere opvatting, die naar ik meen vrij duidelijk is toegelicht, gewoon weg te betreuren, dus te zeggen „gij hebt ongelijk”. Referent meent het bewijs, dat ondergeteekende ongelijk heeft, te hebben geleverd door te verwijzen naar de uitwerking van een toestelletje, aangegeven door Kōsters te Berlijn, waarbij bij eenvoudigen druk tegen de ondervlakte van den straal uitzetting van den hoef in de verzengedeelten optrad.

Wat zegt nu de Kapitein F. Laméris, paardenarts te Zutphen (De Hoefsmid 1904, blz. 105—107), beschrijving en gebruik van bedoeld toestelletje, door referent aangehaald?

„Neemt men den hoef op en plaatst men de beide duimen in de zijdelingsche straalgroeven, tegen de binnenvlakte der steunsels (zal wel onder- of buitenvlakte moeten zijn), dan gaat de bel. Ook door hard drukken op den straal kan dit effect verkregen worden (gaat dus ook de bel). In veel sterkere mate gaat de bel wanneer men de duimen plaatst op de straalschenkels en de vingers legt in de kootholte; zoodra het straalkussen ook van boven gedrukt wordt, is de geringste druk reeds in staat een voortdurend bellen te veroorzaken.”

Klopt dat niet van a tot z met mijne theorie?

Het toestelletje bewijst niet veel meer dan dat onder de belasting de verzenwand uitzet, en dit zijn we immers met elkander volmaakt eens.

Ik meen nog steeds, dat men uit den anatomischen bouw, in verband met de bekende qualiteit der afzonderlijke deelen, tot de werking moet kunnen besluiten.

Voorts lees ik in „de Hoefsmid”: „als de straal den bodem niet raakt, dan lijdt de uitzetting van den hoef daar ongetwijfeld sterk door, maar ook in dit opzicht immers klopt de practijk ten volle met de proefneming, daar bij een verschrompelden straal de achterste hoefhelft van lieverlede inkrimpt, de steunsels niet meer door den straal worden gesteund en er van lieverlede klemhoef intreedt.”

Deze beschouwing onderschrijf ik ten volle, maar geef toch een eenigszins andere verklaring aan deze zaak, die naar ik meen aan duidelijkheid niets te wenschen overlaat. Vooreerst moet ik zeggen, dat ik die ondersteuning van de steunsels door den straal een tamelijk duister punt vind; de steunsels zijn opvallend innig verbonden met de zool, en gaan er geheel in over. Hoevele malen sneed ik bij hevigen graad van rotstraal den geheelen straal weg, zonder ooit een klemhoef te maken!

Ik breng hier in herinnering dat de steunsels uit hard hoorn zijn gevormd, terwijl dat van den straal bestaat uit week hoorn. Bij den belasten hoef laat dit zachte hoorn van den straal toe, dat de bovenranden der steunsels elkander naderen, waarbij de onderranden er van buitenwaarts gaan; terwijl



bij verschrompelden straal, alzoo een straal, waarvan het hoorn zijn elasticiteit heeft verloren en hard is geworden, die toenadering der steunselranden niet meer toelaat, dus ook geen effect aan hun vrijen rand resp. aan den verzendraagrand kan hebben. Evenwel zou ik liever niet hebben, dat men van mij zegt, dat ik de werking van den straal wegcijfer, dat ik de meening ben toegedaan dat hij niets zou kunnen bijdragen tot de uitzetting van den hoof. Ik geloof veeleer dat alle elastische onderdeelen van den hoof het hunne er toe bijdragen; maar de werking van enkele deelen treedt meer op den voorgrond. Hetzelfde ziet men immers bij het dragen van den lichaamslast, en ook bij het breken van den schok!

Eindelijk moet ik verwijzen naar de rol die de steunsels vooral spelen, wil men een klemhoef tot een normalen hoof terugbrengen; die zaak mag wel eens ernstig worden overwogen.

Het resultaat van de middelen, waarvan vele reeds sedert lang hierbij in practijk zijn gebracht, (hetzij het gebruik van een ijzer met naar buiten hellende draagvlakke, al of niet verbonden met steunsellippen, het gebruik van steunselveeren, hetzij de hulp van den dilatator of van andere hoofverwijdingsmiddelen), die eene werking uitoefenen waarbij de steunsels *actief* optreden, terwijl de straal slechts in *lijdelijken* toestand verkeert, is voor mij althans een duidelijker bewijs, dan dat van de overigens zeer ingenieus uitgevonden toestelletjes, om de wijze van uitzetting der achterste hoofhelft te demonstreeren.

Ik meen te] mogen aannemen, dat die afwijkende opvatting omtrent de uitzetting niet zonder goed overwogen reden door mij is neergeschreven, dat ik niet over één nacht ijs ben gegaan, die als nader bij de waarheid liggende, aan te nemen, en die als zoodanig haar plaats in het boekje te geven.

Door den heer Schimmel wordt nog op een ander *gevaar* gewezen, namelijk dat ik in het hoofdstuk „Hoefverpleging” het insmeren van den hoof ont-raad. Hij beweert „dat de helft der kreupelheden van de in steden gehou-den paarden haar ontstaan direct of indirect te wijten heeft aan het „uitdrogen dier hoeven, afgezien nog van de overkooete standen, de gallen „en het vroegtijdig versleten zijn, welke als gevolgen der pijnlijke harde „hoeven moeten worden aangemerkt.

Ik stem met deze ontboezeming van den heer S. volkomen in. Het komt mij evenwel voor, dat zulks niet erg pleit voor het groote voordeel door het smeren verkregen; want gesmeerd wordt er sedert lang, en veel ook. Ik zoek de oorzaak voor een groot deel juist in dat gesmeer zelf, omdat men meent met een bad van water en opvolgend insmeren van 't een of ander vet al wonder veel aan de verzorging van den hoof te hebben gedaan. De hoofdverpleging, dat is een geregelde bewerking van den hoof, een nieuw beslag op zijn tijd, verzorging van het beslag tusschentijds, wordt daardoor maar al te zeer als bijzaak beschouwd en over het hoofd gezien.

Wat de jeugdige hoefsmid er van zal denken? Ik meen dat mijn raad goed is, veel nut sticht, en dat de hoefsmid en ook de eigenaar er het goede van zullen ondervinden.

Het plaatsen van het paard gedurende een paar dagen voor het beslag

op vochtig zand, zal de bewerking van den hoof begunstigen, omdat de onderste droge laag van hoorn gaarne vocht aanneemt.

Dan zegt de heer S., hoe zal hij het verklaren dat de achterhoeven in den regel gezonder zijn dan de voorhoeven? Men zegt de achterhoef verkeert in gunstiger conditie dan de voorhoef, als men het staan in sommige uitscheidingen van het lichaam daarvoor voordeelig acht. Van jeugd af aan heeft hij daardoor minder gelegenheid gehad om zoo droog en hard te worden als de voorhoef.

Als die omstandigheid zoo gunstig werkt, wat zou dan de reden zijn, dat zoo verbazend veel brokkelige achterhoeven voorkomen? Ik geloof wegens die vuil vochtige conditie.

De vraag is intusschen niet zeer logisch, omdat een vergelijking tusschen voor- en achterhoef niet goed is te maken; want de achterhoef is sterker gebouwd, heeft een anderen vorm en een andere functie te vervullen dan de voorhoef.

Komen nu meer ziekten aan den voorhoef voor, dan zoeken men de reden daarvan in die omstandigheden.

De opmerking betreffende den Franschen stand gemaakt, deel ik geenszins. Wanneer de stand der kroon binnen ook hooger is dan buiten, zoo is de afstand van kroon tot draagrand buiten grooter dan binnen. Dat meestal verbetering van den stand wordt verkregen (we spreken hier van het jeugdige dier, van het veulen) door stelselmatig verkorten van den binnenwand, kan ik niet toegeven; dit zou naar mijn meening een te sterk ingrijpen zijn. Wanneer we aannemen dat op dezen leeftijd de stand kan worden verbeterd door de bewerking van den hoof, dan meen ik, zal men dezen den normalen vorm moeten geven, en niet daarover heen gaan, hetgeen schadelijk op de onvolgroeide beenuiteinden zou kunnen inwerken.

Van de verdere opmerkingen van den geachten referent zal ik gaarne aantekeningen houden; niets zal me meer genoegen doen dan in de gelegenheid te worden gesteld om onzuiverheden in taal en andere tekortkomingen te kunnen herstellen.

Aan den schrijver in „Metallicus” nos. 32 en 33 breng ik niet het minst mijn welgemeenden dank voor zijn welwillende en gemoedelijke wijze mijn werkje te hebben besproken en ontleed. Het zich verschuilen achter de initialen H. M. K. belet me niet te bekennen, dat ik vermoed den man voor me te hebben, die reeds geruimen tijd geleden mij wees op de tekortkomingen in het boekje voor den tegenwoordigen tijd. Hij ziet dat ik mij die terechtwijzing gaarne heb ten nutte gemaakt, evenals ik hoop ook de goede raadgevingen van thans door hem en door de redactie van „De Hoefsmid” gegeven, vooral betreffende verzorging der figuren, niet in den wind zal slaan.

Utrecht, September 1905.

Moubis.

Het doet ons genoegen dat Majoor Moubis de taak der steunsels en de werking van den straal opnieuw ter sprake heeft gebracht en wij stellen ons voor in de volgende aflevering dat onderwerp, na geheele overneming van Moubis' artikel over „Hoefmechanisme”, uitvoerig terug te komen.

Het is nuttig en noodzakelijk voor de hoefsmeden en hunne aanstaande collega's dat zij een zoo duidelijk mogelijk inzicht in de werking van steunsels en straal verkrijgen.

Thans echter zij ons reeds vergund op te merken dat met „betreuren” in geen deele is bedoeld „gij hebt ongelijk”, en naar onze meening is dit daaruit ook volstrekt niet op te maken. Er is eenvoudig spijt uitgedrukt dat omtrent het bewuste onderwerp de algemeen heerschende opvatting geheel ter zijde is gesteld en slechts de persoonlijke afwijkende meening van den schrijver is vermeld. En dit komt ons nog voor verkeerd te zijn.

Red.

## KORTE MEDEDEELINGEN.

— **Detacheering bij het Duitsche leger.** De heer F. Laméris, kapitein-paardenarts te Zutphen, is bij Koninklijk Besluit van 18 Aug. j.l. voor den tijd van vijf maanden te Berlijn gedetacheerd, om aldaar een cursus voor „Stabsveterinäre”, te volgen aan de „Militär Veterinär Akademie”.

De cursus duurt van begin November tot einde Maart. Het onderwijs loopt over: remonteering, stoeterijwezen, legerziekten, legerverpleging, vleeschkeuring, hoefbeslag, ziektekundige ontleed kunde, serum-behandeling, militaire heekkunde en de leer van het zadelen, het opstangen en de kennis van tuigen en aanspannen.

Aan den cursus nemen dikwerf ook enkele officieren der Cavalerie en Artillerie deel, namelijk die, welke tijdelijk ongeschikt zijn om dienst te doen. In 1903/04 b.v. werd de cursus gevolgd door 5 van hen en overigens door 40 militaire paardenartsen.

— **Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.** Heden, Zaterdag, gaat de leerling Hilko Korthuis te Holwierde gem. Appingedam, voornoemde Inrichting met een goed getuigschrift verlaten, na hieraan vanaf 15 Mei den cursus te hebben gevolgd.

Op 9 Oct. j.l. is wederom toegelaten J. Bussemaker te Zuid-Sleen (Dr.).

## PERSOVERZICHT.

— Uit: „De Landbode”.

— *Practische hoofdschool voor hoefsmeden te Brussel.* Op Zondag 8 Oct. is de cursus aan die inrichting weder geopend tot opleiding van bekwame hoefsmeden. Deze cursussen mogen alleen gevolgd worden door hen, die reeds een getuigschrift bezitten, dat zij de voordrachten over hoefbeslag, ingesteld door het Departement van Landbouw in België, hebben gevolgd. De lessen worden zoowel in het fransch als in het vlaamsch gegeven, en wel des Zondagsmorgens van 9<sup>1</sup>/<sub>2</sub>—12 uur, van October tot einde Juli. Indien het aantal voldoende is kunnen de lessen ook op werkdagen gegeven worden. Het onderwijs is kosteloos en vooral practisch.

Na afloop van den cursus kunnen de deelnemers examen doen en als zij slagen wordt een diploma uitgereikt als meester-hoefsmid.

Aan hoefsmeden die buiten Brussel wonen kunnen premiën worden toegekend voor abonnement op het vervoer per spoor.

Uit: „N. R. Courant.”

— Glasgow, 29 September. IJzer. (Bericht van Reichman & Co.) Ook deze week valt weder eene algemeene prijsverhooging te melden, zoolwel voor ruw ijzer als voor alle staalproducten. De Schotsche staalfabrieken hebben hare prijzen 10/- per ton verhoogd. Engelsch en Schotsch hematite ruwijzer was heden 3/- à 4/- hooger dan een week geleden. Schotsch en Middlesbro gieterij ruwijzer is 2/- à 2/6 per ton gestegen. In 't algemeen is het heden moeilijk, om juiste noteeringen voor uitvoermerken te geven, daar het meerendeel der fabrikanten tot einde des jaars uitverkocht en niet meer geneigd zijn om op levering in de eerste helft van 1906 te verkoopen. De aanleiding tot de verdere prijsverhooging moet in de eerste plaats gezocht worden in zeer belangrijke orders op groote vrachtstoombooten, gedurende de laatste dagen aan de Clyde geboekt. Men spreekt van circa 20 stoomschepen van 6000 tot 8000 ton inhoud. In verband met de zoo gunstige positie van het artikel is ook de ceelenmarkt nog levendiger geworden en alle soorten wijzen noemenswaardige prijsverbeteringen aan.

Uit: „Vulkaan.”

Vraag. Hoe kan ik gesmeed beslag blank bijten en blank houden, dat het niet roest?

Antwoord. 't Bijtmiddel wordt samengesteld uit 1 deel zwavelzuur of zoutzuur met tien deelen water, waarbij wat houtteer is gevoegd. De te bijten voorwerpen worden zoolang ingedompeld, totdat het gloeispaan losgaat, dan met schoon water afgespoeld en goed gedroogd. 't Best is ze dan met zaponlak te dekken; die moet echter warm opgebracht worden; nog beter is 't het voorwerp in de lak te dompelen, zal 't ijzer daaronder niet roesten.

Uit: „Metallicus.”

