

TEN GELEIDE BIJ DE ZESDE AFLEVERING VAN DEEL II

Deze aflevering omvat in de eerste hoofdparagrafen (L 1, c.m. 4) de meer gangbare metaalbewerkersterminologie van smid, loodgieter en koperslager en in de vijfde en laatste hoofdparagraaf de meer specialistische of meer specifieke vakterminologieën van de kachelsmid, de smid van wielbeslag, de spijkersmid c.q. de maker van bouten, de hoefsmid, de pompesmid, de loodgieter en zinkbewerker (specifiek), de koperslager (specifiek), de klokkengieter, de (toren)uurwerkmaker en de horlogemaker (enkele vaktermen en een verwijzende alfabetische woordenlijst) en overige specialismen als goudsmid, zilversmid, vergulder, slotenmaker, speldenmaker, geweermaker en kopergieter (alleen verwijzende alfabetische woordenlijsten).

Over wat er verplaatst wordt naar WBD dl. III (Algemene Woordenschat) leze men het Ten Geleide bij WBD dl. II, afl. 1.

Bij het presenteren hiervan bekruipt ons, zoals bij het presenteren van de vorige afleveringen, een gevoel van bescheidenheid; zoveel is er over veel van deze onderwerpen geschreven en zo weinig hebben wij in het korte tijdsbestek dat ons gegeven is in ons onderzoek kunnen betrekken, zoveel meer ook hadden wij bij de zegsliden willen navragen; de tijd daarvoor ontbreekt echter. Wij hebben dan ook niet nagelaten onze twijfels duidelijk uit te drukken in de toelichtingen bij de lemmata.

De vragenlijsten over de niet-agrarische vakterminologie zijn vanaf 1 augustus 1971 door drs. P.H. Vos opgesteld; de vragenlijsten van vóór die datum zijn door anderen samengesteld.

Aan de terminologie van de smid (inclusief specialismen als kachelsmid, smid voor wielbeslag, spijkersmid etc., de hoefsmid (de pompesmid) werd in april 1970 een uitgebreide vragenlijst (N 33) gewijd. De maker is ons niet bekend, evenmin als degene die de afbeeldingen tekende. Veel dank zijn wij verschuldigd aan J.A.C.M. Kuijpers die een doctorale scriptie schreef over de vakterminologie waarin hij het toen, d.m.v. de vragenlijst verzamelde materiaal een eerste ordening gaf. Dhr. Kuijpers vulde zelf ook menig vragenlijst in bij diverse bejaarde smeden.

Redacteur Vos vulde zelf de volgende vragenlijsten in: voor Vlijmen (K 147; in 1975; zegsman J.v.d. Weegenberg) en Gemert (L 207; 1970 - 1971; zegsliden P. Verhagen, dhr. Hendriks en P.v.d. Crommenacker). In Waalwijk (K 141) noteerde redacteur Vos bij smid en hoefsmid Piet van der Mee op 28 maart 1972 een aantal vaktermen van de smid voor wielbeslag.

Een door redacteur Vos ontworpen vragenlijst over de vakterminologie van de loodgieter (N 64; sanitaire voorzieningen, installeren van pompen, dakbedekking, goten en afvoerpijpen) werd in december 1973 verzonden. Petro Vos vervaardigde de tekeningen daarvoor. Afd. IV van deze vragenlijst ging voornamelijk over de dakdekker (zink, lood, leien, mastiek; incl. goten en afvoerpijpen). Deze terminologie zal opgenomen worden in een toekomstige aflevering over huizenbouw.

Redacteur Vos vulde zelf de volgende vragenlijsten in: Voor St.-Oedenrode en Son (L 200 - 202; zegsman J.v.d. Weydeven) en Gemert (L 207; zegsman P.v.d. Crommenacker; deze leende de redactie tevens wat vakliteratuur over de loodgieter). Helaas waren er zeer weinig inzendingen, nl. voor Roosendaal (K 174) en Waalre (L 257). Diverse vragen uit deze vragenlijst waren identiek met vragen uit de door redacteur

Vos ontworpen vragenlijst over de vakterminologie van de koperslager en bliklager (N 66; vaak inclusief het maken van pompen) die in 1973 ontstond. Petro Vos vervaardigde de tekeningen daarvoor.

Bij het opstellen van de ontwerp vragenlijst werd o.a. gebruik gemaakt van de kandidaatsscriptie van A.O. Kolle over de koperslagersterminologie in Midden-Limburg en van gegevens die de Limburgse zegslieden P. Clephas (Venray) en H. Kömhoff (Meijel) redacteur Vos in een aantal gesprekken verschaften.

Aan de hand van de definitieve vragenlijst ondervroeg redacteur Vos zelf zegslieden uit St.-Oedenrode en Son (L 200 - 202; J.v.d. Weydeven) en Leende (L 262; J.v. Dijk). Helaas waren er ook voor deze vragenlijst zeer weinig inzendingen, nl. voor Roosendaal (K 174), Oirschot (K 187) en Veldhoven (L 255).

De vakterminologie van de scharenslijper (vragenlijst N 43) is niet opgenomen. De ondervraagde respondenten waren rondtrekkende lieden die geen duidelijk localiseerbaar Brabants dialect spraken.

Het dialectmateriaal voor diverse hierboven genoemde specialismen is voor een groot gedeelte uit de hierboven genoemde vragenlijsten afkomstig. Er zijn echter enkele uitzonderingen.

Voor het gedeelte dat gaat over de vakterminologie van de klokkengieter hebben wij slechts een ontwerp vragenlijst (in kaartenbak) en geen definitieve vragenlijst gemaakt omdat dit bedrijf slechts op twee plaatsen in ons werkgebied wordt uitgeoefend en we de zegslieden dus gemakkelijk zelf konden ondervragen.

Uitgangspunt was voor de redactie in eerste instantie de kandidaatsscriptie die A.H.M. Grosfeld in 1966 maakte over de klokkengietersterminologie in Aarle-Rixtel (L 205 - 206) en Asten (L 263) die echter praktisch geen dialectuitspraak bevatte.

Daarom werd op 30 juni 1989 contact gezocht met de bekende campanoloog dr. A. Lehr, tot 1 juli 1991 directeur van Koninklijke Eijsbouts Klokkengieterij en Fabriek van Torenuurwerken te Asten en thans nog uitsluitend werkzaam als conservator-directeur van het Nationaal Beiaardmuseum en directeur van Museum Asten. Voor een „curriculum vitae” raadplege men: *Als myn geluyt sal woerden gehoort, bibliografie van dr. André Lehr over de periode 1946 - 1988*, uitgegeven door Koninklijke Eijsbouts Klokkengieterij en Fabriek van Torenuurwerken BV, bij gelegenheid van het 40-jarig dienstjubileum van Dr. André Lehr, druk: Drukkerij Mennen Asten bv, Asten 1988.

Dr. A. Lehr zegde onmiddellijk enthousiast zijn steun toe aan het tot stand komen van dit gedeelte van het woordenboek, bracht correcties aan in de kandidaatsscriptie van Grosfeld, verschaft de redactie de nodige vakliteratuur, gaf ons op 18 augustus 1989 een rondleiding door de klokkengieterij waar op dat moment een gieting plaatsvond en bracht ons in contact met oudere vaklieden uit Asten en de heer J.J. Wijnen, exportmanager en directeur van de Koninklijke Klokkengieterij Petit & Fritsen BV (anno 1660) te Aarle-Rixtel.

De Koninklijke Klokkengieterij Petit & Fritsen bestaat vanaf 1660; in 1786 verhuisde het bedrijf van Someren naar Aarle-Rixtel en is daar sindsdien altijd gevestigd gebleven. Koninklijke Eijsbouts Klokkengieterij en Fabriek van Torenuurwerken is opgericht in 1872 in Asten en is daar steeds op dezelfde plek (Driehoekstraat) gebleven. Het bedrijf in Aarle-Rixtel vervaardigt luidklokken, beiaarden (handbespeeld carillon), automatische klokkenspelen, studieklavieren, staalkonstrukties, elektrische luidapparatuur, mechanismen en computergestuurde speelwerken; verdere activiteiten zijn: restauraties, service en onderhoud. Het bedrijf in Asten vervaardigt klokken, beiaarden, kunstgietwerk (bronzen beelden bijv.), torenuurwer-

ken, mechanische en computergestuurde speelwerken, constructies voor luidklokken, beiaarden enz.

Op 22 september 1989 werden de volgende Astense vaklieden door Vos ondervraagd aan de hand van een niet gepubliceerde vragenlijst:

– Harrie Mennen, geboren (2 april 1905) en woonachtig te Asten die vanaf 1923 tot aan zijn pensionering op de klokkengieterij werkzaam was en dialect spreekt.

– Louis Loomans, geboren (7 november 1925) en woonachtig te Asten die vanaf 1953 tot 1978 op de klokkengieterij werkzaam was en dialect spreekt.

Het codenummer van deze zegslieden is L 263.

Op 20 oktober 1989 bezocht redacteur Vos de klokkengieterij te Aarle-Rixtel. De heer J.J. Wijnen verschafte ons de nodige informatie, literatuur en adressen van oudere vaklieden en beloofde ons illustratiemateriaal voor de woordenboek-aflevering.

Spoedig daarna (31 oktober 1989) werden de volgende vaklieden door Vos ondervraagd:

– Gijs Spierings, geboren (1939) en woonachtig te Beek en Donk (L 204 - 204a) die vanaf 1958 op de klokkengieterij werkt en dialect spreekt, waarschijnlijk beïnvloed door de standaardtaal.

– Piet van Berlo, geboren in Liessel (1916), maar met een vader uit Beek en Donk (L 204 - 204a) en een moeder uit Lieshout (L 203) zodat hij een dialect spreekt dat zowel Beek en Donks als Lieshouts genoemd kan worden en die vanaf 1947 tot aan zijn pensionering op de klokkengieterij werkte.

Aan de codenummers L 204 - 204a kan men dus de eerste zegsman herkennen; aan de codenummers L 203, 204, 204a de tweede.

Soms geeft Grosfeld duidelijk aan dat iets alleen in Aarle-Rixtel (L 205, 206) of in Asten (L 263) gezegd wordt. Als dat naar het inzicht van de redactie juist is, worden bij de opgave van Grosfeld in de woordenboekaflevering één of meer codenummers gegeven. Is er onzekerheid waarvoor de opgave geldt, dan worden geen codenummers gegeven maar worden alleen de opgave en eventuele omschrijving vermeld. De zegslieden waren goed op de hoogte van het praktische vorm- en gietproces, maar minder in de meer theoretische aspecten van het vak (b.v. ontwerpen van klokken, stemmen).

In België waren volgens de campanoloog J. Sergeys uit Leuven, zelf afkomstig uit een oude klokkengietersfamilie, geen vlaamssprekende vaklieden op dit gebied meer te vinden.

Op 23 oktober 1991 werd aan dr.A. Lehr gevraagd de kopij te corrigeren en mee te werken aan de selectie van de foto's die door beide bedrijven voor deze paragraaf ter beschikking werden gesteld. Zeer spoedig daarna had hij de correctie gereed en volgde een bespreking. Dr.A. Lehr maakte bovendien de korte omschrijvingen bij de lemmata van par. -.5.8.2., -.5.8.3. en -.5.8.4. Wij danken dr.A. Lehr bijzonder voor zijn deskundige en enthousiaste medewerking aan deze paragrafen.

In de toelichtingen bij de klokkengietersterminologie werden veel teksten van dr.A. Lehr geciteerd. Zie in dat verband de afkortingen Lehr, Lehr (Lb), Van Assumburg, Standaard Encyclopedie en Kalender Eijsbouts 1981. Dr.A. Lehr merkt i.v.m. deze terminologie op dat veel termen niet specifiek voor de klokkengieterij zijn, maar voor de brons- en ijzergieterij in het algemeen. Over de oude klokkengieterijen bestaat volgens hem nogal wat eigentijdse literatuur; ook zijn oude rekeningen een interessante bron. Een bezoek aan het Nationaal Beiaardmuseum wordt ten zeerste aanbevolen.

Incidenteel worden in de toelichtingen vertalingen gegeven (vooral bij citaten uit Kuyper). Dit is uiteraard slechts een zeer beperkte keuze uit een zeer rijke bron; de duitstalige literatuur b.v. is zeer rijk aan allerlei klokkenkundige termen, merkte dr.A. Lehr op.

De redactie heeft gedacht dit Noordbrabants specialisme zeer ruime aandacht te moeten geven, temeer omdat beide bedrijven een wereldwijde vermaardheid genieten.

Voor de beroepen als (toren)uurwerkmaker en horlogemaker (par. -5.9.) werden geen vragenlijsten vervaardigd. Wij geven dus weer wat wij toevallig verzameld hadden of verwijzen zonder betekenisomschrijving naar vaktermen in dialectwoordenboeken. Zie voor het kleine aantal vaktermen van de (toren)uurwerkmaker uit Nuenen (L 235) de toelichtingen aan het begin van par. -5.9.1. Dr.A. Lehr merkt i.v.m. de torenuurwerken op: „De ouderwetse raderuurwerken worden sinds de jaren zestig niet meer gemaakt. Bedrijven die dat deden en sindsdien op meer moderne apparatuur (moederklokken en thans computers) zijn overgestapt zijn niet alleen Eijsbouts doch ook Van de Kerkhof in Aarle-Rixtel”. Wat betreft de vakterminologie van de horlogemaker volstaan wij met een „verwijzende alfabetische woordenlijst” (par. -5.9.2.).

Ook voor de „overige specialismen” (par. -5.10.) volstaan wij met vijf verwijzende woordenlijsten.

De redactie hoopt de lezer hiermee toch een instrument voor verdere exploratie in handen gegeven te hebben.

Hieronder wordt een overzicht gegeven van de paragrafering van de 4e groep van niet-agrarische vakterminologieën, geplaatst in het algemene kader. Omdat op de terminologie van de houtbewerking nog een aantal voorbereidende bewerkingen moesten worden toegepast door student-assistenten en personeel van het Administratief Centrum te Bergeijk (een werkplaats van de WSW) en omdat de terminologie van de metaalbewerking aanvankelijk was gereserveerd voor studenten in het kader van hun doctorale studie, was drs.P.H. Vos genoodzaakt eerst de 6e groep van niet-agrarische vakterminologieën (afl. 5) te publiceren, waardoor de logische volgorde natuurlijk wel werd doorbroken. Het leek echter niet opportuun afl. 5 zolang te laten liggen tot de voorafgaande paragrafen waren uitgewerkt tot afleveringen. Wij vragen de lezer begrip voor dit kleine ongemak. Met deze aflevering wordt dus de eerste leemte opgevuld. Omdat de paginanummering van alle afleveringen van deel II doorloopt, moeten we deze dus nr. 6 noemen. Hier volgt de paragrafering:

1. Groepsterminologieën
- 1.1. Vakterminologieën
- 1.2. Niet door beroep of bedrijf gebonden terminologieën
- 1.1.1. De boerderij
- 1.1.2. Niet-agrarische vakterminologie
- 1.1.2.1. Beroepen in verband met levensmiddelen (afl. 1 en 2)
- 1.1.2.2. Lederbewerkende of -verwerkende beroepen (afl. 3)
- 1.1.2.3. Textielbewerkende of -verwerkende beroepen (afl. 4)
- 1.1.2.4. *Metaalbewerkende of -verwerkende beroepen* (afl. 6)
- 1.1.2.4.0. *Algemeen*
- 1.1.2.4.1. t.e.m. 1.1.2.4.4.
(De meer gangbare metaalbewerkersterminologie van smid, loodgieter en koperslager)

- 1.1.2.4.5. *Specialiteiten (meer specialistisch of specifiek)*
- 1.1.2.4.5. 1. *Kachelsmid*
 2. *Smid voor wielbeslag*
 3. *Spijkersmid/maker van bouten*
 4. *Hoefsmid*
 5. *Pompesmid (koperslager/loodgieter)*
 6. *Loodgieter/zinkwerker (overige vaktermen)*
 7. *Koperslager (overige vaktermen)*
 8. *Klokkengieter*
 9. *Enkele vaktermen van de (toren)uurwerkmaker en de horlogemaker*
 10. *Overige specialismen (verwijzende alfabetische woordenlijsten)*
- 1.1.2.5. Houtbewerkende of -verwerkende beroepen (afl. in voorbereiding)
- 1.1.2.6. Andere stoffen bewerkende of verwerkende beroepen (afl. 5: kaarsenmaker, sigarenmaker, pottenbakker en diamantbewerker)

Over de problemen i.v.m. paragrafering van een aflevering spraken wij vroeger al uitgebreid (zie het Ten Geleide van WBD dl. II, afl. 3 en 4).

Voor informatie over het gebruik van het Woordenboek van de Brabantse Dialecten (bewerkt gebied, met name de codenummers van de plaatsen, het materiaal, de wijze van bewerking van het materiaal en de bouw van het woordenboek) wordt verwezen naar: Dr. A. Weijnen en Dr. Jan van Bakel, *Voorlopige inleiding op het Woordenboek van de Brabantse dialecten*, Assen 1967.

Het materiaal dat verwerkt wordt in deze aflevering werd reeds gedeeltelijk genoemd in de Voorlopige Inleiding (p. 23 - 27) en kan op de volgende wijze gerubriceerd worden (toegevoegd is de afkorting of korte aanduiding waarmee in het woordenboek naar het betreffende materiaal verwezen wordt):

1. *Dialectmateriaal dat ingezameld werd door middel van schriftelijke ondervraging:*
- | | |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Goossens | Enquêtes van J. Goossens, mondeling en schriftelijk; vragenlijsten zijn gepubliceerd o.a. in: Dr. J. Goossens, <i>Semantische vraagstukken uit de taal van het landbouwbedrijf in Belgisch-Limburg</i> , 2 dln., Antwerpen 1963, deel 1 pag. 231 v.v. Prof. dr. J. Goossens stelde de NCDN in de gelegenheid zijn gehele materiaal voor haar woordenboeken te kopiëren. |
| N 33; N 64; N 66 | Hiermee worden de Nijmeegse vragenlijsten over de smid (33), de loodgieter (64) en de koperslager (66) bedoeld die reeds elders in dit „Ten Geleide” werden genoemd. Onder de bronvermelding N 33 wordt ook het dialectmateriaal (i.v.m. de terminologie van de smid voor wielbeslag) weergegeven dat redacteur P.H. Vos in 1972 te Waalwijk (K 141) optekende in gesprek met P. van der Mee, smid en hoefsmid te Waalwijk. |
| Pa | Woordmateriaal, bijeengebracht uit de protocollen van de vragenlijsten van de Dialectencommissie van de Koninklijke Nederlandse Akademie van Wetenschappen. |

RND schappen te Amsterdam. Aangegeven wordt het nummer van de vragenlijst en dat van de vraag. Enquêtes van de *Reeks Nederlandse Dialectatlassen* onder redactie van E. Blancquaert en W. Pée.