— In de vergadering van het Dagelijksch Bestuur van den Bond van smeden-patroons in Nederland, den 20 Sept. l.l. te Haarlem gehouden, werd ten slotte besloten een adres te zenden aan den Minister van Oorlog, waarin wordt te kennen gegeven dat de leden van B. S. P. N. in den laatsten tijd te kampen hebben met lakenswaardige concurrentie, hun aangedaan door smeden in militairen dienst, hetwelk door eenige feiten wordt toegelicht. Dat voor de cursussen in hoefbeslag (hier Zutfen genoemd) paarden van particulieren worden gebezigd en deze kosteloos worden beslagen. Voorts dat militaire Smeden minstens vijftien procent goedkoopster kunnen werken, dan particuliere smeden, omdat zij geen huur of onderhoud voor hun smederij behoeven te betalen, geen rekening hebben te houden met de financieele verplichtingen, voortspruitende uit de „Ongevallenwet

1901" en wat betreft het nakomen van de verplichtingen omtrent de Wet van 2 October 1893, S. 149, minder gemakkelijk gecontroleerd kunnen worden.

Redenen, waarom adressanten zich eerbiedig tot Uwe Excellentie wenden, met het beleefd verzoek zulke maatregelen te willen nemen, dat dergelijke lakenswaardige concurrentie worde voorkomen.

Nog werd er besloten ter audiëntie bij den Minister van Oorlog te gaan, teneinde de in het adres voorkomende onderwerpen mondeling toe te lichten, welke audiëntie den 5den October i.l. plaats had. Zijne Excellentie de Minister van Oorlog zal een streng onderzoek instellen en naar billijkheid handelen.

---

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

---

### Soldeeren.

Onder soldeeren verstaat men de verbinding van twee verschillende of dezelfde metalen, door middel van een ander metaal in vloeibaren toestand op te dragen.

Het soldeer kan echter ook nog ten doel hebben een ander metaal als dekking te dienen, waardoor eene legering ontstaat; b.v. vertinnen enz.

De volgende zaken zullen echter bij het soldeeren niet uit 't oog verloren moeten worden:

- 1e. Het soldeer zal in vastheid de te verbinden metalen bijna gelijk zijn;
- 2e. Het smeltpunt van het soldeer zal steeds lager zijn dan dat van de te verbinden metalen, echter met dien verstande, dat deze niet te ver uit elkander liggen;
- 3e. Het soldeeren vereischt een verhitting der voorwerpen, tot den graad waarop het soldeer smelt;
- 4e. De te soldeeren metaaloppervlakken zullen zuiver schoon zijn, dat is vrij van roest, vet of vuil. De reiniging geschiedt door schaven, vijlen of chemisch door verdunde zuren;
- 5e. Gedurende de soldeering zullen de metaal-oppervlakken afgesloten worden van de zuurstof der lucht, door middel van borax, salmiak enz.
- 6e. De te soldeeren voorwerpen zullen gedurende de soldeering steeds op hun plaats worden gehouden; dit geschiedt bij week soldeeren met de hand, bij hardsoldeer door binddraad, vastklemmen, soms klinken of schroeven;
- 7e. De verkregen warmte moet groot genoeg zijn om het soldeer te doen smelten en het eenige oogenblikken in vloeibaren toestand te houden;
- 8e. Het soldeer zal zooveel mogelijk de kleur bezitten voor de te verbinden metalen.

### Het weeksoldeeren.

Het week- of tinsoldeer wendt men aan, daar, waar hardsoldeeren uitgesloten is, b.v. bij voorwerpen van zink, tin, legeringen van lood met tin, Britannia-metaal, blik, vertinde bronswerken enz. Als soldeer hiervoor dient snelsoldeer, zuiver tin en bismuth. Men giet het weeksoldeer voor practisch

gebruik in staafjes van ongeveer 60 c.M lengte, en verhit deze met den soldeerbout of lamp, terwijl men bij byouterie gebruik maakt van de soldeerpijp.

Als soldeermiddel dienen soldeerwater, stearine en bij zink zoutzuur.

Samenstelling van weeksoldeer:

10 deelen tin,	20 deelen lood,	smelten bij	240° C.
10 " "	15 " "	" "	220° "
10 " "	10 " "	" "	200° "
10 " "	4 " "	" "	190° "

of

4 deelen tin,	4 deelen lood,	1 deel Bismuth	smelten bij	160° C.;
3 " "	3 " "	1 " "	" "	155° "
2 " "	2 " "	1 " "	" "	145° "
1 " "	1 " "	1 " "	" "	125° "

#### Het hardsoldeeren.

Als soldeermiddel dient hiervoor het zoogenaamde hard- of slagsoldeer. Als verwarming dient hierbij 't kolenvuur of lichtgas in verbinding met geperste lucht. Ook gebruikt men voor dit doel benzinelampen volgens de nieuwste constructies. Als bedekking tegen oxydatie gebruikt men borax met water aangemengd; bij grootere werken, zooals het soldeeren van ijzeren flensen, zet men een gedeelte af, door middel van klei of leem, om zoodoende het soldeer binnen zekere grenzen te houden. Wanneer men voorwerpen tweemaal moet soldeeren (oversoldeeren of repareeren) zal men zich van een licht vloeibare soldeer bedienen. Een scherpe begrenzing voor messing ligt bij een menging van: 46 deelen koper en 54 deelen zink.

Deze soldeer is echter, ofschoon zij zeer goed hamerbaar is, niet aan te bevelen omdat ze niet spoedig vloeit. Door toevoeging van 3 0/0 tin wordt dit mengsel licht vloeibaar, doch verliest daarbij enorm veel van zijn hamerbaarheid. De toevoeging van lichtvloeibare metalen heeft in de meeste gevallen geen merkbare gevolgen, tenzij men het in die mate doet, dat het mengsel broos wordt, zooals wij hierboven reeds zeiden.

In betrekking tot hamerbaarheid, licht vloeibaar en daarbij eene goede verhouding bezittende, bleven er van de 53 beproefde soorten slechts eenige aanbevelingswaard over, welke als volgt zijn samengesteld:

Goedvloeïend	48 deelen koper,	48 deelen zink,	4 deelen zilver;
lichtvloeïend	43 " "	48 " "	9 " "
snelvloeïend	38 " "	50 " "	12 " "

Deze mengsels munten uit door goed hamerbaar te zijn en branden in het vuur niet zwart, zoodat zij ook voor het werk met succes kunnen worden aangewend. Voor massa-artikelen te soldeeren, worden nog de volgende mengsels aanbevolen:

50 deelen koper,	46 deelen zink,	4 deelen zilver	= goedvloeïend;
43 " "	48 " "	9 " "	= lichtvloeïend;
36 " "	52 " "	12 " "	= snelvloeïend.

---

## Briefwisseling.

---

— Ingekomen postwissels van de heeren: *F. Oldenburg* te H. v. H. voor ab. 3e en 4e kw. '05; *F. Simons* te H. voor ab. 4e kw. '05.

---

## Advertentiën.

---

### 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.

### Kunsthoorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvraag gratis.

---

## Photo „Dan Leno.”

Verkrijgbaar bij de Administratie van dit Blad, een uitnemend geslaagde Photo van bovengenoemden Hackneyhengst, gestationneerd te Winschoten, tegen den prijs van f 1.50 per exemplaar, bij eene grootte van 11½ bij 16 cM., opgeplakt op zwaar carton; dubbele grootte à f 3. Voor abonné's verkrijgbaar respectievelijk à f 1 en f 2.50, franco per post met inbegrip der verpakking f 0.20 bovendien.

Mede verkrijgbaar bij den heer WIJMA, beante aan de Dresseerschool te Groningen.

---

### Hoefsmeden en Eigenaars van Paarden

## leest „HET PAARD.”

Gij zult daarin vinden een volledig, oorspronkelijk overzicht van schier alles wat er op 't gebied van paardenfokkerij in ons land en van het voornaamste in het buitenland betrekking heeft.

Belangrijke opstellen over voeding, behandeling, extérieur en dressuur van het paard door specialiteiten voor ieder onderdeel geschreven!

**Abonnementsprijs per jaar:** Voor Nederland fr. p. p. f 4.00. Voor België fr. p. p. f 4.40. Voor Indië en het overige Buitenl. fr. p. p. f 5.00.

Hoofdredacteur-Uitgever: A. W. HEIDEMA te Groningen.

(Hoefsmeden zijn mede geschikt om agent voor „HET PAARD” te zijn; betreffende de voorwaarden gelieve men zich te richten tot den Uitgever te Groningen.)



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheiding.

Groote gouden Medaille.

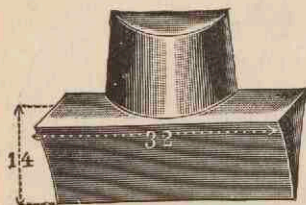
Gediplom. Smidsvaktentoonstelling Nürnberg, Meissen, Leipzig, Trier.

# Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.

ALLE SOORTEN van  
Schroef- en Insteekkalkoenen. Losse Stooten.

Prima kwaliteit.

Geen handelswaar.

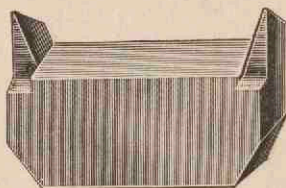


Origineel  
Döring-Steekgrepen

(losse Stooten). Uitwisselbaar (gaan niet verloren). Uitstekend in 't gebruik!

Sweetgrepen (Stooten).

Eenvoudig. — Practisch en billijk.



Gelieve een proef te nemen, het zal U klansie bezorgen.



Philippi's  
Steek-



veerende  
Kalkoenen.



Steeds groote voorraad in den winter. Catalogus franco op aanvraag aan den Hoofdagent voor Nederland:

Het Technisch Bureau „Vulcan“, 81 Haarlemmerweg, Amsterdam.

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

## H.H. Smeden!

Vraagt bij uwen ijzerhandelaar ECHTE

**DICK'S** Hoefraspen

en andere gereedschappen

voor

Hoefbeslag.



Gelieve

vooral op het merk:

F. D. te letten.

Verkoop alleen aan grossiers!

FRIEDR. DICK, Esslingen a. N., (Württemberg).

Vertegenwoordiger: J. J. VAN MEKREN, Amsterdam, Sarphatistraat 75.



# S. C. M. BAX. - 2, 4 en 6 Jufferstraat. - ROTTERDAM.

— Specialiteit in Artikelen voor HOEFBESLAG. —

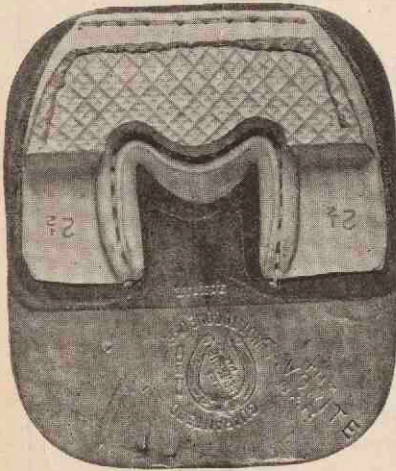
Meest uitgebreide sorteering prima blanke Hoefnagels, waarvan meer dan 60 verschillende voorradig. Billijke prijzen.

## Amerikaansche Hoefzolen met caoutchouc straal.

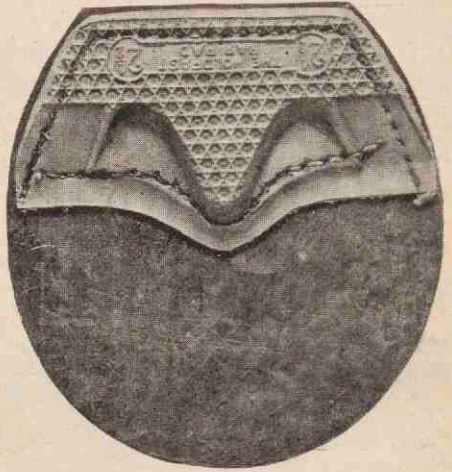
Beter en goedkooper dan Engelsche zolen. Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder

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.

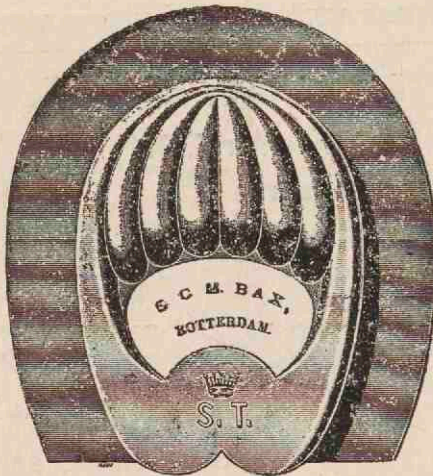
— Prijzen uiterst billijk. —

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.

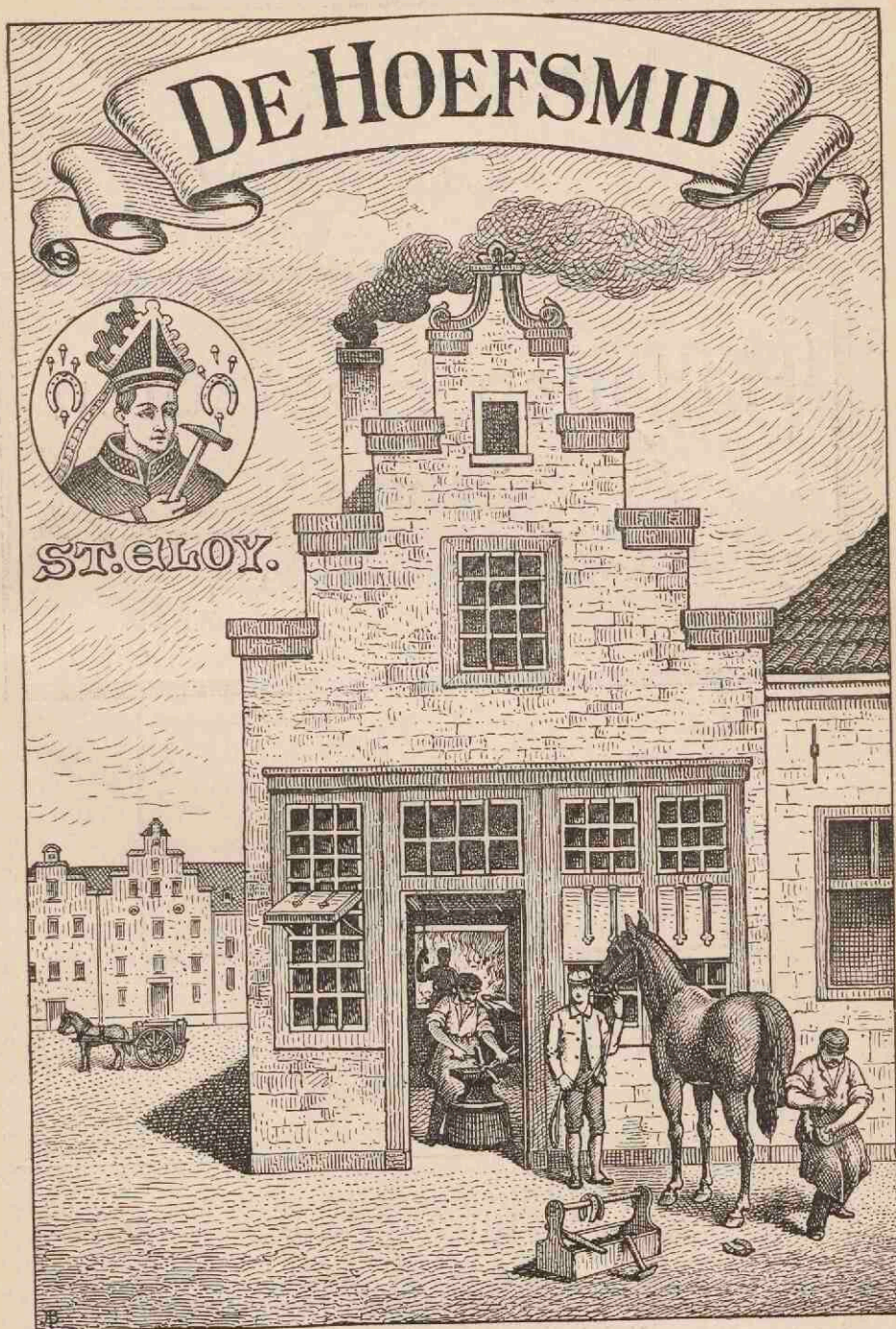
Schroeven en Stiften  
in alle modellen.



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.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en  
de Goedkoopste

**Rotterdam,**

Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

De taak der steunsels en het hoefmechanisme. — Korte mededeelingen. —  
Persoverzicht. — Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het  
hoefbeslag. — Advertentiën.



## DE TAAK DER STEUNSELS EN HET HOEFMECHANISME.

(Naar aanleiding der bespreking van „Het Hoefbeslag” 4e druk, door J. B. H. Moubis, Majoor-Dirigeerend paardenarts b/h 1e Rgt. Veld. Art., in „De Hoefsmid” van Aug. 1905, en het „Wederwoord” van den geachten Schrijver in de Oct.-aft. van dit Tijdschrift).

De vierde druk van Majoor Moubis' „Handleiding tot eene rationeele uitoefening van het hoefsmidsvak” heeft ons naast uiting van veel waardeering ook aanleiding gegeven tot eene opmerking betreffende de beschouwing over de steunsels en het hoefmechanisme, die door den Schr. niet als juist zijn erkend. In verband hiermede heeft het eenig nut te trachten door verdere toelichting tot klaarheid te komen, waartoe wij gaarne een poging willen wagen.

M. zegt dat de hoornige steunsels als hoofddoel hebben het verwijden van den verzenwand aan den draagrand; er wordt zelfs met geen enkel woord vermeld dat zij ook nog ergens anders voor dienen. (Zie „Het Hoefbeslag” blz. 22, 9 laatste regels, en blz. 23, 4 eerste r., of „De Hoefsmid” j.l. Aug. afl. blz. 121, 12 eerste r.).

De steunsels hebben, naar onze meening, een zeer juiste naam ontvangen, en als hoofddoel het behouden van een goeden hoefvorm. Zij zijn één geheel met den hoornwand, zij zijn de omgeslagen gedeelten hiervan, en doen door de zeer geleidelijke, innige verbinding met de hoornzool een stevig verband in den hoornschoen tot stand komen. Juist doordat zij één zijn met den wand, is de steun, de verbinding tusschen de buiten- en de ondervlakte van den hoornschoen van zoo groote kracht. Ten einde onze omschrijving van de „taak der steunsels” zooveel mogelijk gelijklopend aan die van den heer M. te doen zijn, kan zij derhalve worden: „Het hoofddoel dier taak is om den hoef van normale breedte te doen blijven”. Al is het verschil in woorden thans gering, het verschil in beteekenis is belangrijk. Zij helpen bij de verwijding van den hoef mede, doch ook bij de vernauwing, — zij dragen bij om het optreden van zool- en wandsteengallen en van lossen wand te voorkomen — de hoofdtak evenwel is om het bovenmatig inkrimpen en bovenmatig uitzetten van den hoef tegen te gaan en tevens de verzenen sterk te doen zijn.

\*  
\*\*

Wat het hoefmechanisme betreft, luidt het betreffende hoofdstuk in „Het Hoefbeslag” woordelijk als volgt:

Men verstaat door deze uitdrukking de veranderingen, welke ten gevolge der veerkrachtige eigenschappen, gedurende de belasting in den hoef ontstaan. Over het tot stand komen dezer tijdelijke veranderingen, bestaan

verschillende uitleggingen. Algemeen wordt aangenomen dat de hoef bij de belasting *wijder* wordt aan de achterste helft, vooral aan de verzenen, zoowel aan den kroonrand als aan den draagrand; dit is de zoogenaamde „*uitzetting*,” en verder dat de zool *doorzakt* of *vlakker* wordt.

Men maakt zich daarover de volgende voorstelling.

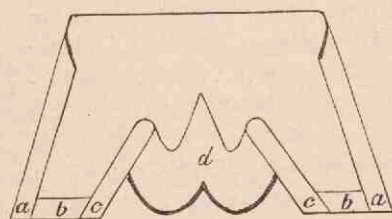
Indien het paard vierkant staat, dat is de stand, waarbij de zwaarte des lichaams zoo gelijkmatig mogelijk verdeeld is over de vier ledematen, dan hebben de hoeven hun waren omvang.

Dit is evenwel anders, zoodra het paard in beweging is, daar alsdan, zoowel voor als achter, de zwaarte dikwijls op een hoef rust, terwijl het andere been opgeheven, en de hoef daarbij van elke drukking ontheven is. De belaste hoef heeft méér dan het gewone gewicht te dragen; en dit neemt toe met de snelheid der beweging, daar behalve het gewicht dan ook de kracht, waarmede het lichaam wordt vooruitgebracht, in rekening komt.

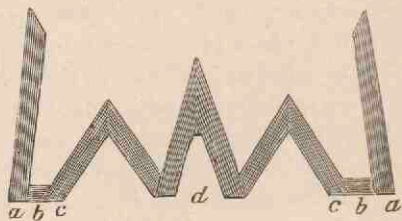
Bij het nederzetten van den hoef op den bodem, bij snelle beweging, staat hij bloot aan schokken, die op de beenderen en gewrichten worden voortgeplant, en dit te meer, naarmate de kracht grooter is; de vorm van den hoef, en zijne veerkrachtige eigenschappen, breken deze stooten evenwel voor een groot deel bij hun ontstaan.

De hoef wordt, zooals we vroeger gezien hebben, vlak op den bodem geplaatst, waarna doortreden met de koot volgt. Bij dit doortreden, waarbij koot- en kroonbeen naar achter en onder worden bewogen, doet het breedere bovenste gedeelte van het kroonbeen de zijdelingsche hoefkraakbeenderen naar buiten wijken, waardoor de hoornzoom ook deze beweging volgt. Deze laatste is door zijn taaie eigenschap daarvoor ingericht, en worden zodoende inscheuringen aan den kroonrand voorkomen. Bij verlies der veerkracht van de hoefkraakbeenderen, b.v. bij beenvorming, is doortreden in de koot gebrekkig, er heeft ook geen uitzetten aan den kroonrand plaats.

De last des lichaams valt door de beenderen der ledematen op het kroonbeen; hier wordt de last op het hoef- en straalbeen verdeeld. Zoodra het paard den hoef op den bodem zet, drukt het straalbeen de dwars daaronder liggende steunsels.



a. hoornwand. b. hoornzool. c. steunsel.  
d. hoornstraal.



a. hoornwand. b. hoornzool. c. steunsel.  
d. hoornstraal.

Tengevolge der schuine stelling der steunsels worden deze naar achter en buiten gedrukt en vlakker gesteld, zoodat de verzenwanden, welke voortzettingen de steunsels zijn, naar buiten worden gedreven. Gelijktijdig drukt het hoefbeen op de gewelfde zool, en deze druk heeft een vlakker worden der zool ten gevolge. Met de verwijding van den hoornwand gaat

gepaard, dat de weeke of veerkrachtige deelen van den hoof, namelijk het straalkussen en de hoornstraal, op welke ook de van het straal- en hoofbeen vallende druk werkt, tegen den bodem worden gedrukt.

De voorstelling, dat de hoof zich zou verwijderen door de drukking van het straalkussen tegen den hoornwand moet worden betwijfeld, wegens de weekere gesteldheid van het eerste, zoodat hierdoor geen werkzame druk op de hoornige deelen kan worden uitgeoefend. Evenmin is de weeke hoornstraal in staat om de hoornige steunsels, welke slechts met hun bovenrand daarmede verbonden zijn, naar buiten te drukken, en den verzenwand te verwijderen.

Hoeven met sterke uitholling der zool bieden grooteren weerstand tegen doorzakken dan vlakke of platte zolen, waarbij behalve de zwakkere welving ook de ondersteuning van de zool door den wand minder is. Om dezelfde reden en wegens de grootere zwaarte der voorhand, zakt de zool der voorhoeven sterker door dan die der achterhoeven.

De uitzetting aan de verzenen is zeer verschillend, vooral naar den vorm der hoeven; nauwe hoeven zetten minder uit, wijde doen dit meer; bij klemhoeven kan het tegenovergestelde, namelijk nauwer worden der verzenen bij de belasting plaats hebben.

Wijde hoeven kunnen tot 5 m.m. worden uitgezet, vooral bij onbeslagen paarden of liever bij hoeven, welke nimmer beslagen zijn geweest; door het ijzer en de nagels wordt de beweging van den wand in de zijgedeelten verminderd en verliest het hoorn van zijn veerkracht.

De zijwaartsche bewegingen van den draagrand kan men duidelijk waarnemen aan de schuringskringen op de bovenvlakte van het ijzer aan de verzenegedeelten. Een gevolg der schuringen is afwrijving van den verzendraagrand op het ijzer. Het verlies aan hoorn kan binnen één maand 5 m.m. en zelfs nog meer bedragen.

Verdere vormsveranderingen tot het hoofmechanisme behoorende worden hier stilzwijgend voorbijgegaan.

\* \*

Het doet ons genoeg en dat de heer M. in „Wederwoord” op blz. 152 (voorgaande afl.), regel 4 tot 8 van boven, heeft gezegd: „Evenwel zou ik liever niet hebben, dat men van mij zegt, dat ik de werking van den straal wegcijfer, dat ik de meening ben toegedaan dat hij niets zou kunnen bijdragen tot de uitzetting van den hoof. Ik geloof veeleer dat alle elastische onderdeelen van den hoof het hunne er toe bijdragen; maar de werking van enkele deelen treedt meer op den voorgrond.” Met deze uitspraak zijn wij het geheel eens. Toch is het verschil in opvatting nog groot. De heer M. is de meening toegedaan dat door de sterkere belasting van hoef- en straalbeen de bovenranden der steunsels elkander naderen, terwijl de onderranden hiervan naar buiten gaan.

Als men een der nevenstaande figuren beziet en dan naleest wat de heer M. aanhaalt op blz. 151 van „De Hoefsmid,” regel 19 en 20 van boven, namelijk: „Ook door hard drukken op den straal kan dit effect (verwijding van den hoof) verkregen worden” — dan zou men toch zoo zeggen dat bij zoodanigen druk de boveneinden der steunsels niet naar elkaar toe maar

juist *uit* elkaar zullen moeten gaan. Zooals Kapitein Laméris aangaf: „In veel sterkere mate gaat de bel (zet de hoof zich uit) wanneer men de duimen plaatst op de straalschenkels en de vingers legt in de kootholte; zoodra het straalkussen ook van boven gedrukt wordt, is de geringste druk reeds in staat een voortdurend bellen te veroorzaken.”

De heer M. vraagt daarna: „Klopt dat niet van a tot z met mijne theorie?”

Het komt ons voor: in geen deele! Indien *d* (zie figuur) van boven en van beneden wordt samengeperst dan zal *c* (links en rechts) zoowel boven als beneden naar buiten wijken. (De verzenwand zet zich immers, zooals door de proeven van Lungwitz is aangetoond, ongeveer evenveel aan den kroonrand uit als aan den draagrand. Bij plathoeven zal de uitzetting aan de ondereinden wel grooter zijn dan boven, — bij hoeven met vorms (verbeende hoofkraakbeenderen) is de uitzetting bijna uitsluitend boven aantoonbaar.) Alleen dan wanneer *d* geen tegendruk van beneden ontvangt — als dus de straal den bodem niet raakt — dan zullen de boveinden der steunsels elkaar bij sterke belasting naderen. In het laatste geval ziet men immers ook van lieverlede een smalleren hoof optreden en bij platte, wijde hoeven den straal een aanzien verkrijgen alsof hij met kracht door een smalle spleet is geperst, die van lieverlede nog nauwer wordt en de oppervlakte van den straal als het ware een gespannen aanzien geeft. Als de steunsels „de werkdadige deelen ter uitzetting van den hoof” waren, zou o. i. bij verschrompeling van den straal geen versmalling van den hoof hoeven in te treden.

*Red.*

---

## KORTE MEDEDEELINGEN.

---

— **Rijkssteun in zake opleiding van burgerhoefsmeden.** Evenals voorgaande jaren bevat de Begrooting voor het volgende jaar een post van f<sup>3</sup>600, waaruit de onkosten van het houden van cursussen in hoofbeslag, voor zoover mogelijk, kunnen worden bestreden.

De cursussen in hoofbeslag ondervonden veelzijdig sympathie en hebben ongetwijfeld heel wat nut gedaan, hoewel hier en daar door schijn-ontwikkeling ook nadeel is teweeggebracht.

De tijd is gelijktijdig met de ontwikkeling der smeden in zake hoofbeslag zoover gevorderd, dat een stelselmatig degelijke voorbereiding van het onderwijzend personeel der cursussen noodzakelijk is te achten. Hoe beter de leerlingen zijn onderlegd en hoe algemeener een behoorlijke ontwikkeling in een bepaald vak op den voorgrond komt, des te duidelijker treedt de omvang van het vak te voorschijn en worden de eischen van bekwaamheid, vooral wat het onderwijzend personeel aangaat, voortdurend hooger. Zoo zulks niet tijdig wordt ingericht, remt men de ontwikkeling en verdwijnt het hebben van voldoende gezag bij dat personeel. En hij die de bakens bij een wijziging van den stroom niet verplaatst, evenals hij die bij het invoeren van schepen met meer diepgang niet tijdig voor voldoende kanaaldiepte en benooidigd peil zorg draagt, werkt stranding in de hand!