2. *Dialectmateriaal dat geput werd uit andere bronnen:*

A. gepubliceerde bronnen:

- De Bont A.P. de Bont, *Dialekt van Kempenland, Vocabularium*, Assen 1958 - 1960. Waar De Bont dialectmateriaal geeft uit andere plaatsen dan Oerle (L 224) wordt in het woordenboek een codenummer toegevoegd.
- Corn. Jozef Cornelissen, *Idioticon van het Antwerpsch Dialect, Bijvoegsel*, Turnhout 1936 - 1939.
- Corn. Vervl. P.Jozef Cornelissen en J.B. Vervliet, *Idioticon van het Antwerpsch Dialect enz.*, Gent 1899 - 1903.
- Corn. Vervl.A. P.Jozef Cornelissen en J.B. Vervliet, *Idioticon van het Antwerpsch Dialect, Aanhangsel*, Gent 1906.
- Van Dam 22, 23 en 24 Zie de literatuurlijst in verband met de semantische toelichtingen. Deze artikelen worden soms als bron van vakterminologie gebruikt.
- Elemans J.H.E. Elemans, *Woord en wereld van de boer, een monografie over het dialect van Huisseling*, dissertatie Nijmegen 1958, Utrecht/Antwerpen 1958.
- Goemans Dr.Leo Goemans, *Leuvensch Taaleigen, Woordenboek*, Kon. VI. Ac. voor Taal- en Letterkunde, Reeks VI, nr. 59, Brussel/Tongeren 1936 (dl. I) en 1954 (dl. II en III).
- Goossenaerts Dr.J. Goossenaerts, *De taal van en om het landbouwbedrijf in het Noordwesten van de Kempen enz.*, Kon. VI. Ac. voor Taal- en Letterkunde, Reeks VI, nr. 76, Gent 1956 - 1958. Archivalia hieruit worden niet geciteerd.
- Jacob W.G.J.A. Jacob, *Het dialect van Grave*, dissertatie Utrecht 1937, 's-Hertogenbosch 1937.
- Jamar H. Jamar, *Hoefsmederij*; in: Jaarboek VII (1954), *Nationale Commissie voor Folklore, Vlaamse afdeling Documentaire folkloristische films* (blz. 51 - 70), blz. 63 - 70. De gegevens gelden voor de Kempen. Het artikel staat op p. 63 - 70; op p. 52 stond nog een woordenlijstje van termen uit het artikel.
- Schuermans Zie de literatuurlijst in verband met de semantische toelichtingen. Dit woordenboek wordt incidenteel als bron van vakterminologie gebruikt.
- Tuerlinckx J.F. Tuerlinckx, *Bijdrage tot een Hagelandsch Idioticon*, Gent 1886.

B. ongepubliceerde bronnen:

Archief Van Ginneken Frans Vermeulen, *Aantekeningen over het West-Brabants, in het bijzonder het dialect van Oudenbosch*;

- verder ander materiaal uit verschillende West-Noordbrabantse plaatsen; alles te zamen Archief Van Ginneken 253, berustend bij de NCDN. De afkorting in de voorlopige Inleiding (p. 27) is: AG.
- Van Bakel J. van Bakel, *Klokkenmakerstermen (uurwerkmakerstermen)*, handschrift, vaktermen opgetekend (rond 1960?) bij Karel van Engeland die geboren is in 1878 te Nuenen (L 235) en zijn vak uitoefende van 1892 - 1916.
- Ceusters Jacqueline Ceusters, *Landbouwtermen opgetekend te Halle (Brabant) en omgeving*, lic.verh. Leuven 1972. Indien geen codenummers worden gegeven, geldt de opgave voor alle ondervraagde plaatsen. Het gaat om de plaatsen Anderlecht (O 178), Alseberg (P 199), Beert-Bellingen (O 285), Buizingen (O 287), Dworp (O 289), Halle (O 286), Huizingen (O 288), Lembeek (O 290), Linkebeek (P 125), Lot (O 255), St.-Genesius-Rode (P 198) en St.-Pieters-Leeuw (O 250).
- Elst Alfons Elst, *Landbouwtermen opgetekend te Meerle en omgeving*, lic.verh. Leuven 1970. Indien geen codenummers worden gegeven, geldt de opgave voor alle ondervraagde plaatsen. Het gaat om de plaatsen Meerle (K 191), Meer (K 192), Minderhout (K 193), Loenhout (K 205), Hoogstraten (K 207), Wortel (K 208), Wernhout (K 190a), Rijsbergen (K 180), Ulvenhout (K 179b), Chaam (K 181), Baarle-Nassau (K 195) en Baarle-Hertog (K 195a).
- hs. Etten K 176 Anoniem, *West-Noordbrabants idioticon*, hs. van de NCDN, 4 cahiers; gegevens gelden voor genoemde plaats.
- Follet Erik Follet, *De vakterminologie van de wagenmaker in de Denderstreek en aangrenzend Brabant*, lic.verh. Gent 1981 - 1982. Bevat wat betreft het werkterrein van het WBD dialectmateriaal voor de volgende plaatsen: Buggenhout (I 273), Peizegem (O 69a), Essene (O 154), Teralfene (O 155), St.-Katherina-Lombeek (O 156), Pamel (O 158), Kester (O 243) en Beert (O 285).
- Fourie R. Fourie, *De landbouwterminologie in Outgaarden en omgeving*, lic.verh. Leuven 1954. De afkorting in de Voorlopige Inleiding is: Fourie P 154. Wij behandelen het materiaal niet als enquêtemateriaal maar als monografisch materiaal (dus geen bronvermelding bovenaan).
- Grosfeld A.H.M. Grosfeld, *De terminologie in de Brabantse klokkengieterijen*, kand.scriptie Nijmegen 1966. De nummering der pagina's is door de redactie vastgesteld. De tekst is door dr.A. Lehr (campanoloog) en door de redactie gecorrigeerd en aangevuld. De geci-

teerde omschrijvingen bij de vaktermen zijn meestal afkomstig uit het alfabetisch register. Het paginanummer verwijst naar het tekstgedeelte.

Van Hoof

L. van Hoof, *Proeve van een dialect-geografische verhandeling over landbouwtermen in het Noord-Oosten van de Antwerpse Kempen en het strodekkersbedrijf te Mol*, lic.verh. Leuven 1949. Het gaat om de plaatsen St.-Lenaarts (K 209), Oostmalle (K 231), Oud-Turnhout (K 238), Retie (K 241), Kasterlee (K 273), Desiel (K 275), Mol (K 276), Balen (K 277), Geel (K 307), Westerloo (K 310), Meerhout (K 312), Olmen (K 313), Oostham (K 315) en Tessenderloo (K 353).

Jacobs

Maurice Jacobs, *Landbouwtermen opgetekend te Grimbergen en omgeving*, lic.verh. Leuven 1969. Indien geen codenummers worden gegeven, geldt de opgave voor alle ondervraagde plaatsen. Het gaat om de plaatsen Wolvertem (O 70), Meise (O 74), Wemmel (O 165), Nieuwenrode (P 1), Humbeek (P 2), Beigem (P 3), Grimbergen (P 4), Epegem (P 8), Vilvoorde (P 10), Strombeek-Bever (P 59), Nederoverheembeek (P 60), Machelen (P 61) en Diegem (P 62).

Meulemans

F. Meulemans, *De woordenschat van het landbouwbedrijf in Korbeek-Dijle en omgeving*, lic.verh. Leuven 1972. Indien geen codenummers worden gegeven geldt de opgave voor alle ondervraagde plaatsen. Het gaat om de plaatsen Korbeek-Dijle (P 82), Oud-Heverlee (P 83), St.-Joris-Weert (P 130), Huldenberg (P 131), St.-Agatha-Rode (P 132), Overijse (P 133), Ottenburg (P 135), Blanden (P 136) en Haasrode (P 137a).

hs Renders L 226

W. Renders, aantekeningen over het dialect van Woensel bij Eindhoven, op fiches; eigendom van drs.J. Renders. Het materiaal dateert uit het begin van de eeuw.

Schrevens

G. Schrevens, *Bijdrage tot de studie van de boerenwoordenschat van Kessel-Lo (Brabant)*, lic.verh. Brussel 1956. De afkorting in de Voorlopige Inleiding is: Schrevens P 86.

Vanduffel

F. Vanduffel, *Landbouwtermen opgetekend te Kortenberg en omgeving*, lic.verh. Leuven 1971. Indien geen codenummers worden gegeven, geldt de opgave voor alle ondervraagde plaatsen. Het gaat om de plaatsen Diegem (P 62), St.-Stevens-Woluwe (P 66), Sterrebeek (P 72), Winksele (P 75), Kortenberg (P 76), Meerbeek (P 78), Leefdaal (P 81), Hoeilaart (P 126), Tervuren (P 127), Neerijse (P 129), Huldenberg (P 131), Overijse (P 133) en Ottenburg (P 135).

hs Vissers L 180 Pater Silverius, O.F.M. CAP., *Vocabulaire van Veghelse dialectwoorden*, hs eigendom van de NCDN. Het Dialectenbureau te Amsterdam bezit een overeenkomstig handschrift.

In de toelichtingen bij de diverse lemmata en bij de tekeningen werden de volgende afkortingen gebruikt voor de werken van allerlei aard die geraadpleegd of geciteerd werden:

Van Angeren	S. van Angeren, <i>Hoef en hoefbeslag</i> , Haarlem z.j.
Van Assumburg	Hans van Assumburg (red.), <i>Waar de klepel hangt ... De klokkengieterij in woord en beeld</i> , Nijkerk z.j. (rond 1960). De foto's zijn door de redactie genummerd i.v.m. verwijzingen. De pagina's waar foto's op staan hebben geen paginanummer. De grondtekst van het boekje onder redactie van Van Assumburg (pseudoniem) werd destijds door A. Lehr geschreven. Vandaar ook dat „Van Assumburg” zich niet als auteur presenteert, doch als redacteur. Alleen de werkwijze bij Eijsbouts (Asten) wordt beschreven.
Het Beste Reparatiehandboek	Reader's Digest, <i>Het Beste Reparatieboek, complete gids voor onderhoud en reparatie in en om de woning</i> , Amsterdam-Brussel 1975 (2).
De Bruyn	A.J. de Bruyn, <i>Gids voor hoefsmeden, eene handleiding tot het doelmatig beslaan van paarden, zowel met gezonde als met ziekelijke hoeven</i> , 's-Gravenhage 1881.
Catalogus Leeuwenberg	<i>Afbeeldingenboek nr. 9</i> , Leeuwenberg N.V., Amsterdam 1933 (gedeeltelijk 1935). Het is een catalogus met afbeeldingen van gereedschappen, hang- en sluitwerk, sloten, schroeven, spijkers etc.
Catalogus v.d. Wall	G.A.A. van de Wall & Co. Metaalhandel-Arnhem, <i>Wagenassen, -veeren, artikelen voor den carrosseriebouw</i> , no. 28, 4 mei 1934. De aangeboden artikelen worden afgebeeld.
Van Dale	Van Dale, <i>Groot Woordenboek der Nederlandse taal</i> , 's-Gravenhage 1976 (10) en 1984 (11).
Van Dale (Engels)	Van Dale, <i>Groot woordenboek Engels-Nederlands</i> , Utrecht-Antwerpen 1984.
Van Dale (Frans)	Van Dale, <i>Groot woordenboek Frans-Nederlands</i> , Utrecht-Antwerpen 1988.
Van Dale (Ned.-Frans)	Van Dale, <i>Groot woordenboek Nederlands-Frans</i> , Utrecht-Antwerpen 1985.
Van Dale (Hedendaags)	Van Dale, <i>Groot woordenboek van hedendaags Nederlands</i> , Utrecht-Antwerpen 1984.
Van Dam 22	Bernard van Dam, <i>Over de smid, de hoogkar en nog wat</i> ; blz. 130 - 132 „ <i>Oud-Brabants dorpsleven</i> ”. Uitgave van de Stichting Brabants Heem. Oisterwijk 1972 (Deel IV Kulturhistorische verkenningen in de Kempen).

- Van Dam 23 Bernard van Dam, *Nog eens over de smid en zijn werk*; „*Oud-Brabants dorpsleven*”, blz. 132 - 134.
- Van Dam 24 Bernard van Dam, *De koperslager oftewel ketellapper*; „*Oud-Brabants dorpsleven*”, blz. 134 - 137.
- Dekkers J.A. Dekkers, *Koperslaan 'n oud ambacht*, uitg. De Kempen BV. Hapert 1985.
- Diderot en D'Alembert *Encyclopédie, ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers. Par une Société de gens de lettres. Mis en ordre & publié par M. Diderot (...); quant à la partie mathématique, par M. D'Alembert (...)*, Paris, vanaf 1751.
- Duden (English) *The English Duden, a pictorial dictionary with English and German indexes*, Mannheim-Wien-Zürich 1960.
- Duden (Französisch) *Duden Français, dictionnaire en images*, Mannheim-Wien-Zürich 1962.
- Franck-Van Wijk Dr.N. van Wijk, *Franck's etymologisch woordenboek der Nederlandsche taal*, 's-Gravenhage 1971 (2).
- Gamle danske håndværk George Nellemann en Jan Danielsen (red.), *Gamle danske håndværk*, København 1971.
- Van Ginneken (W) J. van Ginneken, *Drie Waterlandse dialecten, dl. II: De structuur van de woordenschat* (bezorgd door M. van den Hombergh-Bot), Alphen aan den Rijn 1954; blz. 508 - 518: *De smid*; blz. 519 - 521: *De loodgieter*; blz. 522 - 523: *De koperslager*.
- Gordon Sally Gordon, *Het boek van de ruiter*, Alphen aan den Rijn 1982.
- Grosfeld Zie de literatuurlijst in verband met ongepubliceerde bronnen.
- Grothe D. Grothe, *Mechanische Technologie, ten dienste van het middelbaar onderwijs, een leerboek voor fabrikanten en industriëlen, een leesboek voor beschaafden*, Gorinchem 1871 (2).
- Handboek Gereedschap A. Jackson en David Day (vertaling: M. Groen; red.: Ado Ladiges), *Handboek gereedschap*, Deventer-Antwerpen 1979.
- Hermans Fr. Hermans, *Handboek over het hoefbeslag*, Dendermonde z.j. (1920).
- HCNN Hoofddcommissie voor de Normalisatie in Nederland, *Gereedschap Draaibetels Benamingen*, N 846, 1951 (2e gewijzigde druk). Dit is ook afgedrukt in Van Terheyden (1), p. 49.
- Hoebeke M. Hoebeke, *Het woord meinsel en varianten*; in: *Taal en Tongval XIV* (1962) 2 - 3, p. 81 - 96.
- Hoek B. Hoek e.a., *Constructieleer voor metaalbewerker*, dl. 1, uitg. Kemperman (15).
- Houcke A. v. Houcke, *Vak- en kunstwoorden nr. 6, ambacht van den loodgieter en zinkbewerker*, Gent 1901 (dl. 1) en 1902 (dl. 2).

- v.d. Jagt P.C. van der Jagt, *Vakleer voor koperslagers en pijpenbewerker*, Leiden 1956.
- Jamar Zie de literatuurlijst in verband met gepubliceerde bronnen.
- Joos Amaat Joos, *Waasch idioticon*, Gent-Sint-Niklaas 1900.
- Kalender Eijsbouts 1981 Bedoeld wordt met deze afkorting een kalender van 1981 van de fa. Eijsbouts te Asten waarin d.m.v. 24 foto's en 24 korte beschrijvingen een beeld wordt gegeven van het ontstaan van een klok. De tekst is van dr.A. Lehr.
- Van Keirsbilck J. en V. van Keirsbilck, *Vak- en kunstwoorden nr. 3, ambacht van den timmerman*, Gent 1898.
- v.d. Kloes en Risch J.A. van der Kloes en J.Z. Risch jr., *Handleiding (voornamelijk tot zelf-onderricht) voor den Metaalbewerker, meer in 't bijzonder den Smid*, Leiden 1908 (2).
- Kluwer's Univ.
w.b. Engels-Nederl. *Kluwer's universeel technisch woordenboek Engels-Nederlands*, Deventer 1974 (2).
- Kolle A.O. Kolle, *Terminologie van de koperslager in Midden-Limburg*, kand.scriptie Nijmegen 1965.
- Kroon en Gallandat Huet Prof.dr.H.M. Kroon en dr.R. Gallandat Huet, *Hoefkunde, hoefbeslag*, 's-Gravenhage 1953 (5e herziene druk door prof.G.M. van der Plank).
- Kuyper G. Kuyper, *Handboek der mechanische technologie (...) van dr. Karl Karmarsch, eerste deel, de metalen en het hout*, Leiden 1860 (3).
- Kuijpers J.A.C.M. Kuijpers, *Vakterminologie van de smid, betrekking hebbend op diens gereedschap en de inrichting van de smederij*, doct.scriptie Nijmegen 1970. Deze scriptie is niet als bron gebruikt omdat deze gebaseerd is op dialectmateriaal van de Nijmeegse vragenlijst nr. 33 dat ook voor deze aflevering gebruikt wordt.
- Lehr André Lehr, *Van paardebel tot speelklok, de geschiedenis van de klokgietkunst in de Lage Landen*, Zaltbommel 1971. Als in de woordenboektekst wordt gezegd „Dr.A. Lehr merkt op....” of „volgens dr.A. Lehr....” (dus ook zonder vermelding van een pagina), dan wordt niet dit boek bedoeld, maar de correcties en opmerkingen van dr.A. Lehr bij Grosfeld en onze woordenboektekst.
- Lehr (Lb) André Lehr, *Leerboek der campanologie, een muzikaal-technische verhandeling over huidklokken en beiaarden*, Nationaal Beiaardmuseum Asten 1976. Zie voor andere teksten van Lehr ook onder de afkortingen Van Assumburg, Standaard Encyclopedie en Kalender Eijsbouts 1981.

- Lohman-Steinmetz *Tierfütterung und Tierhaltung (...), Veevoeding en veehouderij*, Hamburg-Cuxhaven (drukkerij Lohmann) en Betzdorf/Sieg (uitg. Steinmetz).
- Mijnbouwkunde *Mijnbouwkunde, leerstof voor de houweroopleiding*, dl. 1, uitgave van de gezamenlijke steenkolenmijnen in Limburg, 1965 (2).
- Moubis J.B.H. Moubis, *Het hoefbeslag, handleiding tot eene rationele uitoefening van het hoefsmidsvak*, Amersfoort 1893 (2e) en 1896 (3e).
- Nomenclator Nederlandsch Geologisch Mijnbouwkundig Genootschap, *Mijnbouwkundige Nomenclator, Nederlands-Engels-Frans-Duits-Spaans, omvattende de meest voorkomende begrippen uit de mijnbouw en de aardolietechniek*, Wolters Groningen-Batavia 1949.
- Oosterhof A.P. Oosterhof, *Handboek voor den loodgieter*, Amsterdam 1933 (2).
- Oude ambachten J. de Roode, *De smid*; in: A. Koolwijk, J. de Roode en K. Tukker, *Oude ambachten, 21 handwerkslieden actief in het automatiseringstijdperk*, Utrecht/Antwerpen 1984.
- Van Rees B. van Rees, *Gereedschappen en gereedschapswerktuigen voor de metaalbewerking, deel I, handbewerking*, Haarlem/Antwerpen/Djakarta z.j. (13).
- Rheinisches Wörterbuch Rh. Wtb. J. Müller e.a., *Rheinisches Wörterbuch*, Bonn-Berlin 1928 - 1971 (9 delen).
- Riddersma A. Riddersma, *Koperslaan en pijpbewerken*, Haarlem z.j. (De Technische Uitgeverij H. Stam N.V.).
- Van Roessel Nol van Roessel, *Een verhaal bij kwartierstaten*, Aarle-Rixtel (ontwerp en druk: drukkerij van Stiphout B.V.) 1988. Van Roessel is een gepensioneerd neerlandicus die in zijn boekje ook een hoofdstuk wijdt aan „het gieten van klokken” (p. 35 - 38) zodat men hieruit ook enigszins kan opmaken hoe men rond 1988 te werk gaat, al wordt ook gewezen op oudere procedé's.
- Schuermans 1. L.W. Schuermans, *Algemeen Vlaamsch Idioticon*, Leuven 1865 - 1870;
2. L.W. Schuermans, *Bijvoegsel aan het Algemeen Vlaamsch Idioticon*, Leuven 1883.
- Slob Wouter Slob, *Grote Paard & Pony Encyclopedie*, Kampen 1989.
- Standaard Encyclopedie *Standaard Encyclopedie, panorama der wereld in kleur*, Antwerpen-Utrecht (z.j.). De grondtekst s.v. „klok” werd destijds door dr.A. Lehr geschreven.
- Tabak A. Tabak, *De practische loodgieter*, Amsterdam 1935.
- Van Terheyden (1) C. van Terheyden, *Gereedschapswerktuigen I*, J.B. Wolters Groningen 1966 (3).

- Van Terheyden (2) C. van Terheyden, *Gereedschapswerktuigen 2*, J.B. Wolters Groningen (jaar?) (2).
- Van Terheyden (3) C. van Terheyden, *Gereedschapswerktuigen 3*, J.B. Wolters Groningen 1965.
- Theuwissen Dr.J. Theuwissen, *Het landbouwvoertuig in de etnografie van de Kempen*, Antwerpen-Utrecht 1969.
- Timmermans Ferd. Timmermans, *Luidklokken en beiaarden in Nederland*, Amsterdam 1950 (2). Timmermans beschrijft Petit & Fritsen (Aarle-Rixtel) en andere bedrijven voor de periode tot 1950.
- V.d. Togt F.C. v.d. Togt, *Handleiding voor den metaalbewerker en den leerling in het machinevak*, Amsterdam 1906.
- Vader (I en II) J. Vader, *Handboek voor aankomende metaalbewerkers, tevens ten dienste van hen die algeme(e)ne kennis van metaalbewerking willen opdoen*, Deventer 1932 en Deventer/Batavia 1949 (5).
- Vanherp Guido Vanherp, *De vaktaal der Mechelse meubelmakers*, dl. I en II, lic.verh. Leuven 1968.
- Vos (1981 - 1982) Piet Vos, *Blij is niet altijd vrolijk; hoe men van de nood een (h)ors maakt*; in: *MNCDN XVIII* (1981 - 1982), p. 109 - 120.
- Vos (1983) Drs.P.H. Vos, *Een (h)ors in nood?*; in: *Brabants Heem* 35 (1983), p. 85 - 93.
- Vuylsteke J. Vuylsteke, *Vak- en kunstwoorden nr. 2, ambacht van den smid*, Gent 1895.
- Van der Wal R. van der Wal, *Handboek voor smeden, tevens ten dienste van inrichtingen voor ambachtsonderwijs en zelf-studie*, Deventer 1907.
- WBD *Woordenboek van de Brabantse Dialecten*.
- Weijnen (1965) A.A. Weijnen, *Nederlandse dialectkunde*, Assen 1966 (2).
- Weijnen e.a. (1983 - 1984) A.A. Weijnen, F. Claes, H.H.M. van Lieshout en P.H. Vos, *Discussie over: P.H. Vos, Blij is niet altijd vrolijk; hoe men van de nood een (h)ors maakt*; in: *MNCDN XIX* (1983 - 1984), p. 65 - 67.
- Weijjs F.J. Weijjs, *Met beide handen, uit 't goede hout gesneden*, Hilversum-Deurne 1984. Er is in dit boek geen paginanummering. De redactie heeft een nummering vastgesteld om te kunnen verwijzen.
- Weyns (1974) Dr.Jozef Weyns, *Volkshuisraad in Vlaanderen, naam, vorm, geschiedenis, gebruik en volkskundig belang der huiselijke voorwerpen in het Vlaamse land van de Middeleeuwen tot de eerste wereldoorlog*, in eigen beheer, Beerzel (Antwerpen) 1974.
- Van Winkel F.v. Winkel, *De teuten, benaming en oorsprong*; blz. 29 - 34 in: W.H.Th. Knippenberg (red.), *De teuten, buitengaanders van de Kempen*. Uitgave van de Stichting Brabants Heem. Eindhoven 1974 (Deel V *Kultuurhistorische verkenningen in de Kempen*).

WLD	<i>Woordenboek van de Limburgse Dialecten.</i>
WNT	<i>Woordenboek der Nederlandsche Taal.</i>
Wouters	Dr.J. Wouters, <i>Volksdiergeneeskunde</i> , Wettersen (uitg. in eigen beheer) 1966.
ZNWB	Walter de Clerk, <i>Nijhoffs Zuidnederlands woordenboek</i> , 's-Gravenhage-Antwerpen 1981.
Zwiers	L. Zwiers, <i>Bouwkundig Woordenboek onder hoofdredactie van -</i> , 2 dln. Amsterdam z.j. (1917 - 1920).

Geen gebruik werd gemaakt van de volgende lezenswaardige studie die de redactie echter pas onder ogen kwam in een stadium dat de kopij al was afgerond:

Lehr e.a. (1991) A. Lehr, W. Truyen en G. Huybens, *Beiaardkunst in de Lage Landen*, Tielt (Lannoo) 1991. Op p. 272 - 273 vindt men onder meer een fotoreportage van het vormen en gieten. Verder kan men hier ook de geschiedenis van de beide bedrijven (Eijsbouts en Petit & Fritsen) vinden.

In het geval dat een lemma uitsluitend uit een toegift of toegiften bestaat, wordt dit tussen ronde haken als bronvermelding vermeld.

Over het afzien van vertalingen van lemma-opschriften spraken wij reeds in het „Ten Geleide” bij WBD dl. II, afl. 3. Veel vertalingen kan men vinden bij Vuylsteke, Houcke en Kuiper.

Waarschijnlijke assimilaties die echter niet door de respondenten werden aangegeven, worden door de redactie niet zomaar eigenmachtig doorgevoerd. Daardoor kan er overigens soms wel een inconsequent beeld ontstaan.

In de afleveringen van het WBD worden geen spreekwoorden opgenomen. Wij gaven deze telkens door aan Mevr.M. Mandos - van de Pol die deze verwerkte in een Brabants spreekwoordenboek, dat inmiddels is verschenen en door de provincie Noord-Brabant werd gesubsidieerd.

De tekeningen zijn vervaardigd door J. Schoenmakers. Als model hiervoor dienden afbeeldingen uit diverse gepubliceerde en ongepubliceerde werken, schetsen van redacteur Vos of van respondenten en de tekeningen bij onze vragenlijsten N 64 en N 66 die van de hand van Petro Vos waren. In het onderschrift bij de tekeningen vindt men de bronvermelding.

De foto's over de klokkengieterij zijn afkomstig uit beide bedrijven. Dr.A. Lehr die ook verlof gaf een twintigtal tekeningen uit zijn publikaties voor deze aflevering te laten aanpassen was zo vriendelijk ons 5 foto's uit de Koninklijke Eijsbouts Klokkengieterij te Asten voor ons te selecteren voor gebruik in de paragraaf over de klokkengietersvaktermen.

De heer J.J. Wijnen stelde namens de Koninklijke Klokkengieterij Petit & Fritsen BV te Aarle-Rixtel 5 foto's ter beschikking.

Aan deze aflevering zijn veel afbeeldingen toegevoegd vanwege het vrij technische karakter van de behandelde terminologieën. Wellicht compenseren deze illustraties enigszins het gemis aan taalkaarten in WBD dl. II. Bovendien lijkt het ons voor de niet taalkundig geschoolde gebruiker van het WBD in de betrokken provincies prettiger om naast de uitgebreide toelichtingen die interessante leesstof kunnen bevatten, ook vele verhelderende tekeningen aan te treffen.

Wij hopen door de vele afbeeldingen de culturele uitstraling van het WBD naar de betrokken provincies te vergroten, een punt waarop terecht door de subsidiërende provincies Noord-Brabant (1979 - 1983; 1984 - 1988; 1989 - 1994) en Antwerpen (1979 - 1983) werd aangedrongen.

In afwijking van WBD dl. II, afl. 1, 2 en 5, leek het ons evenals bij WBD dl. II, afl. 3 en 4 niet nodig afzonderlijke alfabetische registers te maken omdat de terminologieën i.v.m. de metaalbewerking veel overeenkomsten vertonen. Aan het einde van deze aflevering treft men dus slechts één alfabetisch register aan. Daarin komen vooreerst alle uit één woord bestaande woordtypen van deze aflevering voor. Verder zijn ook de kernwoorden van woordtypen, bestaande uit een woordgroep opgenomen. Achter zo'n kernwoord wordt, na een komma, de woordgroep in haar geheel vermeld, waarbij het teken - het vóór de komma staande gedeelte vervangt. Voor het op de PC samenstellen van het alfabetisch register danken wij mevrouw M.H. Lubbers die deze taak uitermate snel en efficiënt uitvoerde.

Ook in verband met het voor druk klaar maken van de kopij m.b.v. een PC danken wij mevrouw M.H. Lubbers die tevens de drukproeven corrigeerde.

Wij zijn dr.A. Lehr bijzonder dankbaar dat hij bereid was de kopij voor wat betreft de paragraaf over de klokkengietersterminologie door te lezen en te corrigeren.

Veel van het voorbereidend werk werd nauwgezet en ijverig verricht door medewerkers in het kader van TAP-regeling en WVM en student-assistenten. Wij noemen hier B.C.L.M. Heijnen, G. Koch, H.H.M. van Lieshout, H. Thomassen en P. Venhuizen.

Het lijkt zinnig in een Ten Geleide ook recensies en signaleringen van vorige afleveringen op te nemen. Wij noemen hier i.v.m. WBD dl. II, afl. 5: *Gazet van Antwerpen* 22 februari 1991; *Brabantia* 40 (1991; aprilnummer), p. 29.

Verder willen wij ingaan op enkele drukfouten, onvolledigheden etc. in de vorige afleveringen van dl. II.

– Een fout in WBD dl. II, afl. 4 in het Ten Geleide, op (de ongenummerde) pagina 13, na de afkorting „Jamar”: ongepubliceerde > gepubliceerde.

– Een fout in WBD dl. II, afl. 4 op de eerste pagina van de inhoudsopgave: Jacquardweefsel > Jacquard-.

Wij danken hierbij de bestuurders van de provincie Noord-Brabant (vooral de gedeputeerde drs.J.L.M. Baartmans-van den Boogaart) en van de provincie Antwerpen, de Culturele raad, het bestuur van de Stichting Brabants Heem en alle Brabanders die het, samen met de KU te Nijmegen, de Nederlandse Organisatie voor Wetenschappelijk Onderzoek (NWO) en het Administratief Centrum Bergeyk (tot 1 oktober 1987), mogelijk maken dat dit belangrijke werk kan doorgaan.

Wij danken ook diegenen in de Belgische provincies Brabant en Antwerpen die ijveren voor subsidiëring van het WBD.

Met ingang van januari 1984 is er ook subsidie in het kader van het sinds 1980 bestaande nieuwe Taalunieverdrag België-Nederland.

Van het Nederlandse Ministerie van Onderwijs en Wetenschappen van het Belgische Ministerie van Nederlandse Cultuur ontvingen wij in het verleden reeds gedurende twee jaar aanmoedigingsbedragen (van elk f. 5000,- per jaar).

Veel medewerking mochten wij steeds ondervinden van het Nederlands Openlucht-museum te Arnhem en het Openluchtmuseum Domein Bokrijk te Genk.

Onze grootste dankbaarheid gaat uit naar alle medewerkers, vaak afkomstig uit Heemkundekringen, en hun zegslieden, die ons het materiaal voor deze aflevering aanboden. Zonder hun gewaardeerde inspanning is dit „Brabants cultuurmonument” onmogelijk. Enkele zegslieden, vooral die wij zelf bezochten, staan hierboven vermeld.

Met grote dankbaarheid vermelden wij de Nederlandse Organisatie voor Wetenschappelijk Onderzoek die het onderzoek van de niet-agrarische vakterminologieën in al zijn fasen (maken van vragenlijsten en uitwerken van gegevens, van 1 augustus 1971 tot en met 31 december 1978, en de druk van de afleveringen) mogelijk heeft gemaakt.

Bij de velen aan wie wij in de Voorlopige Inleiding reeds onze dank betuigden, voegen wij ook nog gaarne de namen toe van drs.R.J.S. Goettsch, directeur A-faculteiten en drs.H.M. Borghouts, beheerder van de faculteit der letteren van de KU Nijmegen. Ook zijn wij het bestuur van de faculteit erkentelijk voor de beschikbaar gestelde personele en niet-personele middelen.

Een speciaal dankwoord tenslotte wil ik richten tot de projectleider, de hoogleraar dialectologie prof.dr.A. Hagen, onder wiens verantwoording en begeleiding deze aflevering verschijnt. De energieke en voortvarende wijze waarop hij de onderhandelingen over de continuering van de subsidiëring van het WBD voert met de provincie Noord-Brabant, de Taalunie (REWO-overleg), de KU Nijmegen en NWO (i.v.m. de publicatiesubsidiëring) geven ons moed voor de toekomst. Pogingen worden nog ondernomen om, in het kader van het REWO (overleg Regionale Woordenboeken) ook de provincies Antwerpen (weer), Brabant (in België) e.a. bij de financiering te betrekken.

Wij noemen bij het presenteren van deze aflevering nog prof.dr.A.A. Weijnen, de initiatiefnemer van het WBD, wiens naam blijvend met dit woordenboek verbonden zal blijven.

Drs.P.H. Vos,
Nijmegen, december 1991 (tijdstip van afronding van de kopij) en 1992.