Is de kennis van het hoofbeslag bij de Nederlandsche beoefenaren van dit

vak reeds voldoende aanwezig? En is de tegenwoordige regeling voor de opleiding der hoefsmeden in Nederland voldoende te achten ten opzichte van den stand der verkregen ontwikkeling?

Deze twee gewichtige vragen zullen in de December-aflevering eenigszins uitvoerig worden beantwoord, terwijl het de Redactie aangenaam zal zijn, als er onder de abonné's mochten zijn, die lust gevoelen mede antwoord te geven, deze antwoorden tevens te plaatsen.

— **Bevorderingen.** De Corpsstabsveterinär H. Kösters, technisch directeur der hoefsmidschool te Berlijn is den titel van professor verleend. De Pruisische regeering verleent dezen titel aan militaire geneeskundigen, welke zich op wetenschappelijk gebied bijzonder verdienstelijk hebben gemaakt. Ook aan den Corpsstabsveterinär Schwarznecker, van het Garde Korps, leeraar aan den cursus voor Stabsveterinäre is deze eer te beurt gevallen.

— **Inrichting voor Hoefbeslag aan 's Rijks-Veeartsenijschool.** Met 1 Augustus hebben de leerlingen: G. W. van der Baan te Doorn, K. Tauber te Oude-Niedorp (N.H.) en L. Schakel te Benschop, die gedurende den zomercursus van 1 Februari tot 31 Juli 1905, de lessen in het practisch en theoretisch hoefbeslag gevolgd hebben, de school met een getuigschrift verlaten.

Voor den wintercursus, van 1 September 1905 tot 31 Januari 1906, zijn weder toegelaten de leerlingen: H. Stunkel te Utrecht, J. J. van Santen te Schalkwijk en J. H. Hendrikse te Lopik, die de lessen in het practisch hoefbeslag volgen.

— **Cursus in hoefbeslag te 's-Gravenhage.** Aan het op 19 Oct. gehouden toelatingsexamen voor den provincialen cursus in hoefbeslag 1905/6, te houden vanwege de afdeling 's-Gravenhage der Hollandsche Maatschappij van Landbouw, namen 17 aspiranten deel voor de twaalf beschikbare plaatsen.

Toegelaten werden: J. de Bruin Jzn. te Gouderak, W. Verstegen te Ridderkerk, W. Stijnis te Hendrik-Ido-Ambacht, H. van Waasbergen te Oud-Beierland, J. Kosten te 's-Gravezande, E. Visser te Zevenhuizen, C. Schmahel te Zuidland, H. Verlinde te Hoogvliet, A. A. den Ouden te IJselmonde, W. Rietdijk te Dordrecht, J. Verbakel te Pijnacker.

Voor den cursus 1906/7 komen in aanmerking de aspiranten: B. Gohres Jzn. te Mijnsheerenland, J. van Wingerde te Dubbeldam en J. Brandwijk te Rotterdam.  
(N. R. C.)

— **Cursus in hoefbeslag te Schagen.** Voor den 2-jarigen cursus in hoefbeslag vanwege de Smedenvereniging Hollands Noorderkwartier te Schagen, te houden per jaar, is toegezegd eene Rijkssubsidie van f 275. Met het onderwijs zal worden belast de heer G. Muys, gediplomeerd veearts te Schagen en den gediplomeerden hoefsmid H. Kruyt te Purmer.

De theoretische lessen zullen worden gehouden in het gebouw van de Rijkslandbouwwinterschool te Schagen.



— **Inrichting voor hoefbeslag te Groningen.** De leerling H. Hallenga te Zuidbroek, die op 22 Mei tot de inrichting is toegelaten, heeft die 21 October met een goed getuigschrift verlaten.

Op 24 October is de leerling J. Boelken te Uithuizermeeden een cursus begonnen, die thans ook gevolgd wordt door J. Bussemaker te Sleen en J. Leutscher te Zuidhorn.

## P E R S O V E R Z I C H T.

Uit: „N. R. Courant.”

— **Glasgow, 3 Nov. IJzer** (bericht van Reichmann & Co). De gebeurtenissen in Rusland hebben ook op onze markt een ongunstigen invloed geoefend. De prijzen van ceelen waren aan herhaalde en tevens hevige schommelingen onderhevig en sluiten heden op ongeveer het laagste standpunt. Er vonden dagelijks omvangrijke liquidatie-verkopen plaats in No. 3 Middlesbro-ceelen. De bij uitstek gunstige berichten uit het binnen- en buitenland, alsmede uit Amerika omtrent den toestand van de ijzer- en staal-industrie, hebben de teruggaande beweging der ceelenmarkt niet kunnen tegenhouden.

(Latere berichten melden doorgaans een flauwe opening der markt, doch met goeden handel en vaste sluiting. *Ref.*)

Uit: „Vulkaan”.

— Op de vraag: een groot aantal ijzeren haakjes een blauwe kleur te geven, luidt het antwoord: U moet de haakjes goed schoon maken. Dan lost u 1409 onderzwaveligzure natron in 1 liter water op, voegt er een oplossing van 359 loodsuiker in 1 liter water bij en legt de voorwerpen in die vloeistof, die u voortdurend in beweging moet houden. Zoodra de voorwerpen de verlangde blauwe kleur hebben, worden zij uitgenomen en met kleurlooze lak bestreken.

Uit: „Deutsche Pferdezucht”.

— *Wedstrijd in hoefbeslag.* Tijdens de paardentoonstelling in het district Keulen werd een wedstrijd in hoefbeslag gehouden, bestaande uit de volgende proeven:

Op paarden met normale voeten. 1e. Keuring der gangen, voor den invloed, die zij hebben op de keuze van het beslag; 2e. 't afnemen en besnijden van twee voorhoeven; 3e. 't klaarmaken, passen en onderleggen van twee vlakke ijzers; 4e. monsterring van het paard na 't beslag.

De 5 overwinnaars uit dezen wedstrijd moesten daarna deelnemen aan een wedstrijd in hoefbeslag op paarden met van het normale afwijkende voeten.

Uit: „Der Hufschmied”.

— *Nieuw strijkijzerbeslag met vrij liggende nagelkoppen.* Door H. Fischer, hoefsmid te Frankfort a./M. is een ijzer gemaakt, dat iets met het gesloten

touwijzer overeenkomt. De verdiepingen zijn hier alleen aangebracht in die gedeelten waar geen nagelgaten zitten. Hierdoor kan beter genageld worden en kunnen de koppen verzinken. Het ijzer heeft een kurkinlegsel en rust zóó op den grond, dat de gedeelten waar de nagels geplaatst zijn den bodem niet raken. In den winter blijft het inlegsel uit het toongedeelte weg en wordt aldaar een kleine lage stoot door middel van een zwaluwstaart ingeschoven. De noodige vaste verbinding tusschen ijzer en stoot moet hierbij gemakkelijk op den hoorn van het aambeeld door een paar hamerslagen te verkrijgen zijn.

Het idee moet niet slecht zijn, doch de ondervinding moet nog leeren of ze voor de praktijk waarde heeft. De wijze van bevestiging van den stoot bij winterijzers maakt den indruk van niet soliede te zijn.

— Het vakonderwijs in hoefbelag is te Dresden Zondag den 8 October met 72 leerlingen begonnen. Als leerboek is aangeschaft het boek van A. Lungwitz.

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

### IETS OVER SCHROEFDRAAD.

De daarstelling van den schroefdraad.

In het algemeen kunnen schroefdraden worden verkregen:

- 1e. door uit- of opsnijden;
- 2e. door gieting;
- 3e. door uitsmeden of uitwalsen;
- 4e. door vastsoldeeren der verheven schroefgaug.

Van al deze methodes is voor onze lezers slechts het snijden van den schroefdraad van belang, welke door middel van snij-ijzers uit de hand, of door snijblokken, geplaatst in draadsnijmachines verkregen wordt, en ten laatste de schroefdraad welke verkregen wordt op draaibanken, door middel van beitel of frais.

Het snijden van schroefdraden door middel van snij-ijzers, beperkt zich alleen tot het snijden van ronde en driehoekige schroefdraden.

Deze snijwerktuigen hebben het gemeenschappelijke, dat het verkrijgen van een schroefdraad bewerkstelligt wordt door een geharde stalen moer.

Het snij-ijzer voor kleine schroeven is van langwerpige vierkante vorm, welke aan één zijde steelvormig uitloopt. Het platte gedeelte is voorzien van een aantal gaten van verschillende grootte, welke allen een anderen schroefdraad snijden; de grootste dezer gaten zijn allen voorzien van twee of drie insnijdingen welke het uitgesneden metaal doorlaten, en tegelijk een meer snijdend vlak bieden.

De bout, welke gesneden moet worden, wordt aan de voorzijde eenigszins puntig gevijld en daarna in het passende gat gedraaid, waarbij men verplicht is, bij den aanvang eenigen druk uit te oefenen.

Na eenmaal heen en terug draaien is de schroefdraad gereed, en wil men een meer gladden of scherpen draad bekomen, dan is men verplicht ditzelfde in een kleiner gat te herhalen.

Voor schroeven van grootere doorsnede als vier mM zijn dergelijke snij-ijzers niet aan te bevelen, omdat bij een of twee maal heen en terug snijden geen voldoende diepe draad verkregen kan worden. De werking dezer snij-ijzers is in het geheel niet goed te noemen, omdat de schroefgang hierbij ingedrukt en opgestuikt wordt, zoodat een grooter doorsnede der bout ontstaat, hetgeen wij gewoonlijk bestempelen met de naam van opsnijden.

Een veel grooter aantal verschillende doorsneden kunnen bewerkt worden met het door ons allen gebruikt gewone snij-ijzer met uitwisselbare blokken.

Hetzelve bestaat hoofdzakelijk uit een raam, voorzien van handgrepen. In dit raam worden twee, drie, somwijlen meer, geharde snijblokken uit staal ingezet, welke door middel van stelschroeven op de juiste maat kunnen worden geplaatst.

Ieder blok is uitgesneden in den cirkel der verlangde schroefbout, in een hoek van  $30^{\circ}$  tot  $120^{\circ}$  en voorzien van schroefdraad, hetgeen als een gedeelte eener moer kan worden beschouwd.

Nieuwere draadsnij-ijzers, welke bijzonder voor zware schroeven en pijpen zijn geconstrueerd, bezitten uitwisselbare snijschijven van fraisvorm en bezitten voeringrollen voor het rechthouden der blokken.

Bij het aansnijden van den draad lette men er vooral op het snij-ijzer goed recht te plaatsen.

Gedurende het draadsnijden bestrijke men het te behandelen voorwerp met olie, zeepwater, of bij messing met was (ook is bij dit laatste een mengsel van talk en was aan te bevelen) en drage zorg dat dit zich gelijk met het gevormde snijzel kan verwijderen. Om een glad oppervlak van den schroefdraad te verkrijgen, zet men de snijblokken niet in eens te vast aan, want hierdoor ontstaat ligt een gescheurde of afgebroken draad, en in vele gevallen een kromme schroefbout.

Bijzonder bij snijblokken is het te vermijden hierop een bijzonderen druk uit te oefenen, waardoor in vele gevallen een dubbele gang ontstaat; evenzoo dient er op gelet te worden, dat bij een herplaatsing het snijblok goed op den afgelegden weg gesteld wordt.

Bij het draadsnijden kan men het groote voordeel constateeren, hetwelk een snij-ijzer boven een snijplaat bezit. Eerstgenoemde bezit een beter snijdend oppervlak, terwijl aan het uitgesneden ijzer een beter weg is aangegeven, en het aanzetten op die wijze kan geschieden, dat gevaar voor scheuren geheel is buitengesloten. De bij ieder snijblok behorende tap dient tot het draadsnijden der moeren.

Een tap is een stalen, geharde schroef van conisch cylindrischen vorm, die door doelmatig aangebrachte gleuven (meestal loodrecht, ook wel schroefvormig) snijvlakken op den cylinderwand vormt. Aan het einde is deze tap vierkant afgewerkt voor het plaatsen in een wringijzer.

De tappen zijn, wat bout en schroefdraad betreft, verdeeld in de volgende vier soorten:

1. Voorsnijder, 2. Nasnijder, 3. Grondsnijder, 4. Orgineel, normaal of meestertap.

Het doel der eerste drie tappen is aan hunne namen te ontleenen. De laatstgenoemde, in de practijk ook wel *rol* genaamd, dient voor het nasnijden

van snijblokken en onderscheiden zich door hunne scherpe schroefgang. De doelmatigste vorm bezitten de voorsnijtappen, waarbij de schroefdraad cilindrisch is aangebracht; zij loopt van af den kop conisch af, totdat op het einde de schroefdraad bijna geheel afgenomen is. Door drie of vier aangebrachte gleuven worden de snijkanten verkregen. De voorzijde van den tap werkt hierbij als ruimer en doet het gat der te tappen moer de juiste maat verkrijgen.

Met den voorsnijtap worden de schroefgangen zoover voorgesneden, dat de nasnijtap gemakkelijk grijpt, waarna de grondtap het werk zuiver en volmaakt aflevert.

Bij gewone moeren, waarvan het gat aan de onderzijde open is, wordt alleen de voorsnijtap gebruikt, daar deze geheel het gat doorloopt en den schroefdraad eveneens op maat snijdt. Alleen voor gaten welke blind zijn, d. w. z. die, waar de tap niet van 't begin tot 't eind kan doorgaan, is het noodzakelijk gebruik te maken van de drie hierboven genoemde tappen.

Dezelfde regelen welke bij draadsnijden gelden omtrent het recht plaatsen van het snij-ijzer, zijn ook op het gebruik der tap van toepassing; eveneens is het gebruik van olie, zeepwater enz. onontbeerlijk. Om het verwijderen van het afsnijsel te bevorderen, laat men slechts weinig van het cirkelvormig snijvlak staan, doch maakt het aan de achterzijde zooveel mogelijk arm.

Voor het indraaien van den tap bezigt men een wringijzer, dat naar omstandigheden met een of twee armen is vervaardigd; het laatstgenoemde echter het meest. Het gebruik van het wringijzer is precies dezelfde als die van het snij-ijzer, hierboven beschreven.