1.1.2.4. METAALBEWERKING

-0. Algemeen	1787	Houtvijl	1798
-0.1. Personeel	1787	Houtrasp	1798
Koperslager (bijnaam)	1787		
Blikslager (bijnaam)	1787	-0.7. Incidenteel gebruikte tangen	1798
Vuurwerker	1787	Se(e)gerringtang	1798
		Rielse tang	1799
-0.2. Werkkleding	1787		
Voorschoot	1787	-0.8. Onderdelen van diverse gereedschap-	
Werkbroek	1787	pen c.q. machines	1799
Werkkiel	1788	Tangbek	1799
		Tangscharnier	1799
-0.3. Werkruimte/werkplaats	1788	Tangbeen	1799
Smederij/werkplaats	1788	Tangring/tanghaak	1799
		Handvatring	1799
-0.4. Algemeen gereedschap	1788	Zwengel	1800
Gereedschap	1788	Trede	1800
Gereedschapsbak	1788	Poelie	1800
Gereedschapszak	1788	Torenschijf	1800
Stel	1789	Drijfriem/drijfsnaar	1800
Driepoot	1789	Tandwiel	1801
Schraag	1789	Tandwielpal	1801
Tangenrek	1789	Palwiel	1801
Weegtoestel voor ijzer	1790	Wormschroef	1801
Ladder	1790	Wormwiel	1801
Trapleer	1790	Vliegwielen	1801
Koevoet/hefboom	1790	Legerkussens (lagerkussens)	1802
Domme kracht/karwip	1790	Klembus	1802
Veegborstel/veegbezem	1792	Klemring/sluitring	1802
		Stelring	1802
-0.5. Incidenteel gebruikt gereedschap voor bewerking of verwerking van steen en ander materiaal	1792	Spiebaan	1802
Troffel	1792	-0.9. Smeermiddelen	1802
Hamer voor kapwerk	1792	Smeerolie	1802
Breekijzer	1793	Draadsnijolie/boorolie	1803
Rawlplugbeitel	1793	Machineolie/motorolie	1803
Muurboor	1793	Kruipolie	1803
Klopboor	1793	Smeervet	1803
-0.6. Incidenteel gebruikt houtbewerking-gereedschap	1794	-0.10. Folklore	1803
Trekmes	1794	Sint-Eligius	1803
Houtzaag	1794	Patroonsfeest	1803
Handzaag	1794		
Kapzaag/toffelzaag	1794	-0.11. Varia	1804
Schrobzaag	1795	Loodvergiftiging	1804
Houtboor	1795	Muurnaald	1804
Handboor/fretboor	1795		
Slangboor	1796	-1. Materiaal	1804
Avegaar	1797	Lood (soorten)	1804
Lepelboor	1797	Zink (soort)	1804
		Roodkoper	1804
		Geelkoper	1804

-2. Aanbrengen van de ruwe vorm (vuurwerk; smeden, walsen, trekken)	1805	Brug	1841
		Zadelblok	1842
-2.1. Vuurhaard, smidsoven, veldsmidse, brandstof	1805	-2.3. Smeedhamers en smeedmachines	1843
Smidsvuurhaard	1805	Smeedhamer/handhamer	1843
Smidsbed	1807	Zijhamer (met korte of lange steel)	1844
Stookgat	1808	Dwarshamer (met korte of lange steel)	1845
Smidsblaasbalg	1808	Voorhamer	1845
Blaasbalgtrekker	1810	[Veurslagen]	1847
Blaasbalgklep	1810	[Veurslager]	1847
Smidsventilator	1811	Moker/vuisthamer	1847
Blaasbalgpijp/luchtaanvoerleiding	1811	Machinale hamer	1848
Luchtregelaar	1812		
Blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oog-ijzer)	1812	-2.4. Zethamer, volder, zadel	1850
Windinlaat	1816	Zethamer (sas, volder, zadel)	1850
Vuurtong	1816	[Slek; blies]	1855
Asschuif	1816	-2.5. Smeedtang en ander gereedschap voor het aanpakken van gloeiend materiaal	1855
Smidskap	1817	Smeedtang	1855
Smidsschoorsteen	1817	Verlengstuk	1859
Brandmuur	1817		
Smidskoelbak	1817	-2.6. Smeden, wellen of lassen en verdere werktuigen daarbij	1859
Smidsvuursproeier	1818	Smeden	1859
Kolengat	1819	Uitgloeien	1860
Sintelgat/slakkengat	1820	Gelfs slaan	1860
Smidskolenschop	1820	Stuiken	1860
Smidsbrandstof	1820	Stuikblok	1861
Smidsas	1821	Hijswerktuig bij het stuikblok	1861
Sintels/slakken	1821	Stuikmachine	1861
Rakelijzer	1822	Uitsmeden van een splits	1861
Smidsoven	1823	Splits	1862
Veldsmidse	1824	Wellen/lassen	1863
Houtskool	1824	Wellend heet	1863
Doofpot	1825	Lasapparaat	1863
Hulpgereedschap voor ondersteuning	1825	Lasbrander	1865
		Lasbrander	1865
-2.2. Zaken rondom het aambeeld en aambeeldachtige gereedschappen	1826	Snijbrander	1865
Aambeeld	1826	Lastafel	1866
Baan van een aambeeld	1828	Lastang	1866
Aambeeldgat	1828	Lasstaaf	1866
Aambeeldhoorn	1828	Laskap/lashelm	1867
Stuikblok van het aambeeld	1829	Lasbril	1867
Staart	1829	Lasbikhamer	1867
Blok voor aambeeld of klein gereedschap	1830	Welblad	1867
Tasgat	1831	Welpoeder	1868
Speerhaak	1831	Zandbakje	1868
Schroodbeitel	1832	Wringhaak	1868
Kromme schroodbeitel	1833		
[Schrooien; afschrooien]	1833	-2.7. Hulpmiddelen bij harden, temperen, cementeren etc.	1869
Voorstaak/felstas	1833	Hardingsbak	1869
Voorijzer	1834	Hardingsmiddel	1870
Voren (ww.)	1834		
Tas	1834	-2.8. Draadtrekken	1871
Kegelvormige tas (hoorn, leest)	1836	Trekbank	1871
Buigijzer	1837		
Doorn	1838	-3. Enkele gereedschappen voor „warme” en/of koude bewerkingen	1871
Suikerbrood (ringhoorn)	1838	-3.1. Beitel	1871
Leest	1838		
Staak	1839		

Beitel	1871	Monteertang (grijptang)	1898
Beitelkop	1871	Telefoontang (langbektang, radiotang, soldeertang)	1898
Vouw (van een beitel)	1871	Moertang	1898
Stokbeitel	1872	Batterijmoertang	1898
Koudbeitel	1873	Toiletkraanmoertang	1899
Platte beitel	1873	Pijptang	1899
Kapbeitel	1874	Waterpomptang	1902
Plaatbeitel	1874	Gasfitterstang	1902
Snoeibeitel	1875		
Gutsbeitel	1875		
Puntbeitel	1876	-4.0.3. Hulpmiddelen bij het afmeten en afschrijven	1903
Kantbeitel	1876	Uitslaan	1903
Ritsbeitel	1877	Aftekenen	1903
Spiebeitel	1878	Kraspen	1903
Stampbeitel	1878	Krasblok	1905
Vouwbeitel	1878	Afschrijflat (rij, rei)	1905
		Meetlat/duimstok	1906
-3.2. Hulpmiddelen bij gaten maken	1878	Meetlint	1906
Doorslag/centerpons	1878	Kruishout	1906
Onderlegplaat	1881	Winkelhaak	1908
Stempel (leest, doorn)	1882	Verstekhaak	1910
		Zwaaishaak	1910
-4. Afwerken, voltooiën en verfraaien (bankwerk; bewerkingen koud)	1884	Aftekenmal	1911
-4.0. Algemene hulpmiddelen	1884	Passer	1911
-4.0.1. Werkbank met toebehoren	1884	Steekpasser	1912
Werkbank	1884	Steekpasser met stelboog	1913
Schroefbank	1884	Steekpasser met getande stelboog	1913
Klemhaak	1884	Veerpasser	1914
		Krompasser	1915
-4.0.2. Hulpmiddelen bij het aanpakken, vasthouden, monteren etc.	1885	Dubbele en gecombineerde krompasser	1916
-4.0.2.1. Bankschroeven en handschroeven met toebehoren	1885	Voetjespasser	1918
Bankschroef	1885	Stokpasser	1919
Bankschroefbus	1887	Schuifmaat	1922
Bankschroefspil	1887	Micrometer	1922
Bankschroefsleutel	1888	Kaliber	1922
Bankschroefbekken	1888	Waterpas	1924
Tafelschroef	1888	Schietlood	1925
Handschroef	1888		
Machinebankschroef	1890	-4.1. Aanbrengen en verbeteren van de vorm	1925
Vijlblokje/spanplaat	1890	-4.1.1. Draaibank en forceerbank	1925
		Draaibank	1925
-4.0.2.2. Klemmen	1891	Centers	1926
Plaatklem	1891	Drijfplaat/klauwplaat	1926
Kantklauw (sovereintang)	1892	Meenemer	1928
Sergeant	1893	Slee/support	1928
Klemhaak/ketelklem	1894	Beitelhouder	1929
Pijpklem	1895	Draaibeitel	1929
-4.0.2.3. Tangen voor aanpakken, vasthouden, klemmen, vast- en losdraaien en monteren	1895	-4.1.2. Draadsnijden en draad tappen	1931
Klemtang	1895	Draadsnijden	1931
Snelklemtang	1896	Snijijzer	1931
Automobieltang	1896	Snijblok/snijkussen	1935
Paralleltang	1897	Moerstaak	1937
Brandertang	1897	Snijbok	1937
Conustang	1898	Tappen	1937
		Tap	1937
		Wringijzer	1939

-4.1.3. <i>Schaven en steken</i>	1940	Kotterboor	1965
Schaafbank/schaafmachine	1940	Soevereinboor (verzinkboor)	1965
Steekbank	1940	Freesboor	1967
		Spiraalboor	1968
-4.1.4. <i>Frezen</i>	1941	Zelfsmerende boor	1968
Freemachine	1941	Rivettenboor	1969
		Cilinderboor	1970
-4.1.5. <i>Vijlen en raspen</i>	1941	Schroefdraadgatboor	1970
Vijlen	1941	Boorhouder (boorkop)/boorbeugel	1970
Vijl	1941	Boormachine	1971
Arend	1942	Handboormachine	1972
Vijlhandvat	1943	Borstboormachine	1973
Vijlkap	1944	Kolomboormachine	1974
Gekapt	1944	Boortafel	1975
Ijzervijl	1944	Klembeugel van een kolomboormachine	1975
Strovijl	1944	Tafelboormachine	1975
Grove vijl	1945	Persdrilboor	1976
Bastaardvijl	1946	Schuifdrilboor	1976
Halfzoetvijl	1946	Boogdrilboor	1977
Zoetvijl (fijne vijl)	1947	Drikklos	1978
Fijne zoetvijl	1948	Borstplaat (van de boogdrilboor)	1979
Spits-platte vijl	1948	Drilboog	1979
Platte vijl	1948	Drilkoord	1980
Handvijl (blokvijl)	1949	Boren met de boogdrilboor	1980
Halfronde vijl	1950	Booromslag	1980
(Vogel)tongvijl	1951	Omslagboor	1981
Ronde vijl (rattestaart)	1951	Ratelbooromslag/ratelomslagboor	1982
Vierkante vijl	1952	Ratelboor/krekelboor	1982
Driekantige vijl	1953	Boorstelling	1984
Zaagvijl	1953	Stokdutter	1985
Mesvijl	1954	Opruimer/ruimijzer/handspitsboor	1986
Sleutelvijl	1955	Wringijzer voor de opruimer	1988
Rijfelijzer	1956		
[Rijfelen]	1956	-4.2.2. <i>Gaten maken met ponswerktuigen</i>	1988
Raspvijl	1957	Ponstang	1988
Rasp	1957	Ponsmachine	1989
Metaalrasp (loodrasp, tinrasp, tinvijl)	1957	Ponsnippel	1990
		Ponsbed	1990
		Holpijp	1991
-4.1.6. <i>Slijpen</i>	1958		
Slijpsteenbak/slijpstelling	1958	-4.3. <i>Verdelen in stukken</i>	1991
Slijpsteen	1959	-4.3.1. <i>Zagen</i>	1991
Slijpschijf	1960	Metaalbeugelzaag	1991
Slijpkop	1960	Machinale afkortzaag	1992
Slijpmachine	1960	Zaagmachine	1992
		Lintzaagmachine	1992
-4.2. <i>Maken van gaten</i>	1960	Cirkelzaag	1992
-4.2.1. <i>Boren, verzinken en verruimen</i>	1960	Zaagzettang	1993
Boorijzer	1960		
Boorkolf	1960	-4.3.2. <i>Knippen</i>	1993
Boorpunt	1961	Linkse schaar	1993
Snijkant (van een boor)	1961	Rechtse schaar	1993
Linkse boor	1961	Handschaar	1993
Rechtse boor	1961	Handschaar voor boogvormige sneden	1995
Machineboor	1961	Doorloopschaar	1997
Sneldraaiboor	1961	Stokschaar (bankschaar)	1998
Widiaboor	1962	Slagschaar	1999
Puntboor	1962	Hefboomplaatschaar	1999
Stiftboor	1963	Knipmachine	2000
Centerboor/schijfboor	1963	Guillotineschaar	2000
Penboor	1964		

Boutenschaar/betonschaar	2000	penwals etc.)	2027
Profielijzerschaar	2001	Profielwals	2027
		Voormachine	2028
- 4.3.3. Tangen voor trekken, verdelen in stukken, ombuigen etc.	2001	Zetbank/plooi- bank	2028
Nijptang (trektang c.q. kniptang)	2001	Plooiijzer	2030
Kopkniptang (voorsnijtang)	2002	Plaat omzetten (d.m.v. zetbank/plooi- bank)	2030
Zijkniptang (zijsnijtang)	2003	Plooitang (buigtang, dektang)	2030
Draadsnijtang	2003	Profiel	2032
Bektang/buigtang	2003	Gecombineerde wals-, kraal-, fels-, kant- en buigmachine	2032
Combinatietang	2005	Kraalmachine	2034
Snoekbektang	2005	Kraal	2034
		Kraalijzer	2034
- 4.3.4. Hamers (voor koude bewerkingen)	2005	Omkralen	2034
Bankhamer	2006	Matrijs/holblok	2034
Polijsthamer	2007		
Rechthamer (dresseerhamer)	2007	- 4.3.7. Ineenvoegen of verbinden der stuk- ken	2035
Pinhamer	2007		
Bordeerhamer	2008	- 4.3.7.1. Algemeen	2035
Kreushamer	2009	Dubbelen	
Bagethamer	2009		
Rekhamer	2009		
Hamer om te voren	2010	- 4.3.7.2. Felsen en inhaken	2035
Klophamer	2010	Felsen (c.q. inhaken?)	2035
Garneerhamer	2010	Felsnaad	2036
Drijfhamer	2010	Felshamer	2036
Bolhamer	2012	Felsmachine	2036
Slechthamer	2013		
Strekhamer	2013	- 4.3.7.3. Klinken	2036
Stalen hamer	2014	Klinken	2036
Koperen hamer	2014	Klinknagel	2037
Rubberhamer	2014	Klinkhamer	2038
Hamer van kunststof	2014	Domper	2039
Houten hamer	2014	Ophaler	2040
		[Ophalen]	2041
- 4.3.5. Aambeeldachtig gereedschap (voor koude bewerking)	2015	Dopper/nagelijzer	2041
Ezel	2015	Nageltang	2043
Blauwsteenpoeder	2019	Koken	2044
		Kookbeitel	2044
		Stompbeitel	2045
		Pendrijver	2045
- 4.3.6. Buigen van platen etc. (incl. stampen)	2019		
Drijven	2019	- 4.3.7.4. Solderen	2045
Drijfwerk	2021	Solderen	2045
[Uithollen]	2021	Hardsolderen	2046
[Uitslagen]	2021	Soldeernaad	2046
Forceerbank	2021	Soldeerbout	2047
Forceerijzer	2022	Vuursoldeerbout	2047
Forceren	2022	Benzinesoldeerbout	2049
Afdraaien	2022	Spiritussoldeerbout	2050
Afslechten (strekken)	2022	Gassoldeerbout	2050
Met de pinhamer bewerken	2023	Elektrische soldeerbout	2051
Matrijs/stampvorm	2023	Soldeerlamp	2052
Stamper/stempel	2024	Oven voor (hard)soldeerwerk	2053
[Stampen; instampen]	2025	Soldeersel	2054
Lijstenstamp	2025	Soldeerstaafvorm	2056
Bouterolle (fr.)	2025	Loodpan (-lepel)/gietlepel	2056
Drukpers	2025	Soldeervloeimiddel	2057
Walsmachine/pijpenwals	2026	Zoutzuurpotje	2060
Plaat rondzetten (d.m.v. walsmachine/pij-		Salmiaksteen	2060

Krabber	2060	Uitbijten (van een inscriptie)	2083
Schoonkrabben (m.b.v. een krabber)	2062	Stempel (voor inscripties)	2083
Hechten	2062	Slagstempel	2083
Soldeerklem	2062		
Schrikken	2062	-4.3.7.6.4. <i>Van een metaallaag voorzien</i>	2084
Soldeerhout (pershout)	2062	Vertinnen	2084
Rondstok	2063	[Vertender]	2084
Lasspiegel	2063	[Vertinsel]	2084
Soldeerknoop	2063	Verloden	2084
Smeerlap/strijkpapier	2064		
Zwaluwstaart	2064	-4.3.7.7. <i>Verwijzende alfabetische woordenlijst van smidstermen</i>	2084
Zwaluwtrand	2065		
Uittanden	2065		
		-5. <i>Specialiteiten</i>	2084
-4.3.7.5. <i>Aaneenschroeven en aaneenagelen</i>	2065	-5.1. <i>Kachelsmid</i>	2084
Moersleutel	2065	Krimptang	2084
Steeksleutel	2066	Kachels zwarten	2085
Slagsleutel	2066	Kachelzwartsel	2085
Verstelbare moersleutel	2067	Olie of vet gebruikt bij het zwarten	2086
Ringsleutel	2069	Kriekenpan	2086
Dopsleutel/soksleutel/pijpsleutel	2070	Kachelpoetsborstel	2086
Kruissleutel	2072	IJzerkit	2086
Ratelsleutel	2072	Vuurvast vulmiddel	2087
Inbussleutel	2072	Vuurvaste steen	2087
Passersleutel	2072	Asbestplaat	2087
Haaksleutel	2073	Asbestpapier	2087
Wielsleutel	2073	Kraagtrekker	2087
Chapeausleutel	2074	Kachelpijpring	2087
Patentassleutel	2074	Kacheldeksel	2087
[Plaknagel]	2074	Kookgat (van de plattebuiskachel)	2088
		Pijpmond	2088
-4.3.7.6. <i>Voltooien en verfraaien</i>	2074	Kachelroeden	2088
-4.3.7.6.1. <i>Schoonmaken op mechanische wijze (afschrapen, vlakken en polijsten)</i>	2074	Knor (van de plattebuiskachel)	2088
Afbramen	2074	Tuintje (van de plattebuiskachel)	2089
Braam	2075	Kachelpot	2089
Schraapstaal/schraapvijl	2075	Lantaarn/knorhals	2089
Vlakplaat	2076	Tromp (van de plattebuiskachel)	2089
Staalborstel/vijlborstel	2077	Kachelhals (van de torenkachel)	2089
Roterende staalborstel	2078	Kacheldeurtje	2089
Schuren	2079	Stookgat	2090
Schuurpapier	2079	Kachelrooster	2090
Schuurlinnen	2079	Luchtgat (van een kachel)	2090
Schuursteen	2079	Pookgat (van een kachel)	2090
Polijsten	2080	Rozet (van het pookgat)	2090
Polijststaal/polijstvijl	2080	Aslade (van een kachel)	2090
Polijstpoeder	2081	[Stoofring]	2090
Polijstpasta	2081	[Kolombuis]	2090
		[Voering]	2090
-4.3.7.6.2. <i>Schoonmaken, verfraaien en conserveren met chemische middelen</i>	2081	[Stoofsleutel]	2090
Schoonbijten	2081	[Hoos]	2090
Schoonbijtmiddel	2082	[Brug]	2090
Bruinieren	2082	[Kopstuk]	2090
		[Kopplaat]	2090
-4.3.7.6.3. <i>Inscripties aanbrengen</i>	2082	[Bovenband]	2090
Graveernaald	2082	[Onderband]	2091
Ciseleren	2082	[Kas]	2091
Ciseleerbeitel	2083	[Kasfries]	2091
		[Klissen]	2091

- 5.2. <i>Smid voor wielbeslag</i>	2091	Hoefijzersmeedtang	2118
Reper/karsmid	2091	Hoefstaafijzer	2118
Wielband/wielbeslag	2091	[Hitte]	2119
Wielbandenroller	2092	Hoefijzer	2119
Karhoepelwals	2093	Takken (van het hoefijzer)	2120
Buigplaat	2094	Toongedeelte (van het hoefijzer)	2121
Rondzetten van het wielbeslag	2095	Lip (van een hoefijzer)	2121
Vuurkuil	2095	Opzet (van een hoefijzer)	2121
Hoepelbak	2096	Rits (van een hoefijzer)	2122
Wielbandenoven	2096	Nagelgaten (in hoefijzers)	2122
Een wielband om de velg leggen	2096	Schroefgaten (in hoefijzers)	2123
Bandenhaak	2097	Ritsijzer	2123
Trekhaak	2098	Stampijzer	2123
De wielband inkorten	2099	Voorijzer	2123
[Bandnagel]	2099	Achterijzer	2123
Wielbout	2099	Linkerhoefijzer	2124
Naafband	2100	Rechterhoefijzer	2124
Drijver (voor naaf- en kuipbanden)	2103	Hoefijzer met speciale vorm of uitrusting	2124
Trekbeitel (voor naaf- en kuipbanden)	2103	Ritsbeitel van de hoefsmid	2127
Asbus	2103	Hoefijzerstamper	2128
[Lunsgat; luns; stootschijf; houvasten]	2104	Hoefijzerdoorslag	2129
[Schot]	2104	Ritsblok	2129
[Ondersteek]	2104	[Bijvormen]	2129
- 5.3. <i>Spijkersmid/maker van bouten</i>	2104	- 5.4.4. <i>Beslaan</i>	2129
Nagelijzer	2104	Een paard beslaan	2129
Koppenklauw	2105	Hoefbeslag	2130
Koppenkaliber	2106	[Loteren]	2131
		[Sloof]	2131
- 5.4. <i>Hoefsmid</i>	2106	Hoefijzers verwisselen	2131
- 5.4.0. <i>Algemeen</i>	2106	Knecht (hoefijzerhaak)	2131
Naar de (hoef)smid gaan	2106	Hoeftang	2132
Aan deze zijde (van het paard)	2106	Beslaghamer (hoefhamer)	2134
Aan de andere zijde (van het paard)	2107	Nagelen	2135
Zonder hoefijzers lopen	2107	[Vernageld]	2135
		[In het leven dringen]	2135
- 5.4.1. <i>Hoefstal en algemeen gereedschap</i>	2107	Hoefnagels	2135
Hoefstal	2107	Kling	2137
Hoefstalvloer	2109	Zwik	2137
Klamp	2109	Spitseling/punteling	2137
Borsthout	2109	Niet	2138
Hoefbalk	2109	[Onderuitkappen]	2138
Hoefbok	2109	Onderkapper en nietenkapper	2138
Hoef touw/hoefriem	2110	[Omkloppen]	2139
Opbinden	2110	Nientang	2139
Praam	2110	Smeerborstel voor paardehoeven	2140
Ringtouw	2111	Hoefsmeer	2140
		[Afdrup]	2140
- 5.4.2. <i>Bewerken van de hoef</i>	2112		
[De straal vegen]	2112	- 5.4.5. <i>Scherpzetten</i>	2140
[De straal schellen]	2112	Scherp zetten	2140
[Te lang worden]	2112	[Scherp staan]	2141
Bijhakken of bijsnijden (van de hoef)	2112	Ijsnagels	2141
Mes voor het bijsnijden c.q. reinigen	2113	Kalkoenen (vaste en verwisselbare)	2141
Hamer gebruikt bij een kapmes	2116	Punt van een schroefkalkoen	2145
Hoefrasp	2116	Stoot (van een hoefijzer)	2145
De hoef raspen	2117	Ronde beitel (in het aambeeld)	2145
- 5.4.3. <i>Het smeden van de hoefijzers</i>	2117	- 5.4.6. <i>Afwijkingen aan benen en hoeven</i>	2145
Hoefijzersmeedhamer	2117	[Fransen]	2145

[Buitendrager]	2146	Loodgieterij	2159
Verwijdingsklem	2146		
<i>-5.4.7. Heelkundig en anderszins ingrijpen bij dieren</i>	2147	<i>-5.6.1. Gereedschap</i>	2159
Mondspiegel	2147	Loodgietersmes	2159
[Tandenbeitel]	2147	Zinksnijder	2160
Schuilbrander	2147	Cirkelsnijmachine (rondschaar)	2160
Laatmes	2147	Loodklopper	2161
Steekpriem	2147	Strikijzer	2161
Ringwerktuig	2148	Aanzetijzer	2161
Kociepoottang	2148	Loodbeitel	2162
		Pijpsnijtang/pijpsnijder	2163
<i>-5.5. Pompesmid (koperslager/loodgieter)</i>	2148	Pijpebuiger	2164
Zuigpomp	2148	Klemblok (felsapparaat)	2166
Perspomp	2149	Flens (felskraag)	2167
Zuigperspomp	2149	Opproptang	2167
Plunjerpomp	2150	Prop	2167
Hogedrukpomp	2150	Uitzetten	2168
Brandpomp	2150	Opruimer (voor loden buizen)	2168
Centrifugaalpomp	2150	Pijpfrees	2169
Zuigbuis	2150	Boortoestel voor buizen	2170
Zuiggat	2150	Doorsteekspiraal/toiletontstopper	2170
Pompketel	2150		
Pompstuk	2151	<i>-5.6.2. Waterleiding, gasleiding en sanitaire voorzieningen</i>	2170
Kopstuk	2151	Pijp/buis	2170
Zuigerstuk	2151	Pakking	2171
Slotstuk	2152	Fitting	2172
Pompgat	2152	Bocht	2172
Pompuitloop	2152	Knie	2172
Rozet	2152	T-stuk	2173
Pompkraan	2152	Kruisstuk	2173
Pompzwengel	2152	Koppeling	2173
Pompzwengelknop	2153	Klemkoppeling	2173
Paardje	2153	Sok/mof	2174
Zuigerstang	2153	Verloopsok	2174
Pompzuiger	2153	Verloopring	2174
Zuigerklep	2154	Nippel	2175
Zuigermantel	2154	Kap	2175
Pompslot	2154	Plug	2175
Pomp(slot)klep	2155	Spruit	2176
Stijgbuis	2155	Spruitstuk	2176
Windketel	2155	Elleboog/bocht	2176
Pompsteen	2155	Pijpbeugel/pijphaak	2176
Pomphaak	2155	Neus	2177
Lens	2156	Hoofdleiding	2178
Aangieten	2156	Leidingnet	2178
Zuigleidingfilter	2157	Dienstleiding/toevoerleiding	2178
Filterpunt	2157	Binnenleiding	2178
Heikap	2157	Stijgleiding	2178
Heien	2157	Vlakke leiding	2178
Heiblok	2158	Brandleiding	2179
Pulsen/boren	2158	Afvoerleiding (voor verbrandingsproducten)	2179
Puls	2158	Meter	2179
Pulsbuis	2159	Keerklep	2179
Grondboor	2159	Aanjaaginrichting	2179
		Hoogreservoirinstallatie	2179
<i>-5.6. Loodgieter/zinkwerker (overige vaktermen)</i>	2159	Perswindketelinstallatie	2179
<i>-5.6.0. Algemeen</i>	2159	Hydrofoorinstallatie	2179
		Drukverminderventiel	2179

Kraansleutel/kraankruk	2180	Kop	2192
Kraanhuis	2180	Schouder	2192
Dansertje	2180	Flank	2192
Stopkraan	2180	Faussure	2192
Hoofdkraan	2181	Slagring	2192
Dienstkraan	2181	Slag	2193
Brandkraan	2181	Lip	2193
Sprinkler(installatie)	2182	Mond	2193
Leegloopkraan (aftapkraan)	2182	Middengat	2193
Tapkraan	2182	Klepel	2193
Tapkraan met zwenkarm	2183	Hamer	2194
Tapkraan met draaibare sprocier	2183		
Toiletkraan	2183	-5.8.1. <i>Het vorm- en gietproces</i>	2194
Fonteinkraan	2184	-5.8.1.0. <i>Algemeen en werkopstelling</i>	2194
Mengkraan	2184	Gietvorm	2194
Schroefkraan	2185	Draaitafel	2194
Plugkraan	2185	Mal (vaste of draaibare)	2196
Drukknopkraan	2185	Spil van de draaibare mal	2198
Spoelkraan	2186	Klokkestoel	2198
Gaskraan	2186	De mal afstellen	2198
Vlotterkraan	2186	Afdraaien	2198
Vlotter	2186	Aan (gezegd van de mal)	2199
Vlotterstang	2187	Gietkuil	2199
Klok	2187		
Doorspoelhefboom	2187	-5.8.1.1. <i>Het maken van de kern</i>	2199
Overloop	2187	Kern	2200
Afvoergat	2187	Sluitrand	2201
Afvoerplug	2187	Vormplaat (van de vormkast)	2201
Stankafsluiter	2187	Oventje	2201
Spiegelklem	2188	Opbouwen van de kern	2202
Wastafelschroef	2188	Bouwsteen voor de kern	2202
Volgplaatje	2188	Vormmateriaal voor de kern	2203
		Waterglas	2203
-5.7. <i>Koperslager (overige vaktermen)</i>	2189	Vermageringsmiddel	2203
Koperslaan	2189	Vermageren	2204
[Teuten]	2189	Met vormmateriaal (voor de kern) bedek-	
Ketelnagel	2189	ken	2204
Hengseloor	2189	Binnenmal	2204
[Kaphamer]	2189	Afslichten (van de kern)	2204
		Lancet	2205
-5.8. <i>Klokkengieter</i>	2189	Troffel	2205
-5.8.0. <i>Algemeen</i>	2189	Drogen van de kern	2205
-5.8.0.1. <i>Personeel</i>	2189	Zwarten van de kern	2206
Vormer	2189	Dekmateriaal voor de kern	2207
Klokkengieter	2189	Rijzelen (van de kern)	2207
Luidklokkengieter	2189		
Beiaardgieter	2190	-5.8.1.2. <i>Het maken van de valse klok</i>	2207
Polijster	2190	Valse klok	2208
Klokkestemmer	2190	Met vormmateriaal (voor de valse klok)	
-5.8.0.2. <i>Klokmodel, klokprofiel en klok-</i>		bedekken	2210
<i>onderdelen</i>	2190	Vormmateriaal voor de valse klok	2210
Kroon	2190	Buitenmal	2210
Kroonarm	2191	Zandklok	2211
Middelste kroonarm	2191	Drogen van de zandklok	2211
Sierrand	2191	Rijzelen (van de zandklok)	2211
Letterrand	2191	Met een waslaagje bedekken	2212
Sierring	2191	Wasklok	2212
Standaardklok	2191	Matrijs (voor versiering en opschrift)	2213
Profielbepaling	2191	Plakken van opschrift en versiering	2213
Klokprofiel	2192	Opschrift	2213

Versiering	2213	Op de kop gieten	2241
Wasfilm	2214	Aangieten (stijgend gieten)	2241
		De oven afsteken	2241
<i>-.5.8.1.3. Het maken van de mantel</i>	2214	Staaft voor het afsteken	2242
Mantel	2215	Lemen prop	2242
Witstof	2216	Gietgoot	2242
Met vormmateriaal (voor de mantel) be-		Gietpan	2242
dekken	2217	Schuimspaan	2243
Fijne laag vormmateriaal (voor de mantel)	2218	Afschuimen	2243
Grove laag vormmateriaal (voor de man-		Sputteren van de opkomer (ontluch-	
tel)	2218	tingskanaal)	2243
Vormmateriaal voor de mantel	2219	Afkoelen (in de gietvorm)	2243
Drogen van de mantel (op de valse klok)	2219	Gietkoorts	2243
Van onderen aansnijden	2219		
Gietkanaaltje naar de lip	2219	<i>-.5.8.1.7. Gietfouten en andere fouten</i>	2244
		Gietfout	2244
<i>-.5.8.1.4. Opstampen in de vormkast</i>	2220	Brats	2244
Vormkast	2220	Gietgal	2244
Opstampen in de vormkast (van de giet-		Slink	2245
vorm)	2221	Voeden	2245
Vulstof bij het opstampen	2221	Koude loop	2245
		Haarscheur	2245
<i>-.5.8.1.5. Gietklaar maken van de gietvorm</i>	2221	Krimpscheur	2246
Harden van de gietvorm	2224		
De was (van de valse klok) uitbranden	2224	<i>-.5.8.1.8. De afwerking van de klok</i>	2246
De mantel lichten	2225	Mantel en kern verwijderen	2247
De valse klok verwijderen	2225	Stootijzer	2247
Droogstoken (van mantel en kern)	2227	Schoonmaken van de klok	2248
Cokespot	2227	Schuurblok	2249
Zwarten van kern en mantel	2227	Schuurschijf	2249
Deklaag voor kern en mantel	2228	Verwijderen van giettap(pen) en	
Dekmateriaal voor kern en mantel	2228	opkomer(s)	2249
Klepeloog	2228	Gietbraam	2249
Bijwerken van kern en mantel	2229	Bramen	2249
De mantel op de kern plaatsen	2229	Wegkappen van kleine ongerechtigheden	2249
De vormkast vastbouten op de vormplaat	2229	Beiteltje	2250
Kroonmodel	2230	Glanzend opborstelen/polijsten	2250
Bovenschijf van het vaste kroonmodel	2230	Polijstborstel	2250
Verloren wasmethode (cire perdue)	2231		
Mal voor het wassen kroonmodel	2231	<i>-.5.8.2. Klank, toon en stemming</i>	2250
Gietkom (van de gietvorm)	2231	Grondtoon	2251
Giettap (gietkanaal)	2231	Boventoon	2251
Opkomer (ontluchtingskanaal)	2232	Octaaf	2251
Opstampen in de gietkuil	2232	Cent	2252
		Toongenerator	2252
<i>-.5.8.1.6. Oven en gieting</i>	2233	Stemvork	2253
Smeltoven	2236	Uitklinktijd	2254
Ovenmond	2238	Stemkamer	2254
De oven laden	2238	Stemmen	2255
Klokkespijs	2238	Carrousel draaibank (stembank)	2255
Broodje (schuitje)	2239	Uitrichten	2256
Smelt	2239	Uitdraaien	2256
De smelt ontgassen en desoxyderen	2239	Ontzweven	2256
Gereedschap bij het ontgassen en desoxy-			
deren	2239	<i>-.5.8.3. Luidas met toebehoren</i>	2257
Fosfortablet	2239	Luidwiel	2257
Desoxydatiemiddel	2240	Rechte luidas	2257
Dun (gezegd van de smelt)	2240	Vliegende klepel	2257
Gieting	2240	Krukluidas	2258
Gieten	2240		

-5.8.4. <i>Produkt</i>	2258	Opdraairad	2261
Luidklok	2258	Stoel	2261
Gelui	2258	Slagwerk	2261
Speelklok (beiaardklok)	2258	Slagrad	2261
Beiaard	2258	Wijzerwerk	2261
Voorslag	2258	Wijzerplaat	2261
		Een (toren)uurwerk installeren	2261
-5.9. <i>Enkele vaktermen van de (toren)uur-</i>			
<i>werkmaker en de horlogemaker</i>	2258	-5.9.2. <i>Verwijzende alfabetische woorden-</i>	
-5.9.1. <i>(Toren)uurwerkmaker</i>	2258	<i>lijst</i>	2261
Gangwerk	2259		
Raam	2259	-5.10. <i>Overige specialismen (verwijzende</i>	
Lat	2259	<i>alfabetische woordenlijsten)</i>	2261
Spil	2259		
As	2259	-5.10.1. <i>Woordenlijst goudsmid/zilver-</i>	
Tandrad	2259	<i>smid/vergulder</i>	2261
Rondzetten	2260		
Kruis van een tandrad	2260	-5.10.2. <i>Woordenlijst slotenmaker (inclu-</i>	
Tanden	2260	<i>sief slotenmakerswerk van de smid)</i>	2262
Rondsel	2260		
Slinger	2260	-5.10.3. <i>Woordenlijst speldenmaker</i>	2262
Anker	2260		
Tikrad	2260	-5.10.4. <i>Woordenlijst geweermaker</i>	2262
Wisselrad	2260		
Onderrad	2260	-5.10.5. <i>Woordenlijst kopergieter</i>	2262
Wals	2260		