#### De draadsnijmachine.

Bovenstaande werktuigen worden voor hand- en krachtbedrijf ingericht. Bij fabrikanten van schroeven en moeren wordt uitsluitend met krachtbedrijf gewerkt. Het opsnijden van den draad kan hierbij op de volgende wijze plaats vinden:

- 1e. dat de bout of moer vastgezet wordt in een verschuifbaar support en vandaar bewerkt door in den spindelkop geplaatste snijblokken of tap;
- 2e. dat de bout of moer geplaatst wordt in een vast support, en de spindelkop, welke de tap of snijblokken vasthouden, verschuifbaar is;
- 3e. dat de te snijden bout of moer in den spindelkop geplaatst wordt, daarmede een draaiende beweging uitvoert en op die wijze naar de snelheid der gesneden schroefdraad de snijblokken of tap naar zich toe werkt. De snijblokken kunnen massief zijn, en bij éénen doorgang een zuiveren schroefdraad leveren; ook kunnen zij meervoudig geplaatst worden en eerst bij een herhaald snijden den schroefdraad gereed maken.

Schroefdraden in moeren worden met één gewone tap gesneden, welke echter aanmerkelijk langer is dan de gewone tap. Slechts bij moeren van groote afmetingen wordt op de machine van twee tappen gebruik gemaakt.

Onder de nieuwste draadsnijmachines worden de volgende het meest vermeldingswaardig geacht: Sellers, Oster en Borden machines.

De laatstgenoemde is wel de allernieuwste constructie en in den handel gebracht door de firma Peek & Co. te Amsterdam. Zij worden, wat bou-

tendraad betreft, geleverd voor het snijden van schroefdraad van  $\frac{1}{4}$  tot  $2\frac{1}{2}$  Eng. duim doorsnede en in vier verschillende grootten geleverd. Deze machines snijden draadstangen van onbegrensde lengte in één maal gereed. De snijblokken kunnen door middel van een hefboom excentrisch geopend en gesloten worden; daardoor is het terugdraaien van den schroefdraad uitgesloten, waarbij deze meestal beschadigd wordt. Onder de machine is tegelijk aangebracht een bewaarplaats voor olie of zeepwater, hetwelk als smeermiddel dienst doet. De met deze machine geleverde onderdeelen bestaan uit: Een compleet stel snijblokken; een rol (meestertap) en moerentap; een stel taphouders voor het inzetten der tappen; ramen voor de kleinere snijblokken, benevens de gereedschappen voor het vastzetten der blokken als platen, moersleutels enz.

Speciaal schroefsnijmachines bezitten een revolversupport, waardoor het mogelijk is, naast het schroefdraadsnijden, de machine te gebruiken voor het vervormen, afsteken, afdraaien enz. van andere voorwerpen.

#### De draaibank als schroefdraadsnijder.

Voor de vervaardiging van alle schroefdraden van de meest verschillende doorsneévormen, zoowel uit- als inwendig, bezitten wij in de Leispindel-supportdraaibank een onontbeerlijk hulpmiddel.

De draaibankconstructie met leispindel is zoowel geconstrueerd voor schroefdraadsnijden, als voor algemeene zaken.

Bij de speciale constructie is het mogelijk, de supportslede met de hand snel te verplaatsen, waarbij de ingestelde beitel steeds denzelfden weg volgt. Buitendien kunnen hierbij, door omschakeling van het differentialwerk, verschillende spoeden gesneden worden, zonder dat men andere wielen behoeft te plaatsen. Wanneer men gebruik maakt van de speciale wielen kan de spoed, welke gesneden wordt, zes- à achtmaal verhoogt worden. Slechts bij abnormalen schroefdraad wordt de toestand ingewikkeld.

De nieuwste leispindeldraaibank voor algemeen gebruik is door zijn uitrusting met verschillende apparaten een universal-metaalbewerkings-machine geworden, welke benevens het gewone rond- en vlakdraaien, ook draadsnijden, fraisen en andere werkzaamheden verricht.

Een eenvoudige leispindeldraaibank, bestaat uit: bed, lossen- en vasten kop, sledesupport en leispindel, benevens zijn toebehooren als: klauwplaat, spanplaat, centers, holle kop, twee brillen, een stel wisselwielen, en de noodige schroefslutels. Betere soorten zijn gewoonlijk uitgerust met een trekspindel of tandreep. De leispindel is uitschakelbaar en wordt alleen voor draadsnijden benut. Het mechanisme is echter zoo ingericht, dat met de inschakeling der trekspindel, de uitschakeling der leispindel gelijken tred houdt en omgekeerd. Dit schakelmechanisme is aan de wielplaat van het support aangebracht. Voor den lichten gang van het support is de slede zuiver vlak afgewerkt. Buitendien kunnen deze draaibanken nog worden voorzien van een speciale fraisinrichting, een revolverkop, een achterdraadsnij-inrichting, enz.; het laatste echter alleen als hulpwerktuig.

Het draaibankbed kan recht, d. w. z. vlak zijn, doch is in de meeste gevallen verkropt, hetgeen ons in de gelegenheid stelt, werkstukken van

grootere doorsnede als de afstand van bed tot center te kunnen afdraaien. In deze verkropping wordt, wanneer er geen gebruik van wordt gemaakt, een zoogenaamde brug geplaatst. Zware draaibanken van meer dan 300 mM centerhoogte, bezitten gewoonlijk een kast geheel onder vasten kop en de verkropping doorgaande; zij dient zoowel tot verhoogde standvastigheid der bank, als tot berging der gereedschappen.

De supportsleden bezit ingeschaafde groeven, tot bevestiging van groote werkstukken of den bril. Het support kan zoowel in dezelfde lijn als haaksch op de bank worden verplaatst; echter kan het in bijzondere gevallen ook schuin gesteld worden. (Verdraaibaar kruissupport).

De bedlengte der draaibanken is zeer verschillend en varieert gewoonlijk van 1—10 M.; er bestaan echter ook banken voor grooter afmeting.

Een draaibank voor draadsnijden met patronen (patronendraaibank) bezit gewoonlijk slechts den vasten kop, in welke zich de draaibankspindel radicaal verschuiven kan.

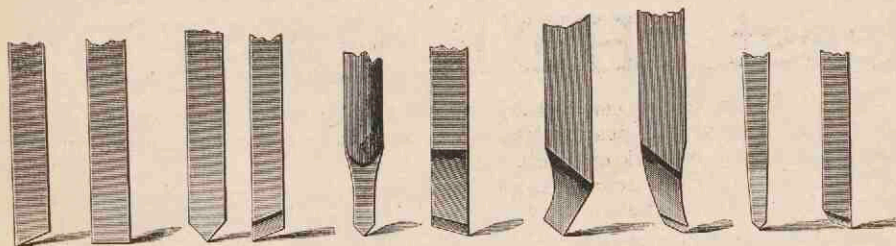
De daarstelling van den schroefdraad op de draaibank.

De daarstelling van den schoefdraad op een draaibank kan door middel der leispindel en overzetwielen, door patronen, en eindelijk door middel van draadbeitels uit de vrije hand geschieden.

Bij draadsnijden op de draaibank wordt het werkstuk tusschen de centers, in de klauwplaat of de spanplaat bevestigd. Het werkstuk draait hierbij rond, terwijl de beitel vast is ingespannen en de spoed snijdt, door de vereischte wielen aangegeven. Deze verschuiving van den beitel gaat uit van de draaibankspindel, welke wordt overgebracht door de wielen waarvan hierboven sprake is.

Bij groote en zeer lange binnendraden (moeren) wordt de draadsnijbeitel tusschen de centers gespannen, het werkstuk op het support bevestigd, en terwijl eerstgenoemde slechts een rondgaande beweging maakt, verschuift het werkstuk met de vereischte snelheid.

Het draadsnijden op de draaibank gaat als volgt: nadat de draadsnijbeitel is ingespannen en het raderwerk het vereischte aantal omdraaiingen maakt, laat men de bank loopen. De omdraaiingssnelheid is afhankelijk van het weerstandsvermogen van het werkstuk. Men laat den beitel niet te



Eenige modellen van draaibeitels.

diep ingrijpen, om afbreken te verhoeden. Heeft de beitel den geheelen weg afegelegd, dan draait men hem achterwaarts en brengt hem door terugdraaien van het support naar den aanvang der snede, om hetzelfde zóó lang

te herhalen tot de schoefdraad gereed is. Het is aanbevelingswaardig den stand der kruk waarmede de beitel tegen het werkstuk gedrukt wordt, met krijt te teekenen, opdat men bij een volgende snede zich overtuigen kan, hoeveel dieper de beitel zal snijden.

Bij het snijden van rechtsche schroefdraden beweegt zich het support van den lossen kop naar den vasten kop, terwijl voor het snijden van linksehe schroefdraden die beweging in omgekeerden zin moet plaatsvinden.

Hebben wij hiermede een klein overzicht gegeven over verschillende manieren van draadsnijden, wij zullen er later nog eens op terug komen. M.

## A d v e r t e n t i e n .

### 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.

### Kunsthoorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvage gratis.

## Photo „Dan Leno.”

Verkrijgbaar bij de Administratie van dit Blad, een uitnemend geslaagde Photo van bovengenoemden Hackneyhengst, gestationneerd te Winschoten, tegen den prijs van **f 1.50** per exemplaar, bij eene grootte van **11½** bij **16** cM., opgeplakt op zwaar carton; dubbele grootte à **f 3**. Voor abonné's verkrijgbaar respectievelijk à **f 1** en **f 2.50**, franco per post met inbegrip der verpakking **f 0.20** bovendien.

Mede verkrijgbaar bij den heer **WIJMA**, beambte aan de Dresseerschool te Groningen.

### Hoefsmeden en Eigenaars van Paarden

## leest „HET PAARD.”

Gij zult daarin vinden een volledig, oorspronkelijk overzicht van schier alles wat er op 't gebied van paardenfokkerij in ons land en van het voornaamste in het buitenland betrekking heeft.

Belangrijke opstellen over voeding, behandeling, extérieur en dressuur van het paard door specialiteiten voor ieder onderdeel geschreven!

**Abonnementsprijs per jaar:** Voor Nederland fr. p. p. **f 4.00**. Voor België fr. p. p. **f 4.40**. Voor Indië en het overige Buitennl. fr. p. p. **f 5.00**.

Hoofdredacteur-Uitgever: **A. W. HEIDEMA** te Groningen.

(Hoefsmeden zijn mede geschikt om agent voor „HET PAARD” te zijn; betreffende de voorwaarden gelieve men zich te richten tot den Uitgever te Groningen.)



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheiding.

Groote gouden Medaille.

Gediplom. Smidsvaktentoonstelling Nürnberg, Meissen, Leipzig, Trier.

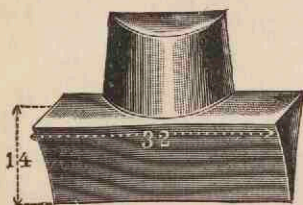
# Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.

ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen. Losse Stooten.

Prima kwaliteit.

Geen handelswaar.

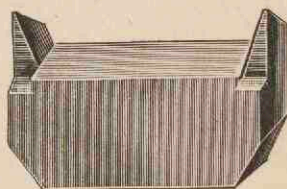


Origineel  
Döring-Steekgrepen

(losse Stooten). Uitwisselbaar (gaan niet verloren).  
Uitstekend in 't gebruik!

Sweetgrepen (Stooten).

Eenvoudig. — Practisch en billijk.



Gelieve een proef te nemen, het zal U klandisie bezorgen.



Philippi's  
Steek-



veerende  
Kalkoenen.



Steeds groote voorraad in den winter. Catalogus franco op aanvraag aan den Hoofdagent voor Nederland:

Het Technisch Bureau „Vulcan“, 81 Haarlemmerweg, Amsterdam.

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

## H.H. Smeden!

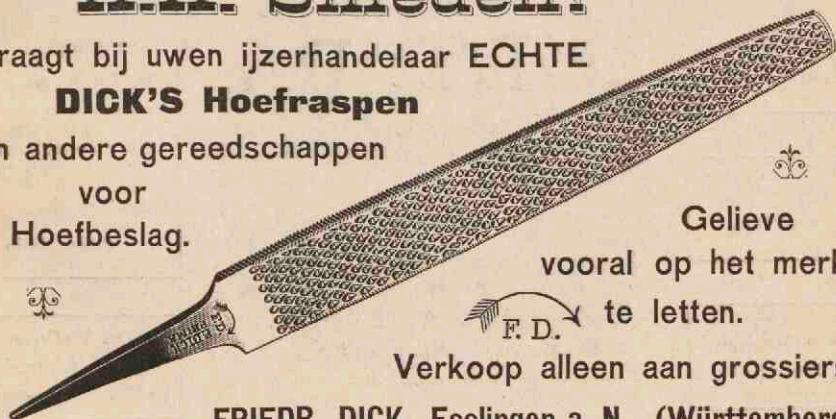
Vraagt bij uwen ijzerhandelaar ECHTE

**DICK'S Hoefraspen**

en andere gereedschappen

voor

Hoefbeslag.



Gelieve

vooral op het merk:

F. D. te letten.

Verkoop alleen aan grossiers!

FRIEDR. DICK, Esslingen a. N., (Württemberg).

Vertegenwoordiger: J. J. VAN MEEKREN, Amsterdam, Sarphatistraat 75.



# 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.

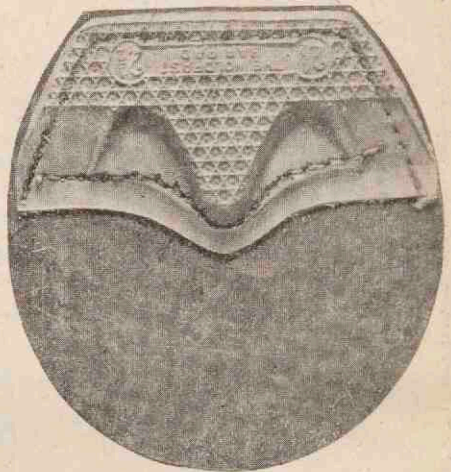
Beter en goedkooper dan Engelsche zolen. Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

*Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.*



Iedere zool die bij doelmattig 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.

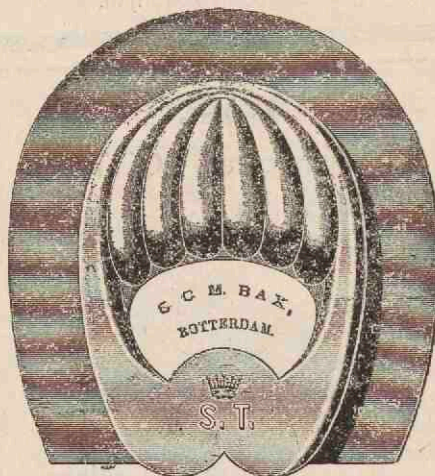
— Prijzen uiterst billijk. —

☞ 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.

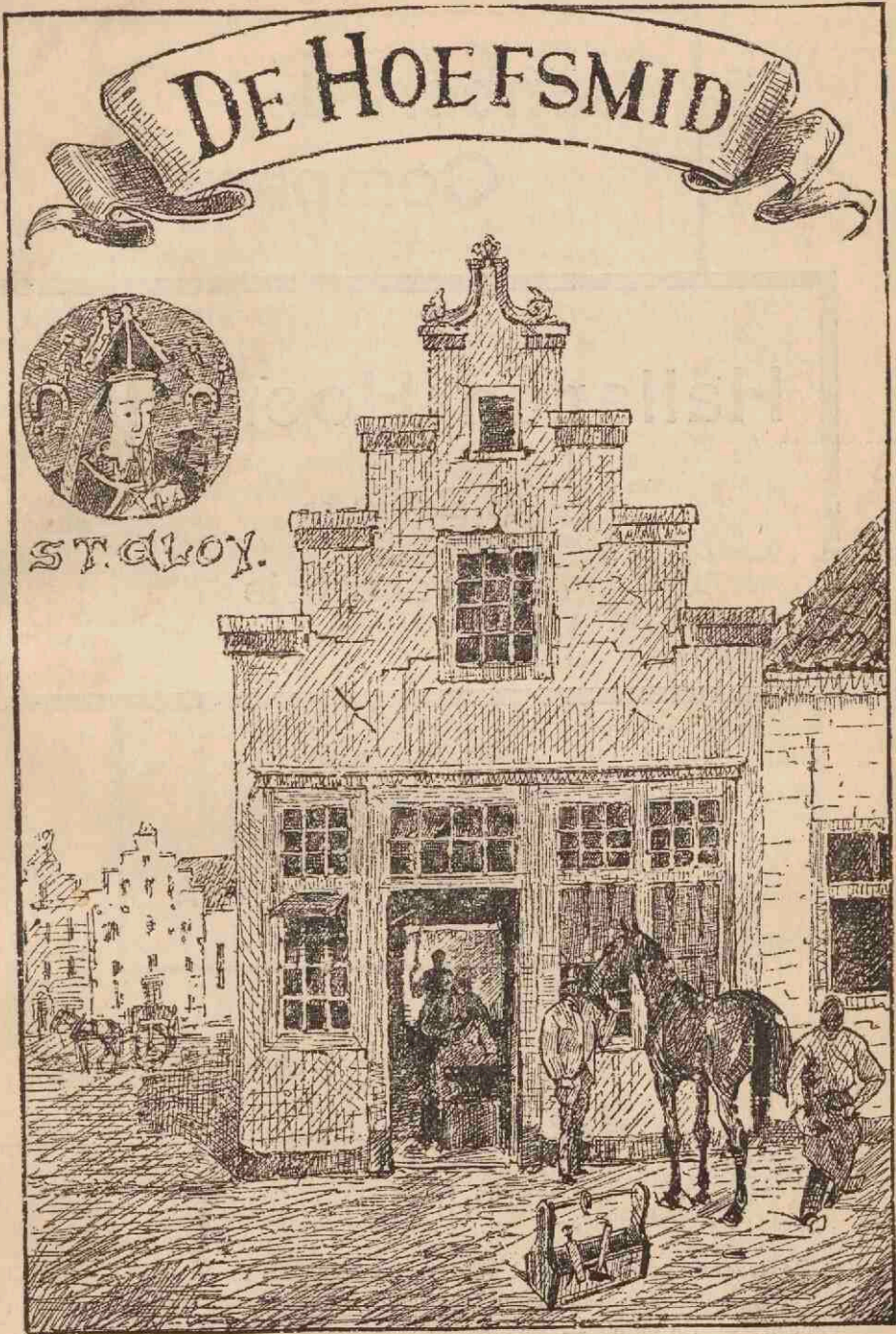
Schroeven en Stiften  
in alle modellen.



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.



**Lambert &  
Company.**

**Hallanan Hoefzolen**

de Beste en

de Goedkoopste

**Rotterdam,**

Wijnhaven 127.

---

**INHOUD.**

De tegenwoordige toestand van het hoefsmidsvak in Nederland. — Wat wij paardenhouders van onzen hoefsmid verlangen, en meenen te mogen eischen? — De opzet. — Ingezonden stukken. — Korte mededeelingen. — Persoverzicht. — Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag. — Briefwisseling. — Advertentiën.



## DE TEGENWOORDIGE TOESTAND VAN HET HOEFSMIDSVAK IN NEDERLAND.

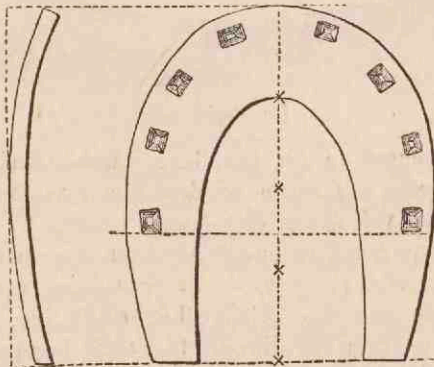
Het is van beteekenis dat een ambtenaar met zijne betrekking uit het oogpunt van bezoldiging, dienstdtijd enz. tevreden is, maar van nog meer beteekenis dat de uitoefening dier betrekking zoodanig geschiedt, dat de belanghebbenden, te wier behoefte het ambt is ingesteld, met den ambtenaar tevreden zijn, — met andere woorden dat de vervulling der betrekking op een deugdelijke wijze plaats vindt.

Wat te dien opzichte voor een ambtenaar moge gelden, geldt in nog sterkere mate voor iemand, die niet alleen het publiek ten dienste moet staan, doch tevens van hetzelfde publiek de bezoldiging der verleende diensten moet vorderen. Om een voorbeeld te noemen: het is van gewicht dat de leeraar aan een hoefsmidscursus met zijne bezoldiging enz. tevreden is, — van meer gewicht dat de leerlingen van het onderwijs veel profiteeren, — van nóg meer gewicht dat de leerlingen, na met goeden uitslag den cursus te hebben gevolgd, het hoefbeslag tot tevredenheid van de paardenhouders uitoefenen.

\*  
\* \*

Sedert 1887, toen vanwege het Ministerie van Oorlog voor het eerst een cursus in hoefbeslag voor niet-militairen werd gehouden, en wel op verzoek van de Hollandsche Maatschappij van Landbouw te Hoorn, is de kennis van het hoefbeslag bij de smeden hier te lande belangrijk toegenomen. Het was dan ook wel noodig. De aandacht werd er vooral aan geschonken in verband met de verbetering van den paardenstapel en den aankoop van voor de artillerie bestemde paarden in Nederland zelf.

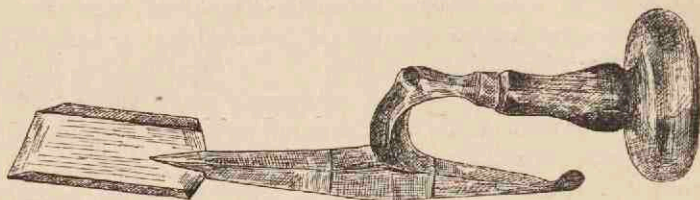
Vóór 1887 was het *ijzer met stampnagelgaten* algemeen in gebruik en



ook nog langen tijd daarna. In „Het Hoefsmidsvak in Nederland, in den „loop dezer eeuw, door J. B. H. Moubis”, geplaatst in de Januari- en in

de Februari-aflevering van „De Hoefsmid”, jaargang 1896, wordt door den Schrijver o.m. gezegd: „Enkel bij het Regiment Rijdende Artillerie werd „reeds vroeg een *ritsijzer* gebruikt; F. C. Hekmeijer, in zijn boekje over „hoefbeslag, 2e druk 1874, blz. 32, zegt dat dit ijzer reeds voor meer dan „30 jaren door hem, als paardenarts bij dat regiment dienende, was aangeprezen, en daar ook in gebruik is gebleven”. — Langzamerhand zijn de ritsijzers meer en meer in gebruik gekomen, vooral voor rij- en koetspaarden, maar toch ook reeds heel wat voor de werkpaarden. Het ritsijzer verdient wel de voorkeur boven een ijzer met stampnagelgaten, doch het laatste kan ook zeer bruikbaar zijn.

Vóór 1887 was ten platten lande algemeen, in de steden vrij veel het



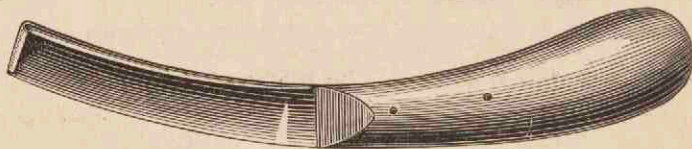
Veegmes.

*veegmes* in gebruik bij het besnijden van den hoof. Daarna is meer en meer het *veegmes* vervangen door de *houwkling* en den *kaphamer*. Aanvankelijk,



Scherpe houwkring.

toen er nog weinig houwkingen werden gebezigd, werden deze nog meereendeels uit oude sabels vervaardigd, maar tegenwoordig wordt daaraan niet meer gedacht en worden houwkingen bij 1000-tallen in de fabrieken vervaardigd. Naast de houwkring en den *kaphamer* werd de *renet* in gebruik

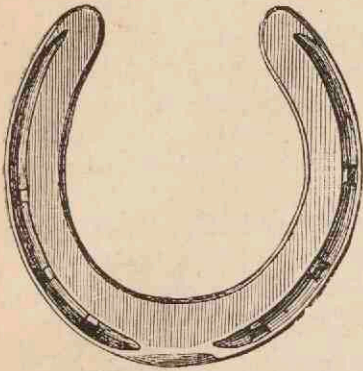


Rechtsche renet.

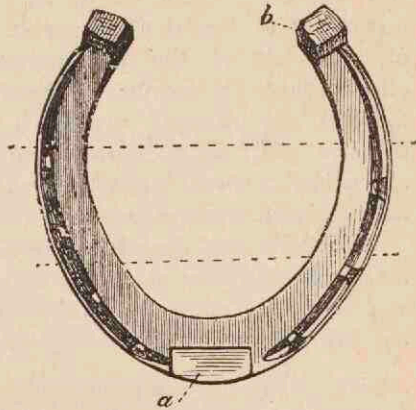
geteld, welk instrument in die gevallen, waarbij slechts weinig van den hoof behoef te worden afgenomen en deze niet extra hard is, het eenige is, dat bij het besnijden van den hoof gebezigd wordt.

De vervanging van het ijzer met stampgaten door het ritsijzer moge een geringe verbetering zijn geweest, — de vervanging van het *veegmes* door *houwkling* en *renet* was een belangrijke verbetering. Door het *veegmes* toch werden toon en verzenen dikwerf te weinig ingekort, de zijgedeelten, de zool en de straal in den regel te veel bewerkt, terwijl de werkzaamheden voor den hoefsmid bovendien er gemakkelijker en korter van duur door zijn geworden.

Vóór 1887 trof men in de meeste smederijen geen afzonderlijke voor- en achterijzers aan, tegenwoordig is zulks wel het geval en weet bijna ieder



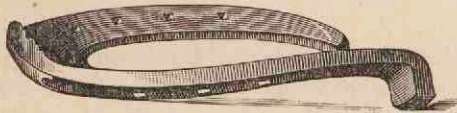
Rechter voorijzer, van onderen gezien, tevens ritsijzer.



Linker achterijzer met stoot en kalkoen. a. stoot; b. kalkoen.

hoefsmid het verschil in bouw tusschen den voor- en den achterhoef en past in verband hiermede het voorschrift toe, dat het ijzer passend voor den hoef moet zijn.

Vóór 1887 was het ongeveer regel, dat wanneer een hoefijzer met de grondvlakte op het aambeeld werd gelegd, alleen de binnenrand op het aambeeld rustte. Hierbij wordt verondersteld dat de kalkoenen, die vrij wel aan ieder ijzer werden aangebracht, buiten het aambeeldvlak uitstaken.



Een slecht gericht, zoogenaamd op zijn kant staand ijzer.

Bezag men de bovenvlakte van het ijzer, zoo was die geheel in overeenstemming met de ondervlakte en derhalve in plaats van bol dus hol. — Tegenwoordig weten de meeste hoefsmeden, dat het ijzer vlak dient te zijn en dat de bovenvlakte dient te bestaan uit een draagvlakte en een afhellende vlakte.

Vóór 1887 werd door tal van smeden het ijzer zóó warm gepast, dat het eigenlijke besnijden van den hoef haast achterwege had kunnen blijven. Als reactie op dat te heete passen, is een streven gevolgd om het koud beslag ingevoerd te krijgen. De tegenwoordige hoefsmeden weten meeren-deels dat zwartwarm passen de voorkeur verdient, alsmede waarom zulks het geval is.

Vóór 1887 was het regel, dat de wand na het onderslaan van het ijzer over de geheele vlakte werd beraspt. Tegenwoordig is het gelukkig een zeldzaamheid geworden als men dergelijke met schuine en kruislings verloopende raspstreepen voorziene hoeven kan opmerken. De meeste hoefsmeden weten thans, dat de dek- of glazuurlaag van den wand bewaard

dient te blijven en dat hoogstens het deel der wandvlakte beneden de nieten gelegen met de rasp en vijl eenigszins mag worden bijgewerkt. Er zijn nog wel gevallen, dat de smid, wetende in strijd met de leer van het hoefbeslag te handelen, de geheele wandvlakte met rasp en vijl min of meer bewerkt en hen over het geheel een glad voorkomen geeft; dit geschiedt namelijk dikwerf bij handelspaarden, waar de hoef steeds zooveel mogelijk een normaal voorkomen moet worden gegeven: de buitenvlakte derhalve glad, de hoef voldoende groot, de zool uitgehold en de straal alleen van de doode stukken en van de over de zijdelingsche straalgroeven heen stekende stukken ontdaan.

Vóór 1887 werd door den hoefsmid zelden bij het beslag voldoende rekening gehouden met den stand en den gang van het paard. Later is daar van lieverlede meer de aandacht aan geschonken, maar ook tegenwoordig nog blijft er in dit opzicht vrij wat te wenschen over.

Tien à twintig jaar terugziende moet dankbaar worden erkend, dat het hoefsmidsvak in ontwikkeling beslist belangrijk is vooruitgegaan, maar toch blijft nog volkomen waar wat de heer Moubis reeds in 1896 op blz. 27 in „De Hoefsmid” schreef: „Men zij indachtig dat men nog verder moet; eerst „volkomen zal het doel worden bereikt, wanneer in de naaste toekomst ook „voor de opleiding tot burgersmid hoefsmidscholen zullen bestaan, 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”.

(In de Januari-aflevering zal worden beantwoord de vraag: *Is de tegenwoordige regeling voor de opleiding der hoefsmiden in Nederland voldoende te achten ten opzichte van den stand der verkregen ontwikkeling?*).