Illustraties

1	Driepoot	1789	54	Snocbeitel	1875
2	Domme krachten en karwippen	1791	55	Gutsbeitels zonder - en met steel	1875
3	Rawlplugbeitel	1793		en een burijn	1876
4	Trekmes	1794	56	Kantbeitels	1878
5	Kapzaag/toffelzaag	1794	57	Ritsbeitel	1880
6	Schrobzaag	1795	58	Doorslagen zonder- en met steel en	1882
7	Fretboor	1796		een centerpons	1883
8	Slangboren	1796	59	Onderlegplaten	1884
9	Avegaar	1797	60	Gereedschap om gaten te verwij-	
10	Lepelboor	1797		den	1883
11	Houtrasp	1798	61	Klemhaak	1884
12	Smidsvuurhaard met luchttoevoer	1805	62	a. Staartbankschroef; b. parallel-	
	opzij			bankschroef	1886
13	Smidsvuurhaard met luchttoevoer	1806	63	Handschroeven	1889
	vanonder		64	Machinebankschroef	1890
14	Idem	1806	65	Spanplaten	1892
15	Smidsblaasbalg met twee kamers	1809	66	Plaatklemmen	1893
16	Smidsvuurhaard met vuister	1814	67	Kantklauwen	1894
17	Smidsvuurhaard met blaasgedeel-		68	a. Lijmtang; b. lijmknecht	1894
	te, met - of zonder vuurtong	1815	69	a. Klemhaak; b. ketelhaak	1895
18	Smidsvuursproeier	1819	70	Pijpklem	1896
19	Diverse rakelijzers	1822	71	Snelklemtang	1897
20	Veldsmidse met ventilator of ton-		72	Automobieltang	1897
	blaasbalg	1824	73	Paralleltang	1897
21	Hulpgereedschap voor ondersteu-		74	Brandertang	1898
	ning: a. steunijzer; b. hijswerktuig	1825	75	Conustang	1898
22	Frans -, Duits - en Engels aam-		76	Monteertang (grijptang)	1899
	beeld; 1. aambeeldhoorn; 2. aam-		77	Moertang	1899
	beeldgat; 3. baan	1827	78	Batterijmoertang	1899
23	Aambeeld met stuikblok	1829	79	Toiletkraanmoertang	1901
24	Blok voor aambeeld of klein ge-		80	Diverse pijptangen	1902
	reedschap	1830	81	Waterpomptang	1903
25	Diverse speerhaken	1831	82	Gasfitterstang	1904
26	Schroodbeitel	1832	83	Kraspennen	1904
27	Kromme schroodbeitel	1833	84	a. Krasblok; b. schrapblokje	1905
28	Voorstaak	1833	85	Afschrijflat	1906
29	Voorijzers	1834	86	Stalen duimstok	1907
30	Diverse tassen	1835	87	Kruishouten	1909
31	Kegelvormige tas (hoorn, leest)	1837	88	Winkelhaken en kruishaken	1910
32	Buigijzer	1837	89	Verstekhaken	1911
33	Suikerbrood (ringhoorn)	1838	90	Zwaaihaken	1912
34	Diverse staken	1840	91	Steekpassers	1913
35	Brug	1841	92	Steekpasser met stelboog	1914
36	Zadelblok	1842	93	Veerpassers met rechte - of krom-	
37	Smeedhamers met korte steel, met			me benen	1915
	dwarse pen of overlangse pen	1844	94	Krompassers	1917
38	Zijhamer met lange steel	1845	95	Dubbele en gecombineerde krom-	
39	Voorhamers	1846		passers	1918
40	Mokers	1847	96	Voetjespassers	1920
41	Diverse zethamers, vlakhamers,		97	Stokpassers	1921
	volders en zadels	1853	98	Schuifmaten	1922
42	Diverse smeedtangen	1858	99	Micrometer	1923
43	Diverse splitsen	1862	100	Diverse kalibers	1924
44	a. Lastransformator; b. puntlasma-		101	Waterpas	1925
	chine	1864	102	Schietlood	1927
45	Lasbrander	1865	103	a. Spanplaat; b. stelplaat	1928
46	Snijbrander	1865	104	Meenemers	
47	Lastang met lasstaaf	1866	105	Diverse snijijzers en snijapparaten	
48	Laskap	1867		voor uitwendige schroefdraad	1934
49	Wringhaken	1869	106	a. Snijblok van een snijijzer; b.	
50	Stokbeitel (warmbeitel)	1872		snijkop van het „Reed“-draadsnij-	
51	Koudbeitel	1873		gereedschap	1936
52	Kapbeitels	1874	107	a. Snijbok; b en c. snijbok met snij-	
53	Plaatbeitel	1874		ijzer c.q. bankschroef	1937

108	Tappen	1938	170	Polijsthamer	2007
109	Wringijzers	1940	171	Rechthamer (dresseerhamer)	2007
110	Vijl met beugelhandvat	1943	172	Pinhamers	2008
111	Strovijlen	1945	173	Bordeerhamers	2008
112	Spits-platte vijl	1948	174	Kreushamers	2009
113	Platte vijl met gekruiste vijlkap	1949	175	Bagethamer	2009
114	Blokvijlen	1950	176	Rekhamers	2010
115	Halfronde vijl	1951	177	Hamer om te voren	2010
116	Tongvijl	1951	178	Klophamer	2010
117	Ronde vijl	1952	179	Garneerhamer	2010
118	Vierkante vijl	1952	180	Diverse drijfhamers	2011
119	Driekantige vijl	1953	181	Diverse soorten bolhamers	2013
120	a. Duitse zaagvijl; b. molenzaagvijl	1953	182	Strekhamers	2014
121	Mesvijlen	1955	183	Houten hamers	2015
122	Spits-platte sleutelvijlen	1955	184	Soorten ezels	2017
123	Rijfelijzer	1956	185	Matrijs	2024
124	Rasp	1957	186	Stamper	2024
125	Metaalraspen (vijlen met enkele vijlkap)	1958	187	Lijstestamp	2025
126	Slijpsteenbak met slijpsteen	1959	188	Bouterolle	2025
127	Puntboor	1962	189	Walsmachine/pijpenwals	2026
128	Centerboren/schijfboren	1964	190	Voormachines	2027
129	Penboor	1964	191	a. Plooi bank; b en c. zetbanken; d. zetlinealen	2029
130	Kotterboren	1965	192	Diverse buigtangen	2031
131	Verzinkboren	1967	193	Diverse profielen	2032
132	Freesboor	1967	194	Gecombineerde wals-, kraal-, fels-, kant- en buigmachine	2033
133	Spiraalboren	1968	195	Holblok	2035
134	Oliepijpspiraalboor	1969	196	Diverse felsnaden	2036
135	Rivettenboor	1970	197	Klinknagels	2037
136	Boorhouder	1971	198	Klinkhamers	2038
137	Handboormachines	1972	199	Dompers	2039
138	Borstboormachines	1973	200	a. Ophaler; b. ophalen m.b.v. de ophaler, klinken m.b.v. de klinkhamer en snappen m.b.v. de dopper	2040
139	Ouderwetse kolomboormachine	1974	201	Doppers en een nagelijzer	2042
140	Ouderwetse tafelboormachine	1976	202	Nageltang	2043
141	Schuifdrilboor	1977	203	Kookbeitels	2044
142	Boogdrilboren met toebehoren	1978	204	Vuursoldeerbouten	2048
143	Drilklos	1979	205	Benzinesoldeerbouten	2049
144	Borstplaat van de boogdrilboor	1979	206	Gassoldeerbouten	2050
145	Drilboog	1979	207	Elektrische soldeerbouten	2051
146	a. Booromslag v.d. omslagboor; b. booromslag v.e. boorstelling	1981	208	Soldeerlampen en een soldeerbrander	2053
147	Ratelboor	1983	209	Soldeerstaafvorm	2056
148	Boorstellingen met ratelboor en met omslagboor	1985	210	a. Loodpan; b en c. gietlepels	2057
149	Opruimers en handspitsboren	1987	211	Diverse krabbers	2061
150	Wringijzer (a) voor de opruimer (b)	1988	212	Soldeerklem	2062
151	Ponstang	1989	213	Soldeerhout	2062
152	Eenvoudige ponsmachines	1989	214	Rondstok	2063
153	a. Ponsnippel; b. ponsbed	1990	215	Soldeerknoop	2063
154	Holpijpen	1991	216	Zwaluwstaarten	2064
155	Metaalbeugelzagen	1992	217	Steeksleutels	2066
156	Zaagzettang	1993	218	Slagsleutel	2066
157	Diverse scharen	1994	219	Diverse verstelbare moersleutels	2068
158	Diverse modellen handscharen voor boogvormige sneden	1996	220	Ringsleutels en een rijwielkopsleutel	2070
159	Doorloopschaar	1998	221	Dopsleutels/soksleutels/pijpsleutels	2071
160	Stokscharen	1998	222	Ratelhandvat	2072
161	Slagschaar	1999	223	Inbussleutel	2072
162	Hefboomplaatschaar	2000	224	Passersleutel	2073
163	Boutenschaar	2001	225	Haaksleutels	2073
164	Kniptangen en trektangen	2002	226	Collings-patentassleutel	2074
165	Kopkniptang	2002	227	Schraapstalen	2075
166	Zijkniptang	2003	228	Vlakplaten	2076
167	Diverse bek- of buigtangen	2004			
168	Combinatietang	2005			
169	Diverse modellen bankhamers	2006			

229	a. Staalborstel; b. vijlborstel	2078	285	Pijpebuigers	2165
230	Brabantse plattebuiskachel	2088	286	Klemblok (felsapparaat)	2166
231	Kraag	2088	287	Opproptang	2167
232	Kachelpotten	2089	288	Proppen	2168
233	Knorhals	2089	289	Opruimer voor loden buizen	2169
234	Aslade	2090	290	Diverse pijpfiten	2169
235	Wielbanden	2091	291	Boortoestellen voor buizen	2170
236	Wielbandenroller	2093	292	a. Pakkingmateriaal „Hessoriet”;	
237	Karhoepelwalsen	2094		b. knot Italiaanse hennep	2171
238	Wielband om de velg leggen m.b.v.		293	Bocht	2172
	bandenhaken	2097	294	Knie	2172
239	Bandenhaken	2097	295	T-stuk	2173
240	Trekhaken	2098	296	Kruisstuk	2173
241	Wielbout	2100	297	Koppeling	2173
242	Naaf met naafbanden: a. midden- naafbanden; b. voornaafband/ muilband; c. achternaafband	2101	298	Ronde sok met ribben	2174
243	1. Luns in het lunsgat; 2. stoot- schijf; 3. houvast	2103	299	Verloopsokken	2174
244	Nagelijzers	2104	300	Verlooping met buiten- en bin- nendraad	2175
245	Koppenklauw	2106	301	a. Soknippel; b. verloopsoknippel	2175
246	Koppenkaliber	2106	302	Kap op een buis	2175
247	Hoefstal	2107	303	Plug in een buis	2175
248	Praam	2111	304	Spruitstukken	2176
249	a. Veegmes; b, c, d. hoefkapmes- sen; e. renet; f. hoefkrabber	2115	305	Pijpbeugels (a-e) en pijphaak (f)	2177
250	Hoefraspen	2117	306	Neus aan een afvoerbuis	2177
251	Schematische voorstelling v. e. hoefijzer opzij	2121	307	Tapkranen met vaste (a) en losse (b) kraankruk/kraansleutel	2180
252	Delen van een ritsijzer	2122	308	Stopkranen	2181
253	Balkijzer	2126	309	Combinatie van stopkraan en leegloopkraan die als hoofdkraan kan dienen	2181
254	Ritsbeitel	2127	310	Dienstkraan	2181
255	Hoefijzerstamper	2128	311	Brandkranen	2182
256	Hoefijzerdoorslag	2129	312	a. Sprinkler; b. automatische sprinkler	2182
257	Knecht (hoefijzerhaak)	2132	313	Tapkraan	2183
258	Hoefangen	2133	314	Tapkraan met zwenkarm	2183
259	Beslaghamers (hoefhamers)	2134	315	Tapkraan met draaibare sproeier	2183
260	Hoefnagels	2136	316	Toiletkranen	2184
261	Onderkapper	2139	317	Fonteinkraan	2184
262	Nietentang	2139	318	Mengkraan	2184
263	Ijsnagel	2141	319	Schroefkraan	2185
264	Diverse verwisselbare kalkoenen	2143	320	Plugkranen	2185
265	Verwijdingsklem	2146	321	Druknopkraan	2185
266	a. Zuigpomp; b. keukenpomp-in- stallatie	2149	322	Spoelkraan	2186
267	Perspompen	2149	323	Vlotterkraan	2186
268	Zuigperspomp	2149	324	Stortbak: a. vlotter; b. klok; c. vlotterkraan; d. doorspoelhef- boom	2186
269	Pompketel	2150	325	Stankafsluiter	2187
270	Loden pompstukken	2151	326	Spiegelklemmen voor boven (a) en onder (b)	2188
271	a. Pompzwengel; b. kopstuk	2151	327	Wastafelschroef	2188
272	Pompzwengels	2153	328	Volgplaatje	2188
273	Zuigerkleppen	2154	329	Klok met onderdelen	2190
274	Pompsloten	2155	330	Model van de klok	2190
275	a. Pomphaak; b. pomphaken in ac- tie	2156	331	Klokprofiel	2192
276	Zuigleidingfilter (1-4) met heikap (5) en filterpunt (6)	2157	332	Twee typen klepels	2193
277	Handheiblok	2158	333	a. Het gieten van een klok m.b.v. een gietvorm b. dwarsdoorsnede van een gietvorm	2194
278	Loodgietersmessen	2159	334	Draaitafel: a. met vaste binnen- mal; b. met vaste buitenmal	2195
279	Zinksnijders	2160	335	Opstelling met draaibare binnen- mal	2197
280	Cirkelsnijmachine (rondschaar)	2160	336	Eerste aanzet voor de kern met binnenmal	2202
281	Loodkloppers	2161	337	Lancet	2205
282	a en b: Strikijzer en aanzetijzer; c-f: werken met strikijzer en aan- zetijzer	2162			
283	Loodbeitel	2162			
284	Pijpsnijtangen/pijpsnijders	2163			

338	Voltooide kern	2206	351	Stootijzer	2247
339	Valse klok op een draaitafel	2209	352	Pasgegoten klok met aanklevend vormmateriaal	2248
340	Valse klok met buitenmal	2211	353	Toongenerator en elektronische meetapparatuur	2252
341	Wasklok met opschrift	2212	354	Verstelbare stemvork	2253
342	Gietvorm na het opstampen in de vormkast	2216	355	Stemmen door uitdraaien op de carrousel draaibank	2254
343	Valse klok bedekt met een laag chamotte-meel	2217	356	Carrousel draaibank (stembank)	2255
344	Stalen vormkast	2221	357	Luidklok aan rechte luidas met luidwiel	2256
345	Mantel boven de kern	2226	358	A. Luidklok aan krukluidas; B. vallende klepel	2257
346	Vlamoven en gietkuil	2235	359	Voltooide klok aan een krukluidas	2257
347	Vlamoven	2237	360	Uurwerk	2259
348	Kroesoven	2237			
349	Het gieten van een klok	2241			
350	Diverse gietfouten	2244			

1.1.2.4. Metaalbewerking

-0. Algemeen

-0.1. Personeel

KOPERSLAGER (BIJNAAM)

(N 66, 54c)

[Zie i.v.m. de woordtypen „koperteut”, „teut” en „teuter” het artikel van Van Winkel (zie de literatuurlijst in het Ten Geleide). De teuten zijn volgens Van Dale s.v. „teuten (II)” een „volk van rondtrekkende kooplieden, blikslagers e.d., afkomstig uit de Limburgse Kempen.” Van Winkel noemt echter op p. 29 als hun woonplaatsen „het grensgebied van Noord-Brabant en de beide Limburgen”. Zie Vuylsteke s.v. „koperslager” en „kopersmid”; Houcke s.v. „koperslager”, „kopersmid” en „ketelbuischer”. De gewone benaming voor de koperslager kan in WBD dl. III (Algemene woordenschat) opgenomen worden.]

ketellapper: *ketellapper*, de koperslager, in de wandeling meer prozaïsch ketellapper genoemd, Van Dam 24, p. 134; **koude smid:** *kouə smit*, K 174; **koperen:** L 255; *koppərə*, L 244; *koperen*, koperslager; gaat is naar de koperen en vraagt is of onze ketel al gemaakt is, Corn. Vervl.A.; **koperteut:** K 187; *koperteut*, schimpenderwijs als een soort scheldnaam, Van Dam 24, p. 134; **teut:** *tuut*, L 255; *tuët*, rondreizende man die ketels lapt en lepels en vorken vertint (K.); spottend voor geringe smid (K.); dieë smid is maar 'nen tuët, Corn. Vervl.; *tjuët*, zie tuët (Idiot.), Corn. Vervl.A.; *teut*, schimpenderwijs als een soort scheldnaam, Van Dam 24, p. 134; **teuter:** *tjuter*, zie tuët, Corn. Vervl.A.; *tjuëter*, zie tuët, Corn. Vervl.A.

BLIKSLAGER (BIJNAAM)

(N 66, 55b)

[De gewone benaming voor de blikslager kan in WBD dl. III (Algemene woordenschat) worden opgenomen. Zie Vuylsteke s.v. „blek” en „blik”; Houcke s.v. „blekslager” en „blikslager”.]

bleklapper: *bléklappər*, L 200, 202; **blekman:** *blékman*, L 200, 202.

VUURWERKER

(N 33, 1c toegift)

[Zie Van Dale s.v. „vuurwerker”, „vuursmid” en „vuurwerk”. Men onderscheidt vuurwerkers en bankwerkers. Vuylsteke zegt s.v. „smeder”: „Werkman die aan het smisvuur werkt. Ook vuurwerker.” Zie Kuyper (p. 185) en Van der Wal (p. 104).]

vuurwerker: L 148; *vuurwerker*, zie vierwerker, Corn. Vervl.; **vierwerker:** *vierwerker*, vuurwerker, bij smeden; die in de smis het ijzer in het vuur omkeert, Corn. Vervl.

-0.2. Werkkleding

VOORSCHOOT

(N 33, 4; N 64, 163a; znd B 1, 65)

[Hier wordt de (leren) voorschoot van de smid en loodgieter bedoeld. Zie Vuylsteke s.v. „schootvel” (schootsvel) en „schortvel”; Houcke s.v. „schootvel”, „schortvel” en „voorschoot, schort, schorte”; Kuijpers nr. 214 (p. 108) en p. 35; WBD dl. II, p. 55, 167 en 666 (lemmata „voorschoot” en „brouwersvoorschoot”). Moe-ten we bij het onzekere woordtype „weerlap” denken aan een lap die iets afweert of is er (gezien het merkwaardige type „ram”) een schertsende bijgedachte aan de „weerlap” die b.v. bij De Bont s.v. „weerlə̀pkə(n)” omschreven wordt als: „werelapje, voorheen een sloofje onder de buik van een weer (redactie: betekent „ram”) om te voorkomen dat hij de vrouwelijke schapen bevruchtte.”]

voorschoot: *veurschoot*, K 161; *vurschoot*, K 188; *vuschoet*, P 127; *vuschoeat*, K 333; *vesjoeat*, P 168; *vuschoët*, K 277, 307, P 35a; *vöschöet*, K 237, 348; *vaschöët*, P 145; *vöschöët*, P 27; *vusköëjt*, O 69a; *vösjchüüt*, P 60a; *vösju*, P 105; het is de vraag of de volgende variant onder dit woordtype valt: *voorschot*, K 179a; **voorlap:** *vöjrlap*, P 171; **voorvel:** *vurvel*, K 277; **schootsvel:** K 137, 153, L 148, 180; *schöótsfel*, L 96a, 149, 152; *schöótsfel*, K 173a; *schaotsfel*, L 156; *schotsfel*, K 133a, 186, L 96, 102, 104, 155, 157, 158, 161, 184, 185, 186, 212a, 244; *skötsfel*, L 207; *skötsfel*, L 181; *schöëtsfel*, K 358, P 41; het is de vraag of de volgende variant onder dit woordtype valt: *schöójsfel*, L 190; de volgende typering is niet geheel zeker (vel van zeemleer?): **zeemvel** (?); *zuujə̀mvél*, K 357; **sloop:** *slóóp*, L 154; **sloof:** L 180a; *sloof*, K 177b, L 180a; *slóóf*, K 141, 147, L 100, 200, 202, 205, 206, 234a, 243; *slóóf* (en/of: *slaof*?), L 207; het is niet zeker dat de volgende hier thuishoort: *slof*, K 276; **sloef:** *sloef*, K 267, 268, 308a; *slöëf*, K 210; *slöëf*, K 240; **schort:** I 180, K 279; *schort*, K 174, L 160, P 198; *schört*, I 180, K 251, 322, 335, O 178, P 10; *schört*, K 286, 287, P 37; *schurt*, K 188, 245, 247, 274; **scholk:** L 184, 262; de volgende typering is niet geheel zeker: **weerlap** (?); *wéelap*, P 144; het volgende woordtype is merkwaardig: **ram** (?); *ram*, K 320.

WERKBROEK

(N 64, 163b)

[Zie het lemma „ribfluweel/(koord-)manches-

1.1.2.4.

ter" in WBD dl. II, afl. 4 (Textiel), p. 884; vgl. de lemmata „bakkersbroek" (in WBD dl. II, afl. 1, p. 56) en „werkbroek" (WBD dl. II, afl. 3, p. 666).]

manchesterse boks: *məsjəstərsə bóks*, L 200, 202.

WERKKIEL

(N 64, 163b)

[Vgl. de lemmata „bakkersjas" en „bakkers-hemd" (WBD dl. II, afl. 1, p. 55 en 56) en „werkjas" (WBD dl. II, afl. 3, p. 666).]

kiel: K 174.

-.0.3. Werkruimte/werkplaats

SMEDERIJ/WERKPLAATS

(N 33, 5; N 64, 162c; N 66, 54d; Goossens, 1b; sgv)

[De vragen informeerden naar de smederij, smidse, werkplaats of bedrijf van de smid (N 33, 5; Goossens, 1b; sgv), de loodgieter (N 64, 162c) en de koperslager (N 66, 54d). Bij Vuylsteke heeft „smis" naast de betekenis „werkplaats van den smid" ook de betekenis „heerd waar de smid het ijzer warmt (sch. 354)"; ook Houcke geeft s.v. „smids, smidse, smis" die betekenissen. Zie het lemma „smidsvuurhaard". Zie v.d. Kloes en Risch p. 148 e.v. Zie ook Houcke s.v. „werkhuis", „werkwinkel", „winkel", „wirkes", „makerij" en „makerie". Zie Kuijpers nr. 213 (p. 108).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 5 en sgv: **smederij:** L 96a; *smiddərij*, L 160, 212a; *smæjərij*, K 153; *smeejərij*, K 133a, 173a, 179a, L 96, 102, 149, 150, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 185, 186, 190; *smeejəréj*, K 141; *smeejəréj*, L 207; *smi-jəri-j* (of: *smeejəri-j?*), L 189; het volgende type is afkomstig uit sgv: **smidse:** *smiṣə*, K 148, L 100; *smiṣ*, L 145, 262; het volgende type is afkomstig uit N 33, 5: **smisse:** *smiṣsə*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 66, 54d (L 255) en N 33, 5, sgv (ook L 255). Goossens en monografisch materiaal: **smis:** L 94, 158, 240, 255; *smiṣ*, K 137, 168, 170, 171, 177b, 184, 185, 186, 197a, 210, 214, 215, 216, 218, 219, 220, 277, 310, 314, 315, 316, 353, 357, 358, L 91, 102, 104, 144, 148, 151, 152, 158, 162, 177, 180, 180a, 181, 184, 185, 186, 189, 190, 199, 205, 206, 207, 208, 212, 229, 234a, 236, 237, 240, 243, 244, 255, 256, 257, 259, 260, 261, 264, 279, 280, 285, P 44, 46, 47, 48, 168; *smiēs*, K 161, 179a, 188; *smiēs*, K 237, 318, O 69a, P 45; *smés*, L 158; *smees*, K 147, L 100, 109, 150, 153, 154, 159, 283; *smeesj*, L 104, 155, 156, 160, 187; *smiṣ*, hetzelfde als smidse, werkplaats van eenen smid, Fr. forge (ook in Brab., Limb. en 't kanton Axel), Corn. Vervl. en Corn.: *smiēs*, O 250, 255,

285, 286, 287, 288, 289, 290, P 198, 199, smidse, Ceusters p. 57 en 58; *smiēs*, smidse, Jacobs p. 87 en 88; *smiēs*, smidse, Meulemans p. 67 en 68; *smiēs*, smidse, P 86, Schrevels p. 95; *smiēs*, smidse, Vanduffel p. 61; *smiēs*, O 178, P 125, smidse, Ceusters p. 57 en 58; het volgende type is afkomstig uit N 33, 5 (L 148) en N 64, 162c: **werkplaats:** L 148; *wérkplāts*, L 200, 202; *wérkplāts*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 64, 162c: **werkhuis:** *wérkhaōjs*, L 207.

-.0.4. Algemeen gereedschap

GEREEDSCHAP

(znd 19A, 13)

[Vraag znd 19A, 13 luidde: „De smid heeft veel gerief (gereedschap, getuig, allaam, enz.)? Het woordtype „vodden" zal wellicht sarcastisch bedoeld zijn. Zie Vuylsteke s.v. „alaam" en „gereedschap"; Houcke s.v. „alem", „ala(a)m", „gereedschap", „getrek", „werktuig" en „werkgetuig".]

gereedschap: K 213, 236, 237, 247, 251, 274, 291, 330, 335, P 68, 124; **getuig:** K 196, 206, 207, 213, 224, 233, 235, 240, 241, 267, 269, 272, 275, 277, 294, 304, 305, 307, 311, 312, 339, 356, P 25, 29, 32, 38, 77, 80, 85, 94, 95, 99, 102, 108, 111, 112, 126, 136, 139, 160, 161; **gerief:** I 267, K 201, 209, 211, 225, 244, 246, 251, 255, 256, 265, 269, 271, 273, 301, 302, 310, 325, 349, 350, O 286, 288, P 4, 12, 18, 27, 41, 80, 89, 94, 95, 129, 147, 152, 157, 198; **alaam:** I 221, 266, O 275; **materiaal:** K 262; mv.: **vodden:** K 249.

GEREEDSCHAPSBAK

(N 64, 86a)

[Vraag N 64, 86a (loodgieter) luidde: „De bak waarin het gereedschap bewaard wordt." Zie Vuylsteke s.v. „alaambak" (met sch. 7 op p. 8); Houcke s.v. „alembak" (met sch. 11 op p. 55).] **gereedschapkist:** *gəritskəpskist*, L 200, 202; **gereedschaptrommel:** K 174.

GEREEDSCHAPSZAK

(N 64, 86b)

[Vraag N 64, 86b (loodgieter) luidde: „De zak waarin het gereedschap bewaard wordt?" Een respondent van L 207 zegt dat deze van leer is. Zie Vuylsteke s.v. „halaamzak" (met sch. 8) en „halaamzak"; Houcke s.v. „alembak" (sch. 12 en 13).]

gereedschapszak: *gəritskəpsák*, L 207; **tas:** L 257.

STEL

(N 64, 87)

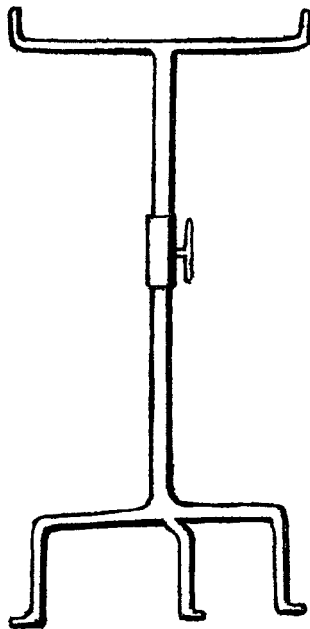
[Vraag N 64, 87 (loodgieter) luidde: „Een verzameling van verschillende typen van een en hetzelfde gereedschap (een spel, stel?)” Zie Houcke s.v. „spel” en „stel”.]

stel: - gereedschap: K 174; *stél*, L 207; **set** (eng.): *sét*, L 200, 202.

DRIEPOOT

(N 33, 236)

[Vraag N 33, 236 (smid) luidde: „Een ijzeren standaard met drie voeten, waarop men lange stukken ijzer laat rusten om ze te bewerken”. Zie Vuylsteke s.v. „driepikkel” (sch. 100) en „staaniijzer”; ZNWB s.v. „driepikkel”. Zie Kuijpers nr. 248 (p. 125 en 126). De respondent van K 173a zegt bij het type „standerd” dat een „driepoot” bij de wagenmaker voorkomt. De respondent van K 147 zegt dat een „steun” of „gek” een driepoot is die dient om een lange staaf te laten rusten die aan één kant warm gemaakt wordt in het smidsvuur. Zie ook het lemma „hulpgereedschap voor ondersteuning.”]



Afb. 1: Driepoot (naar Vuylsteke)

driepoot: L 96a; *driepoot*, K 174; *driepóót*, L 100, 102, 149, 154, 157, 161; *driepôôt*, L 155, 158, 185; *driepôêt*, L 104, 190; *driepowt*, L 205, 206; verstellbare - *driepoot*, K 174; **drijpikkel:** K 277; *drejpīëkkəl*, K 210; *draajpīëkkəl*, O 69a; *drao-*

wāpikkəl, K 310; **bok:** K 186; *bok*, K 179a, L 96, 152, 156, 184; *bók*, K 141, L 207, 234a; **ezel:** L 205, 206; **luie knecht:** K 161, L 244; **knecht:** K 137, L 180; **knechtje:** *knechjə*, K 153; **ijzerstanderd:** *iezərstandərt*, L 186; **standerd:** *standərt*, K 173a; **steun:** K 147; **voet:** *vōēt*, L 212a; **gek:** *gèk*, K 147.

SCHRAAG

(N 33, 237)

[Vraag N 33, 237 (smid) luidde: „De ijzeren staanders waarop een smid iets laat rusten”. Zie Vuylsteke s.v. „schragen” (met sch. 324 op p. 129); vgl. Houcke s.v. „schraag” (met sch. 527 op p. 644) en „draagezel”. Zie Kuypers nr. 249 (p. 126 en 127). Zie het WNT s.v. „schraaf” en „maas” (IV; „maashout” = dwarshout). Vgl. i.v.m. het type „pikkel” het lemma „driepoot” en ZNWB s.v. „pikkel”. De respondent van L 96 spreekt i.v.m. het type „schraag” van twee poten, die van L 207 van vier poten (in Gemert zei men vroeger „skraof” i.p.v. „skraoch”).] **schraag:** *schraach*, L 102, 155, 157, 161, 190; *schràäch*, L 96, 96a, 104, 149, 154, 156, 158, 160, 185, 212a; *schraoch*, K 153, L 100; *skraoch*, L 205, 206, 207; **schraaf:** de volgende opgaven zijn meervoud: *schraovən*, K 277; bij de volgende opgave heeft de invuller misschien de r vergeten: *schaovə*, K 237; **rolschraag:** *rolschraoch*, L 180; **bok:** K 186; *bok*, K 177b, 179a, L 184; *bók*, L 234a; **luie knecht:** *lōjə knèècht*, K 141; **knecht:** K 137, L 180; **helper:** I 180; **standerd:** *standərt*, L 205, 206; **steun:** K 147; het is de vraag of het volgende type hier thuishoort: **pikkel:** I 180; het volgende (onzekere) type is wellicht meervoud: **mazen(?):** *maasn*, O 69a.

TANGENREK

(N 33, 39; N 33, 182)

[Vraag N 33, 182 (smid) informeerde naar „een rek om tangen in op te bergen”; vraag N 33, 39 informeerde naar andere zaken i.v.m. het smidsvuur. Vuylsteke verstaat onder „tangenrek” een „ijzeren roede in den muur of aan de smis gevestigd (...) waaraan de smistangen gehangen worden” (sch. 397 op p. 152). Met „smis” wordt waarschijnlijk de „smidsvuurhaard” (zie dat lemma) bedoeld. Zie Houcke s.v. „tangenrak, tangenrek”. Zie Kuijpers nr. 215 (p. 109). De respondent van O 69a zegt dat de „baar” vastzit aan de „waterbak” (zie lemma „smidskoelbak”). Men legt de smeedtangen ook wel in de „lesbak” („smidskoelbak”) volgens een respondent van L 207.]

tangenrek: I 180, K 186, L 180, 180a, 205, 206, 244; *tangərek*, K 173a, 174, 188, L 96, 100, 102, 149, 152, 154, 157, 158, 161, 186; **tangrek:** K 277; **gereedschaprek:** *garitschaprék*, K 141; **rek:** *rek*,

1.1.2.4.

K 179a, 210, L 155, 185, 190, 212a; *rék*, L 234a; **baar**: *baar*, O 69a; **tangenbalk**: *tangəbalk*, K 174; met het volgende type wordt waarschijnlijk geen rek (stang) maar een plank bedoeld: **schap**: *schap*, L 96a; *schāp*, K 310.

WEEGTOESTEL VOOR IJZER

(N 33, 208)

[Vraag N 33, 208 luidde: „De weegschaal die gebruikt wordt om zwaar ijzerwerk te wegen.” De woordtypen duiden op verschillende soorten weegtoestellen. Zie Vuylsteke s.v. „weegschaal” (zie sch. 454 op p. 172) = „baskul”. Houcke onderscheidt s.v. „weegschaal (waag, balans)” diverse weegschalen met diverse benamingen. Zie Van Dale s.v. „ponder” (I) en „unster” (ook „Romeinse balans”). Houcke zegt dat de „knipwaag” (of: einsel, ensel, einsal, eusel, insel, uisel, unsel, punder, unster, heynele) een „Romeinse waag” of „- weegschaal” is. Zie Kuypers nr. 220 (p. 110 en 111) en p. 35. Een respondent van L 184 zegt dat een bascule een „platte vloerweegschaal” is. De respondent van L 180 noemt twee weegtoestellen (bascule en ouderwetse balans). Een respondent spreekt i.v.m. het type „punder” over een „dubbele haak met schaalverdeling, die men in de hand houdt.”]

bascule: K 147, 153, 186, 210, 277, L 148, 180, 181, 205, 206; *baschuul*, L 152; *baskuul*, K 174, L 96, 102, 104, 149, 154, 158, 161, 184, 185, 190; *boskuul*, L 243; *basküül*, K 237, O 69a; *bāsküül*, L 207; *bāskul*, K 310; *baskwil*, K 161; *baskwiel*, K 137, 173a, 179a, 188; *boskwiel*, K 177; *bāskwiēl*, K 141; *bāskuul*, L 100, 234a; *bāschuul*, L 157; *bāsküül*, L 207; tiendelige - *baskuul*, L 244; **weegschaal**: *weechschaal*, L 96a; *wèèch-schààl*, L 212a; *wèèchschaol*, L 155; *weechschaol*, L 149, 186; **balansschaal**: *balanschaol*, L 155; **balans**: I 180, L 180; gesmede - *balans*, O 69a; **punder**: *pundər*, L 148, 184, 207.

LADDER

(N 64, 89)

[Vraag N 64, 89 (loodgieter) luidde: „Welke soorten ladders gebruikte u bij het werk? Hoe heten ze?” Het gaat hier om diverse soorten ladders (Zie WNT en Van Dale). Zie Houcke s.v. „ladder” (met sch. 328 en 329); Vuylsteke s.v. „ladder”. Zie Handboek Gereedschap p. 300 - 305.]

leer: *laer*, L 207; **dakleer**: *dáklaer*, L 207; **schuif-leer**: *sköjfler*, L 200, 202; *schëüfler*, L 257; *skéüflaer*, L 207; **schuifladder**: K 174; **steekladder**: K 174.

TRAPLEER

(N 64, 89)

[Zie lemma „ladder”. Vuylsteke spreekt s.v. „ladder” van „dubbele ladder of trapladder”; zie ook Houcke s.v. „ladder”.]

trapleer: *trapleer*, L 257; **trapladder**: L 257; **trap**: *trāp*, L 207.