---

#### WAT WIJ PAARDENHOUDERS VAN ONZEN HOEFSMID VERLANGEN, EN MEENEN TE MOGEN EISCHEN?

*Niet*, dat hij, om moeder de vrouw ter wille te zijn, een nieuwe plaat zonder fout in 't fornuis kan leggen, — *niet*, dat hij het slot waarin klein Jantje, speelsch als 't ventje is, de baard van den sleutel afdraaide weer „gangs” kan brengen, — *niet* dat hij een Collings-patent-as repareeren of een nieuwe krullentang voor Marietje's haartooi kan smeden, en *niet*, dat hij, uitverkoren tot bondsrijwielhersteller van den A. N. W. B., onze fiets uit elkaar te peuteren, op te knappen en te „moffelen” weet.

Het is ons bovendien onverschillig, of hij als *hoefsmid* zijn vrijen tijd besteedt aan weervoorspellen, aan vrijage met Aafke, aan het „uit porren” gaan van vroeg opstaan willende visschers, het „belezen” van zieken of 't vangen van vinken.

Maar *wèl* verlangen wij van hem, dat hij in zijn werkuren als hoefsmid ons een deugdelijk ijzer kan smeden, een hoef besnijden en het ijzer onder weet te plaatsens zooals 't behoort; en, indien hij zich de eer toekent de vak kennis van *hoefsmid* te bezitten en zulks verkondigt op het uit de smidse prijkend uithangbord of door het aannemen van 't beslag onzer paarden, dan *mogen* we ook *eischen* dat hij zulks *goed* doet.

De paardenhouder, die zelf op de hoogte is of meent te zijn van het beslag, dat zijn paard hebben zal, bestelt de ijzers zooals *hij* ze wil, laat de hoef besnijden zooals *hij* zulks verlangt; — in dit geval treedt dus op den voorgrond de kunde van den smid een ijzer *op aanwijzing* te kunnen smeden, een hoef te besnijden als *aangegeven* wordt; de volle verantwoordelijkheid voor het al dan niet passen, van de al of niet behoorlijke zwaarte v. h. ijzer, berust dan bij den paardenhouder en *niet* bij den smid; deze blijft slechts aansprakelijk voor het smeden en het hanteeren van houw-  
kling, renet en rasp.

Edoch, hoeveel werkelijk wetende paardenhouders zijn er? — Niet veel — en waar de paardenhouder zelf *niet* weet wat soort ijzer zijn paard toekomt, en *waarom* een bepaald ijzer en geen ander gebruikt moet worden voor *dat* speciale paard in verband met den staat zijner voeten, stand der beenen, en den arbeid dien het verrichten moet, daar eischen we, en mogen we eischen van den hoefsmid, dat hij onder volle eigen verantwoordelijkheid, berustend op kennis en ervaring, te werk gaat en naast smeedkunde blijken geeft van een uitgebreide kennis van den paardenhoef niet alleen, maar ook van de gangen en de spierwerking van het paard dat hij „nieuwe schoenen” geven zal. En is hij *werkelijk* hoefsmid, dan is telkens 't leggen van een doelmatig beslag, vooral bij abnormale hoeven, een zelfvoldoening voor den kunstenaar.

Kunstenaar — is in dit geval niet te veel gezegd! Ieder die maar een beetje weet hoe door het beslag de deugdzaamheid van een paard voor zijn werk staat of valt, en dat dit paardenwerk in de laatste jaren een groot gebied beheerscht, — dat in elke afdeeling van dit gebied ieder paard weer eigenaardig individueele eischen stelt, — zal van harte gaarne erkennen dat het hoefsmeden een *kunst* is. —

Of is er geen verschil tusschen het ijzer van een renpaard en dat van een zwaar werkpaard, dat van een jachtpaard en van een ezel, dat van een rijpaard en van een tuigpaard, tusschen ijzers waarmee een hengst gemonsterd zal worden en die van den vigelante-klepper, tusschen het beslag voor een hoef met lage verzenen en een knolhoef en een volhoef, enz., te veel om op te sommen. Al die soorten kennen, het *waarom* ervan weten en dit kunnen aflezen op ieder paard voor datzelfde paard, *is* kunst!

En toch — toch zien we nog maar al te veel smeden, op dorpen en in steden, zich belasten met hoefbeslag, terwijl bij al de kundigheid in grof-  
fijn- en rijwiel-smederij die ze wellicht bezitten, zij zoo goed als niets van hoefsmederij afweten — en zie *dat* moest niet wezen.

Ik weet wel, op een dorp kan een smid van hoefsmeden *alleen* niet bestaan, dat is dáár bijvak en de soort paarden die hij beslaat loopt niet te ver uiteen. — Niemand zal dan ook eischen hij zijn heele smederij laat



varen, om enkel en alleen hoefsmid te worden. Doch in de steden, op groote dorpen en in de centra van paardenfokkerijen, dààr moest iedere hoefsmid, die zich zoo noemt, het ook *zijn*.  
D.

---

### DE OPZET.

De veearts Schumann te Grimma heeft in de December-aflevering van „Der Hufschmied” een uitvoerig artikel over den opzet geschreven, met vermelding van de daaromtrent in den loop der tijden verkondigde meeningen, en eindigt met de hiernaar samengestelde uitspraak:

„De opzet dient aanwezig te zijn aan alle voorijzers en niet bij ijzers voor „achterhoeven met goeden stand der achterbeenen, — op het midden van „het ijzer te beginnen en niet sterker te zijn dan de halve ijzerdikte, hoewel „deze graad wordt verhoogd alnaarmate de hoof spitser is. Voorijzers met „kalkoenen of verdikte takken hebben een eenigszins langeren en sterkeren „opzet noodig dan de overige, terwijl bij die graadbepaling vóór alles rekening „moet worden gehouden met de wijze van afslijting van het oude ijzer. „Meestal is de buitentoonwand het sterkst afgesleten, soms het midden, „slechts bij uitzondering den binnen-toonwand. Een flinke opzet is noodig „bij bokhoeven, bij aanstootende of strompelende paarden en bij zulke met „pees- of gewrichtsaandoeningen, als peesverkorting, hazehak, spat en over- „hoef, — en kan tot het herstel van aandoeningen aan de buigpezen, de „sesambeenderen, de onderste banden der sesambeenderen, de achterste „kroongewrichtsbanden, aan de slijmbeurs van het straalbeen of aan het „straalbeen zelf bijdragen.

„Het nut van den opzet bestaat daarin dat hij het rollen van de lichaams- „last over den toon vergemakkelijkt en derhalve de pezen ontlast, — dat „hij het struikelen voorkomt en zoowel aan het paard als aan den ruiter „een gevoel van zekerheid verschaft, dat hij den stoot, bij het neerkomen „van de lichaamslast op het been, en de afslijting van het ijzer tevens, „minder erg doet zijn, en dat hij aan het ijzer een vorm geeft, die over- „eenkomt met de natuurlijke afslijting van den onbeslagen hoof. Ook aan „de veulenhoeven dient de aangelooopen opzet bij het besnijden niet te „worden opgeheven.

\* \* \*

Mede een voorstander van den opzet aan het voorijzer zijnde, komt het mij nuttig voor om het bovenstaande in „De Hoefsmid” over te nemen. Als mijne persoonlijke ervaring wensch ik er aan toe te voegen, dat een opzet voor het paard in het algemeen gemak oplevert, behalve bij zulke die gevoelig zijn in den toon, b.v. bij knolhoef of hoornzuil. Zeer nuttig acht ik den opzet bij plathoeven, indien de wand voldoende sterk is.

Wat het achterijzer aangaat, kan een opzet nuttig worden geacht bij paarden, die de achterijzers te gauw in den toon doorslijten, terwijl het ijzer bovendien er vaster door ligt.

Het nadeel van den opzet is bekend; het paard rust niet op het geheele

ijzer, zoodat het steunvlak op den bodem wat kleiner is dan bij een ijzer zonder opzet en de stand derhalve wat minder vast.

Ten slotte zij nog opgemerkt dat bij modelijzers een opzet gewoonlijk achterwege wordt gelaten, ook door hen die een opzet waardeeren; een model-ijzer moet echter ook met de eischen der praktijk in overeenstemming zijn.

Groningen, Inrichting voor hoefbeslag.

D. F. Stuivenberg.

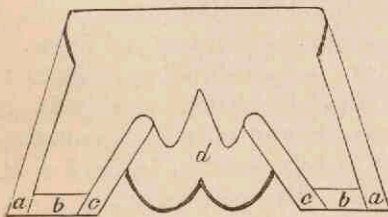
## INGEZONDEN STUKKEN.

### AAN DE REDACTIE VAN „DE HOEFSMID”.

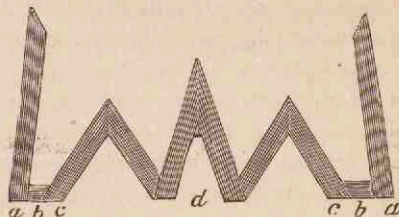
Verleen mij nog een plaats in uw orgaan, ten einde enkele opmerkingen te maken, betreffende de taak van de steunsels en den straal, in verband met het hoefmechanisme.

Het is een vrij algemeen erkend feit, dat de proeven tot vaststelling van de mechanische veranderingen aan den hoef zeer verschillende resultaten hebben opgeleverd, welke bovendien dikwijls met elkander in tegenspraak waren. Dit is ook niet te verwonderen, omdat men hier te maken heeft met enkele millimeters of gedeelten van millimeters. Nog meer is zulks het geval met de verklaring, waarop het mechanisme is gebaseerd, op welke wijze deze veranderingen bij de belasting tot stand komen. Dit wordt immers door Lungwitz zelf ook toegegeven.

De overigens vernuftig uitgedachte toestelletjes zijn eensdeels onvolkomen en onbetrouwbaar om die veranderingen te controleeren of te meten, en ten anderen geven zij weinig opheldering van de wijze waarop die tot stand komen. Men kan daarom die bellengeschiedenis gewoonweg voor ons doel laten rusten, daar immers de drukwerking tegen den straal in uw laatste beschrijving niet beantwoordt aan eenige natuurlijke belasting en tegendrukking \*); daarom is ook de gevolgtrekking niet juist. Bij de op natuurlijke



a. hoornwand. b. hoornzool. c. steunsel.  
d. hoornstraal.



a. hoornwand. b. hoornzool. c. steunsel.  
d. hoornstraal.

wijze tot stand komende drukking van boven, en tegendrukking van onder, neem ik niet aan dat *c* (zie figuur) aan het bovineinde naar buiten wijkt, maar dit wel het geval is aan het ondereinde. Daar zit 'm juist „des Pudels Kern”. Mij dunkt dat de richting, de stand der steunsels, reeds aangeeft, dat de drukwerking van den last de bovineinden der steunsels naar elkander

\*) Naar onze meening is zulks natuurlijk wel het geval. Red.

toe moet brengen \*\*). Verandert die richting der steunsels (c), zooals zulks bij den ingekrompen hoof kan ontstaan, dan zal bij de belasting het boveinde der steunsels naar buiten kunnen gaan, en het ondereinde binnenwaarts.

Lang niet alle schrijvers volgen dan ook de verklaring van Lungwitz, en geven eigen uitlegging van deze zaak. De oude quaestie van het mechanisme of van de elasticiteit blijft nog steeds een nog niet afgesloten vraagstuk. Het zou voor den hoefsmid niet van belang ontbloot zijn eens melding te maken van die lange rij van schrijvers en onderzoekers, te beginnen met Bracy-Clark, betreffende hun inzichten over het hoefmechanisme. — Nu kan men zich een autoriteit kiezen, dien men volgen wil, op wiens gezag men aanneemt, en zoo blijkt uit uw artikel in afl. 11, dat de uwe Lungwitz is. Zeker is deze geen slechte mentor; maar het bewijs, dat hij alleen de ware leer verkondigt, is er niet, en wordt ook niet algemeen gedeeld. — Gij weet thans hoe ik denk over de werking van den straal, van het straal-kussen en de hoefkraakbeenderen, en ook van de steunsels. Welnu, dan moet gij ook weten, dat wanneer ik, met mijne zienswijze over de werking der steunsels, uwe verklaring of die van L. volgde, zal moeten aannemen dat de hoof aan den verzendraagrand onder de belasting zal vernauwen. Ik zou de eerste niet zijn om die inkrimping aan te nemen.

Vooralsnog zal ik dien draai niet nemen, gedachtig aan de door mij gemaakte doorsneden van volkomen normale hoeven, waarvan de figuren in uw laatste aflevering \*) goede afbeeldingen zijn, en die mij sterkten in mijn meening over de hoofdtak der steunsels.

Dat deze steunsels mede ten doel hebben een goeden hoefvorm te behouden, ook om den hoof van normale wijdte te doen blijven, en daarbij het bovenmatig inkrimpen en bovenmatig uitzetten van den hoof tegen te gaan, ben ik met u geheel eens; zulks volgt, dunkt me, uit de taak die ik hun toe ken, en had door mij in „Het Hoefbeslag” breder kunnen worden omschreven. — Het doet u genoeg dat ik betreffende de werking van den straal (zie afl. 11) eenige toenadering gaf. Zulks is ook mijn meening, maar niet opgevat in dien zin dat de straal bij de belasting en bodemdrukking, als wig tusschen de steunsels, direct, of wel door zijdelingsche drukking van de kraakbeenderen tegen den wand, indirect de uitzetting doet ontstaan; maar zoo opgevat dat de straal als elastisch, stootbrekend lichaam, aan de drukking van den bodem onderworpen, aan de steunsels de gelegenheid geeft, gedreven door dezelfde belasting van boven, hunne taak te volbrengen. Bij verschrompeling van den hoornstraal worden de steunsels daarin verhinderd. Waarvan is die inkrimping van den straal het gevolg? De straal moet op den bodem komen, moet functionneeren, d. i. tegen den bodem worden gedrukt. Alleen daardoor behoudt hij zijn omvang, zijn grootte, zijn vorm, zijn qualiteit. Houdt die steun tegen den

\*\*\*) De hoof zet het krachtigst uit als de straal den bodem raakt en tevens van boven goed wordt belast. Als nu daarbij de boveinden der steunsels elkander dienovereenkomstig gingen naderen, zou de vleeschstraal van alle zijden in de knel komen. Dit komt ons nog altijd niet juist voor. *Red.*

\*) Duidelijkheidshalve thans opnieuw geplaatst. *Red.*

bodem op, dan atrophieert hij, dan krimpt het straalkussen in, de kraakbeenderen hiermede innig verbonden volgen die inkrumping, en de geheele hoof vernauwt van lieverlede aan de verzenen. Dezelfde verschijnselen treden ook op wanneer de steunsels worden verzwakt, weggesneden, of wanneer de wand op mechanische wijze wordt belemmerd zich aan den verzendraagrand te kunnen uitzetten, door een ondoelmatig beslag of wel ook door zijbeenen (zie „Het Hoefbeslag”, 4e druk, resp. blz. 114 en 118).

Op de verwijding aan den kroonrand van den hoof zal de straaldrukking wel niet veel meer invloed uitoefenen, dan dat een goed ontwikkelde elastische straal een behoorlijk doortreden van de koot bevordert.

Utrecht, November 1905.

Moubis.

## KORTE MEDEDEELINGEN.

— **John's schoorsteen- en ventilatiekappen.** De maatschappij op aandelen van J. A. John te Ilversgehoven b. Erfurt deelt ons hierover het volgende mede:

Deze kappen zijn algemeen bekend; zelden heeft zich een speciaal artikel zoo snel verbreid als juist deze kap. Nog geen 10 jaren geleden werd met de invoering ervan begonnen en reeds treft men de John's kap niet alleen in Duitschland, doch ook in alle andere rijken aan. Het productiecijfer 230,000 is sinds lang overschreden en het is zeker, dat dit artikel een groote toekomst zal hebben.

De John's schoorsteenkapen beoogen niet alleen het vermeerderde „trekken” in schoorsteenen en ventilatiekanalen en daardoor een beter verbranden van brandstoffen en eene vermindering van roestvorming, *bovendien* wordt de schadelijke invloed van wind en zonnewarmte op schoorsteenen eene gunstige gemaakt, daar iedere stoornis in het „trekken” en de terugslag van rook en benauwde damp wordt verhinderd. Het indringen van regen en atmosferische neerslag wordt voorkomen, wat aan het metselwerk ten goede komt en te snelle afkoeling van het inwendige der schoorsteenen belet.

De kappen worden in vier soorten geleverd, en voor ronde of hoekige schoorsteenopeningen op maat afgezonden. Zij worden vervaardigd uit gegalvaniseerd ijzeren platen, met sterk smeedijzer en beslag.

De firma *J. A. John te Ilversgehofen* b. Erfurt levert onder volle garantie voor duurzame goede werking.

— **Inrichting voor hoofbeslag te Groningen.** De leerlingen J. Leutscher van Zuidhorn, Bussemaker te Sleen en Boelkens te Uithuizermeeden volgen thans een cursus aan voornoemde inrichting, terwijl met ingang Januari '06 M. Köller te Weiwerd wordt toegelaten. Leutscher vertrekt 20 Jan. a.s. en wordt dan opgevolgd door D. de Vries te Ezinge. Bussemaker en Boelkens vertrekken resp. half Maart en begin April, waarvoor met ingang Mei in de plaats komen N. Bakker te Zuurdijk, E. de Jong te Oostwold en R. Smit te Eelde.

— **De balk van een ondergelegd balkijzer** moet niet geheel tegen den straal aansluiten als de hoof is opgenomen; er dient zooveel ruimte tusschen den balk en het ijzer te zijn als een mes dikte ongeveer. Zoodra het paard op den hoof rust, zullen straal en balk elkaar dan vrijwel aanraken. In beweging, en vooral in draf en galop, zal op het oogenblik dat het paard op den hoof rust, de straal niet onbelangrijk door den balk worden ingedrukt.

Wanneer het balkijzer eenigen tijd heeft ondergelegen, ziet men dat straal en balk van lieverlede gelijkmatiger aansluiten en dat er in den straal op de plaats van den balk een groeve is ontstaan.

Naar onze ervaring geeft een balk van het pas ondergelegde ijzer, die bij den opgeheven hoof tegen den straal aansluit, wel degelijk gevaar voor het optreden van kreupelheid, vooral wanneer het dier spoedig na het beslaan in een snellen gang dienst moet doen.

— **Steenkolen.** Het regenachtige weer en de vele mist der laatste dagen bracht veel vertraging in de verscheping van kolen uit Duitschland. Het syndicaat zorgt niet voldoende voor geregelde aflading in de havens. Het productie-vermogen bedraagt nog altijd 200.000 ton en meer. Voor Nederland zijn nog vele orders niet uitgevoerd. De scheepsvrachten zijn tegenwoordig vast en hoog, doch de schippers moeten wel wat lang op het laden wachten.

— **IJzer.** De markt te Glasgow blijft willig met goeden handel.

(N. R. C.)

---

## P E R S O E R Z I C H T.

---

Uit: „Friesch Weekblad.”

— Uitslag Cursus-Hoefbeslag, gehouden te Heerenveen van Juli—December 1905.

Aan den Cursus werd door 15 leerlingen deelgenomen. De theoretische lessen werden door allen tegelijk bijgewoond, terwijl de practische lessen over twee dagen (8 en 7 personen) verdeeld werden. De uitslag is geweest, dat aan de twaalf volgende personen het diploma werd uitgereikt:

G. Tadema van Gorredijk, H. Feenstra van Rijs, J. v. d. Werf van Heerenveen, K. Kuiper van Akkrum, F. de Vos van Oldeberkoop, A. v. Dijk van Warns, A. Bouma van Oosterzee, J. Moris van Bakhuizen, G. Bijlsma van Balk, K. Boersema van Wolvega, H. Smedes van Surhuisterveen, J. Jansma van Hemrik.

---

## Mededeelingen over het smidsvak, vallende buiten het hoefbeslag.

---

### OVER DE BEHANDELING VAN WERKTUIGSTAAL.

Er zijn twee oorzaken welke gebrekkig of onvoldoend bruikbaar gereedschap opleveren en wel: òf de keus der staalsoort en hardtegraad, voor het daaruit te vervaardigen gereedschap, is verkeerd geweest, òf het staal werd

bij de bewerking door een niet vakkundige behandeling bedorven, en daardoor voor het doel onbruikbaar gemaakt.

Ten einde een en ander te voorkomen, willen wij onze lezers in korte trekken den juisten weg aanwijzen om het werktuigstaal het meest productief te behandelen.

Een der gewichtigste punten is het verwarmen bij het smeden en harden. Hierin toch schuilt meestal de groote fout.

Bij het verwarmen van het staal voor het smeden, moet in de eerste plaats op den toestand van het vuur gelet worden. Dit mag niet uit versche steenkool bestaan, doch deze moeten eerst zoover zijn uitgebrand, dat alle vluchtige zwaveldeelen daaruit verbrand zijn, waardoor wordt voorkomen, dat zich op de oppervlakte van het staal zwavel-ijzer vormt, hetwelk scheuren bij het smeden en harden veroorzaakt, en ook weeke plaatsen in het staal doet ontstaan. Verder moet het verwarmen in een niet al te heet vuur, zoo langzaam mogelijk en onder voortdurend draaien geschieden, en alle oververhitting absoluut vermeden worden. Zware en dikke stukken moeten bij het smeden zoowel als bij het harden zorgvuldig door en door verwarmd worden. Is het binnenste niet zoo warm als het buitenste, dan heeft dit altijd scheuring tengevolge. Ook is het stuiken van staal sterk af te keuren, en bij ieder werkstuk, die afmeting van staal te kiezen, dat de grootste doorsnede zonder stuiken verkregen kan worden. Bij het uitsmeden van snijkanten, moet er op gerekend worden, dat deze door herhaalde verwarming veel geleden hebben, en dus door vijl, beitel of andere bewerking kunnen verwijderd worden. Ook is het niet aan te bevelen, werktuigstaal op een droge, sneldraaiende amarilsteen te slijpen; ook hierdoor ontstaat een warmte, welke voor staal verdervend werkt. Is het gereedschap klaar gesmeed, dan is het in ieder geval raadzaam dit uit te gloeien, door het langzaam gelijkmatig donkerrood warm te maken, en het onder droge kolenasch, zaagsel of iets dergelijks bedolven, koud te laten worden. Door dit uitgloeien voorkomt men het scheuren tijdens de harding, want spanningen ontstaan bij het smeden, en ook die, welke het staal reeds heeft opgedaan bij de bewerking aan de fabriek, zullen zich door dit proces neutraliseeren. De smeedhitte is in de meeste gevallen lichtkersrood, doch richt zich in vele gevallen naar de hardtegraad van het staal, en zal bij zeer hard staal het donkerroode niet mogen overschrijden.

Het verwarmen voor het harden van gereedschap eischt dezelfde, ja nog meer oplettendheid, als bij het smeden; zoo mogelijk zal het staal hierbij in houtskool verwarmd worden; indien dit niet mogelijk is zal men daarvoor een goed uitgebrand kolenvuur gebruiken, om dezelfde redenen als hierboven reeds werd vermeld. Tevens zal men zorg dragen, dat het vuur niet hol is, d.w.z. de versche windstroom zal het staal niet direct raken, want hierdoor oxydeert het en verhit bijgevolg een hoeveelheid der koolstof, hetgeen hetzelfde beteekent, dat het minder hardingsvermogen bezit, 't geen voor de practijk als een der grootste factoren mag beschouwd worden.

Is de juiste warmtegraad bereikt, dan late men het staal nog eenige oogenblikken rustig liggen, nadat de wind reeds is afgesloten; hierdoor bereikt men een door en door gelijke temperatuur. De hardingstempera-

tuur richt zich zooals wij reeds vermeldden naar de staalsoort, of liever gezegd naar het koolstofgehalte, en het is dus een onloochenbaar feit, dat waar men het staal te heet maakt, deze koolstof verbrandt, en met deze koolstof de kracht van het staal. Het water waarin gehard wordt zal een temperatuur bezitten niet beneden  $20^{\circ} \text{C} = 16^{\circ} \text{R}$ . Het intensievere harding kan men verhoogen, door aan het water van 2 tot 3% keukenzout, blaauwzure kali, of salpeterzuur toe te voegen.

Het ligt heden niet in onze bedoeling alle wijzen van harding afzonderlijk te bespreken, en wij willen ons daarom bij enkele voorname punten bepalen. Voor stootend gereedschap als beitels enz., waarbij slechts de snede gehard wordt, dompele men deze laatste kersrood in het water, totdat zij donker bruin is, daarna fixeert men deze houding in de lucht, d.w.z. men laat het staal door zijn inwendige warmte aanloopen, varieerende van geel tot blauw, waarna men het volstandig in het water afkoelt. Rustig belaste gereedschappen koelt men direct geheel af, waarna men ze opnieuw verwarmt om de gewenschte stabiliteit aan het gereedschap te geven. Wij zullen onze lezers later uitvoeriger uitleggen waarom een en ander zoo moet geschieden.

A.

### Briefwisseling.

— Ingekomen postwissels van de heeren: *J. A. de Graaff* te S. voor afl. I en II 6e jaarg. f 0.50 en van *P. Butler* te B. voor 4e kwart. f 0.75.

### Advertentiën.



Alom bekend, 235,000 reeds geplaatst: over de geheele wereld verspreid; H.H. Lezers, die nog niet met ons in relatie staan en welke aan een werkelijk courant en veel gevraagd, gemakkelijk te verkopen artikel gelegen is, verzoeken wij, ons hun adres op te geven, opdat wij hen onze wederverkoopsofferte en voordeligste condities doen toekomen.

**Mij. op Aandeelen J. A. JOHN,**  
Ilversgehofen 23 bij Erfurt (Duitsland).

### Engelsche veerkrachtige



**HOEFZOLEN** voor paarden met gebrekkige en gevoelige hoeven.

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

**CIRCUAIRES** op

franco aanvage bij:

**W. A. H. van HORSEN, Utrecht.**

### Kunsthorn, voor Hoefbeslag,

verkrijgbaar in de chemicaliën- en drogerijen-handel van

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

*Prijscouranten* voor HH. veeartsen en hoefsmeden op aanvraag gratis.



Beste en meest beproefde beslag.

Hoogste onderscheiding.

Groote gouden Medaille.

Gediplom. Smidsvaktoonstelling Nürnberg, Meissen, Leipzig, Trier.

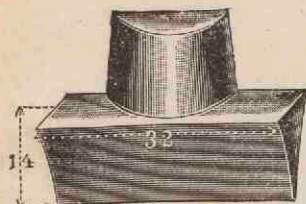
# Branscheid & Philippi - Remscheid, Rijnland.

ALLE SOORTEN van

Schroef- en Insteekkalkoenen. Losse Stooten.

Prima kwaliteit.

Geen handelswaar.

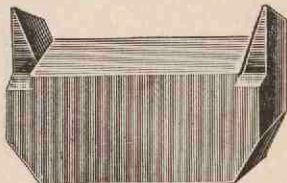


Origineel  
Döring-Steekgrepen

(losse Stooten). Uitwisselbaar (gaan niet verloren). Uitstekend in 't gebruik!

Sweetgrepen (Stooten).

Eenvoudig. — Practisch en billijk.



Gelieve een proef te nemen, het zal U klandisie bezorgen.



Philippi's  
Steek-



veerende  
Kalkoenen.



Steeds groote voorraad in den winter. Catalogus franco op aanvraag aan den Hoofdagent voor Nederland:

Het Technisch Bureau „Vulcan”, 81 Haarlemmerweg, Amsterdam.

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

## H.H. Smeden!

Vraagt bij uwen ijzerhandelaar **ECHTE**

**DICK'S Hoefraspen**

en andere gereedschappen

voor

Hoefbeslag.



Gelieve

vooral op het merk:

te letten.



Verkoop alleen aan grossiers!

**FRIEDR. DICK, Esslingen a. N., (Württemberg).**

Vertegenwoordiger: J. J. VAN MEEKREN, Amsterdam, Sarphatistraat 75.



# 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.

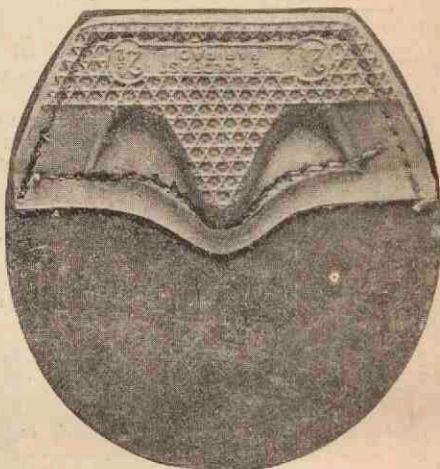
Stevig geplakt en opgenaaid op best sterk leder.

Iedere zool voorzien van Garantiestempel van niet los te laten.

*Men vrage Prijscourant met de verschillende maten.*



Iedere zool die bij doelmattig 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.

Kunsthorn.  
enz., enz.

Las- of Welbladen om ijzer en staal te wellen. Las-poeder.

Pneumatiek- of Luchtdrukzool  
in 8 verschillende maten voorradig.