KOEVOET/HEFBOOM

(N 33, 240)

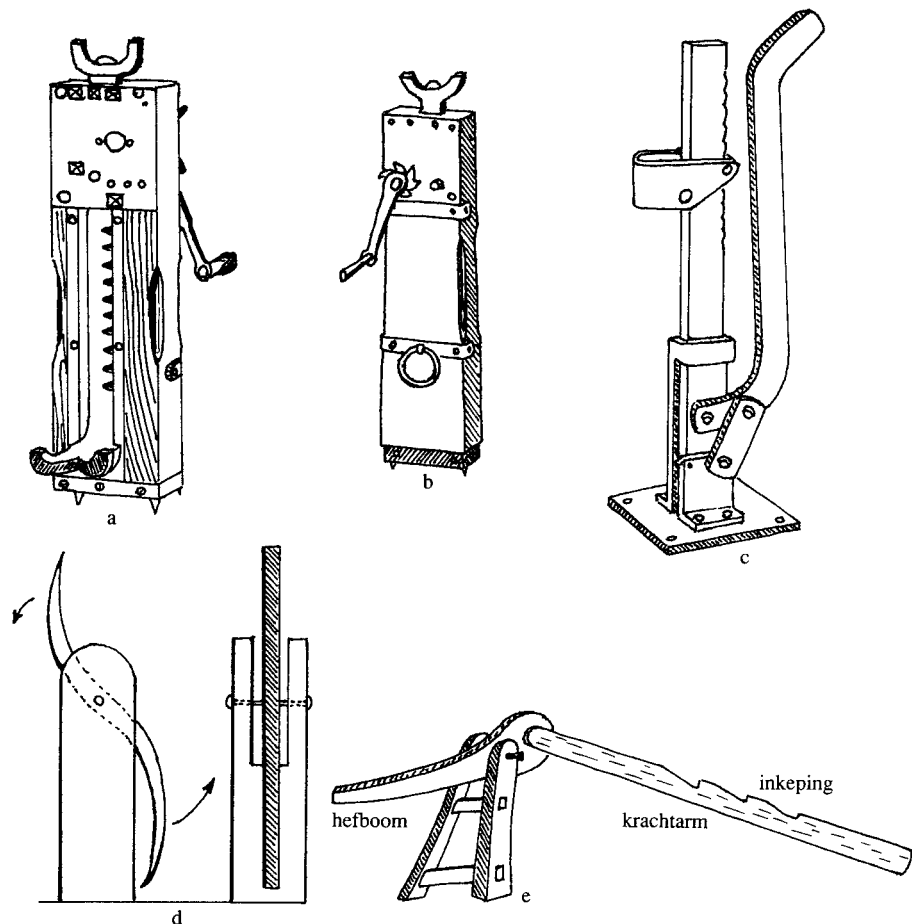
[Vraag N 33, 240 (smid) informeerde naar „de stevige ijzeren staaf waarmee men zware gewichten opheft”. Aan de woordtypen te zien gaat het om ijzers met verschillende functies die al dan niet gecombineerd zijn. Bij de woordtypen „koevoet”, „koeivoet”, „koesvoet” en „koeie-poot” gaat het waarschijnlijk om een ijzer met een enigszins omgebogen gespleten klauw waarmee men kan opheffen, wrikken c.q. breken en spijkers uittrekken. Veel andere woordtypen beklemtonen alleen de hefboomfunctie. Het Franse woord „pince” kan o.a. „koevoet” en „breekijzer” betekenen. Zie wat betreft diverse woordtypen het WNT en Van Dale. Zie i.v.m. „koevoet” Van Keirsbilck (sch. 193); zie Vuylsteke s.v. „handboom” (sch. 166) en „hefboom”; Handboek Gereedschap spreekt i.v.m. een „sloopbeitel” ook van „kistopener” en „koevoet”. Zie Kuijpers nr. 247 (p. 125). De respondent van K 277 zegt i.v.m. het type „koeivoet”: „om nagels uit te trekken”. Het type „voelijzer” (K 174) is niet opgenomen.]

koevoet: K 147, 153, 186, L 148, 180; *koevoet*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 158, 184, 186, 234a; *köë-vöët*, K 141; *koevôët*, L 243; *koevoewt*, L 205, 206; *köëvöwt*, L 207; **koeivoet**: *koejvoet*, K 137, 277, O 69a; *kujvoet*, K 237; **koesvoet**: *koesvoet*, L 185; **koeiepoot**: *koejəpóót*, L 234a; **hefboom**: *hef-bóóm*, L 155; *hefbóóm*, L 190, 212a; *hefbom*, L 104; **handboom**: *hāntboom*, L 157; *hantbóóm*, L 149, 152; **ophefijzer**: K 153; **stootijzer**: K 179a; **pince** (fr.): *paens*, K 210.

DOMMEKRACHT/KARWIP

(N 33, 219; N 33, 283)

[Vraag N 33, 219 (smid) luidde: „Een werktuig, bestaande uit een zware kast, waarin een getande stang door een vertragingsmechanisme wordt bewogen, dienende om zware voorwerpen op te lichten (dommekracht? kremalje? aardwinde?)” Vraag N 33, 283 (smid): „Een werktuig, dat door smeden wordt gebruikt om karren e.d. op te lichten (knecht?)” Omdat veel woordtypen identiek zijn, men het woordtype „karwind” niet verwacht als antwoord op vraag N 33, 219, men niet met zekerheid de realia achter alle woordtypen kan vaststellen, is besloten er één



Afb. 2: Dommekrachten (a en b: naar Catalogus Leeuwenberg) en karwippen (c: naar Catalogus Leeuwenberg; d: volgens de respondent van L 180a; e: naar Follet)

lemma van te maken met vermelding van de herkomst van de opgaven en typen. Veel woordtypen kan men in het WNT en Van Dale vinden. Zie Vuylsteke s.v. „dommekracht” (sch. 82), „keldervijs”, „kremalje”, „aardwind”, „windas”, „kelderwindas”, „vijzel”, „winde”, „kattermalje” en „Duitsche winde”. Zie wat betreft het type „karknecht” Van Keirsbilck p. 210. De respondent van L 180a maakte in een bijlage bij vraag N 33, 219 een tekening van een „wip” met de opmerking: „door de smid werd bij het werken aan karassen een z.g. wip gebruikt om de kar op te lichten.” Zie de tekeningen van „dommekracht of kelderwind” (p. 88) en „wagenwipper” (p. 179) bij Weijs. Zie Kuijpers nr. 245 (p. 123 en p. 36) voor de karwip en nr. 246 (p. 123 - 124 en p. 36 - 37) voor de dommekracht. Vgl. i.v.m. „[é(é)v(v)ə]poot” het WNT s.v. „heven(l)”. In een toekomstige aflevering over de houtbewer-

king zal in een paragraaf over de wagenmakers waarschijnlijk ook een vergelijkbaar lemma worden opgenomen.]

dommekracht: de opgave van K 277 is afkomstig uit N 33, 283, die van K 147 uit N 33, 219 en 283, de overige opgaven komen uit N 33, 219: K 147, 153, 174, 277, L 180a; *dommakracht*, L 102, 184; *dómmakràcht*, K 141, L 207; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 219: **wind:** *wing*, L 234a; *wieng*, L 205, 206; *wien*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *wijn*, K 137, 186, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157, 180, 181; *wéjn*, L 207; **karwind:** de volgende variant is te verklaren uit rekking (aa), suizende r (rz), velarisering (ng) en deletie van de dentaal: *kaarzwing*, L 244; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 219 en N 33, 283: **aardwinde:** *jéétwiënna*, O 69a; **kelderwind:** de opgave van K 141 is afkomstig uit N 33, 283, die van K 147 uit N

1.1.2.4.

33, 219 en 283; de rest is afkomstig uit N 33, 219: L 180; *keldarwin*, K 173a, 174, 177b, 188; *keldarwien*, K 188; *keldarwijn*, K 133a, 137, 147, 161, 179a, L 102; *keldarwéjn*, K 141; **keldervijs**: I 180; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 219: **vijzel**: L 180; **windcric**: *win-krik*, K 237; het volgende type is afkomstig uit N 33, 219 en N 33, 283: **cric**: de opgaven van K 210 en K 310 zijn afkomstig uit N 33, 219 en 283, die van I 180 en K 179a uit N 33, 283 en de rest is afkomstig uit N 33, 219: I 180, K 277, L 180a; *krik*, K 179a, 210, L 207; *kriëk*, K 141; het is de vraag of de volgende variant bij dit type thuishoort: *kruk*, K 310; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 283: **karrelichter**: *kaaralichtar*, K 173a; **karwip**: K 137, 177b; *karwip*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 185, 186; *kaarwip*, L 244; **karrewip**: *karrawip*, L 234a; **wagenwip**: K 137; het volgende type is afkomstig uit N 33, 219 (L 180a) en N 33, 283 (L 180a en de rest): **wip**: K 147, 153, 186, L 148, 180, 180a, 181; *wip*, K 188, L 100, 102, 152, 160, 207, 243; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 283: **karknecht**: *karknècht*, L 184; **stalknecht**: *stalnècht*, L 185; **luie knecht**: *luiə knecht*, L 160; *löjə knècht*, L 185, 186; *löjə knècht*, L 190, 212a; *luiə knaecht*, L 205, 206; **knecht**: *knecht*, K 237; **bande(n)poot**: *baandapoot*, K 174; [é(é)v(v)ə]-**poot**: *évvəpoot* (of: *éévə-?*), K 174.

VEEGBORSTEL/VEEGBEZEM

(N 33, 216)

[Vraag N 33, 216 informeerde naar borstels die de smid gebruikt. Er worden ook benamingen van bezems opgegeven. De respondenten merken op: i.v.m. „keerborstel”: om het vuil weg te keren (= vegen, reinigen) (K 277); i.v.m. „handveger”: voor werkbank, boortafel, machines enz. (L 184); i.v.m. „stofverken”: oud woord voor „handveger”, voor werkbank, boortafel, machines enz. (L 184); i.v.m. „heibezem”: voor de vloer (K 174); i.v.m. „bessem”: voor de vloer (L 184).]

keerborstel: *kijrbustal*, K 277; **heiborstel**: *ijborstal*, K 174; **handveger**: *hantfègər*, L 184; **stofverken**: *stovvèerkə*, L 184; **heibezem**: K 174; **bessem**: *bessəm*, L 184.

-.0.5. Incidenteel gebruikt gereedschap voor bewerking of verwerking van steen en ander materiaal

TROFFEL

(N 33, 315)

[Vraag N 33, 315 informeerde naar „het werktuig om schouwplaten in de schouw vast te metselen”. De vraag was gebaseerd op Vuylsteke

s.v. „truweel” (met sch. 408). Zie ook Houcke s.v. „truweel”, „troffel” en „traweel” (voor „kleine herstellingen”; met sch. 639 t.e.m. 643). Op het tweede deel van de vraag („Gebruikt(e) de smid zo'n werktuig?”) antwoordden de volgende respondenten ontkenkend: K 188 (type „truweel”), L 234a (type „truifel”) en L 244 (geen opgave). Zie het WNT s.v. „troffel” (incl. „troefel” en „truffel”), „truifel”, „truweel” en „trouweel”. Zie Kuijpers nr. 200 (p. 98-99 en p. 31).]

troffel: *troffəl*, L 96a, 102; *troeval*, L 212a; *truffəl*, K 179a; **truifel**: volgens de respondent van L 234a wordt dit gereedschap niet door de smid gebruikt: *truivəl*, L 96, 149; *tröjvəl*, L 100, 102; *traoifəl*, L 207; *trèuvəl*, L 234a; *truuvəl*, L 155, 186; **truweel**: volgens de respondent wordt dit gereedschap niet door de smid gebruikt: *truuwael*, K 188.

HAMER VOOR KAPWERK

(N 33, 63; N 33, 83)

[Vraag N 33, 63 (smid) informeerde naar „de hamer die door de smid wordt gebruikt om ovenstenen uit te kappen en in te passen”; vraag N 33, 83 (smid) informeerde naar overige hamers. Met de woordtypen worden diverse soorten hamers bedoeld om steen (c.q. ketelsteen) te kappen. Zie i.v.m. het type „kaphamer” Van Dale, Handboek Gereedschap (p. 188 met tek.), Houcke s.v. „hamer”: „houwhamer” en „breekhamer” (sch. 265) en s.v. „kaphamer” en Vuylsteke s.v. „hamer”: „houwhamer” (sch. 153). Zie i.v.m. het type „bikhamer” etc. Van Dale en Houcke s.v. „hamer”: „bikhamer” of „verkeerhamer” (sch. 269). Zie i.v.m. de woordtypen „bilhamer”, „bil” en „scherphamer” Van Dale, WBD dl. II. afl. 2 (brouwer en molenaar), p. 437 - 439; i.v.m. „scherphamer” Kuyper p. 365. Zie Kuijpers nr. 199 (p. 97 en 98). Diverse respondenten maakten tekeningen.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 63: **kaphamer**: *kaphaamər*, L 96a; *kaphammər*, L 152, 180; *káphaomər*, K 141; *kapaomər*, K 153; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 58 (toegift L 181, 207), N 33, 59 (toegift L 207), N 33, 63 (K 179a, L 207, 234a) en N 33, 83 (L 207): **bikhamer**: *bikhammər*, L 181; *bikhämmər*, L 207; *bikhämmər*, L 234a; *bikaomər*, K 179a; de volgende twee typen zijn afkomstig uit N 33, 83: **ketelbikhamer**: zonder fonetische documentatie van het eerste lid: [*ketelbik*]hammər, L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 59 (toegift): **bik**: K 153; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 63: **bilhamer**: *bilhaamər*, L 160; **bil**: de volgende variant is wellicht meervoud: *billə*, K 188; *bael*, K 237; **scherphamer**: *schërpaomər*, K 188.

BREEKIJZER

(N 33, 114; N 33, 120)

[Vraag N 33, 114 (smid) informeerde naar „een breekijszer”. Zie Vuylsteke s.v. „breekijszer” (sch. 68); Houcke s.v. „breekijszer, breekbeitel”. Het gaat om een beitel voor breekwerk in metselwerk. Zie WNT en Van Dale s.v. „breekijszer” en „breekbeitel”. Zie Kuijpers nr. 198 (p. 96 en 97).]

breekijszer: K 137, 173a, 186, 188, 277, L 148, 180a; *breekijszer*, K 174, L 100, 102, 104, 149, 152, 157; *breekijszer*, K 179a; *braekijzer*, L 205, 206; *brikijszer*, L 96a; *breekéjzer*, K 141; *breejkéjzer*, K 210; *braekéjzer*, L 207, 234a; *braekajzer*, L 244; *breekaajzer*, O 69a; *breejkáázer*, K 310; *breekiezer*, L 186; *brèekiezer*, L 154, 155, 158, 160, 161, 184, 190, 212a; *brèkiezer*, L 156, 185, 262; **breekbeitel:** L 180, 181; *breekbéjtal*, K 147; **muurbeitel:** *muurbijtäl*, L 102.

RAWLPLUGBEITEL

(N 64, 71)

[Een soort beitel waarmee het gaatje voor de rawlplug gemaakt wordt. Oosterhof zegt op p. 395: „Bij harde steen is de rawlplug wel de beste oplossing. Met een hamer wordt een speciaal daarvoor vervaardigd beiteltje (Fig. 774) klopend en draaiend in de muur geslagen tot de vereischte diepte. In het verkregen gaatje wordt een rawlplug geduwd. Die plug bestaat uit een stijf pennetje hennep en jute en moet van de maat zijn als de rawlplugbeitel is. Nu kan de schroef worden ingedraaid waardoor de rawlplug sterk tegen den rand van het gat wordt gedrukt, zoodat de schroef onbeweeglijk vast komt te zitten.” Ook Tabak spreekt op p. 159 en 160 i.v.m. „sanitaire werken” over een beitel (fig. 209) voor het aanbrengen van „rawlplugs” (fig. 210); vraag N 64, 71 (met afb.) is daarop gebaseerd. Het type „rawlplug” dat de respondenten opgeven is waarschijnlijk een verkorte vorm van „rawlplugbeitel”. Op het heft van de beitel staat trouwens „rawlplug” en het nr. van de plug; wellicht werd dat aangezien voor de benaming.]



Afb. 3: Rawlplugbeitel (naar Oosterhof, fig. 774)

rawlplugbeitel: *râwpluchbéjtäl*, L 207; **rawlplug:** *raawpluch*, K 174; *rôwpluch*, L 200, 202; *rôwpluch*, K 210; het is de vraag of het volgende type hier thuishoort (zie het lemma „klopboor”): **klopboor:** *klòbóór*, L 257.

MUURBOOR

(N 33, 137; N 33, 138; N 33, 139; N 33, 164)

[Vraag N 33, 137 (smid) luidde: „Een stalen drill of pijp met tanden, om gaten in een muur te boren.” Zie Van Dale en WNT s.v. „muurboor”. Vraag N 33, 138 informeerde naar „een muurboor met kruk (tastijzer)” en N 33, 139 naar een „schroefmuurboor”. Zie Vuylsteke s.v. „muurboor” (sch. 240: „schroefmuurboor”; sch. 241; sch. 242: „scherpe muurboor of tastijzer”) en „steenboor”; zie Houcke s.v. „muurboor”, „schroefmuurboor” en „tastijzer”. Catalogus Leeuwenberg geeft op p. 292 een afbeelding van een „steenboor” die bestaat uit een stalen pijp met tanden; op p. 253-a wordt een dergelijke „steenboor” met beugel afgebeeld. Handboek Gereedschap geeft op p. 214 afbeeldingen van moderne „steen- en betonboren” (spiraalboren met snijplaatje). In verband met het type „muurboor” merken respondenten van L 207 op dat het type dat bestaat uit een stalen pijp met tanden eigenlijk niet gedraaid wordt, maar in de hand wordt geklopt met een hamer. De respondent van K 147 tekende zo’n type en merkte op dat de boor bestaat uit een holle buis (met aan een kant tandjes) met een gat om het steengruis te lossen. Zie Kuijpers nr. 289 (p. 148).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 139 (K 153), N 33, 138 (K 153; L 244) en N 33, 137 (K 153 en de rest): **muurboor:** K 153, 186, L 180, 181; *müürbóór*, L 205, 206, 207; *muurbóór*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 152, 154, 157, 158, 185, 186; *müürbóór*, K 141, 147; *muurbaor*, L 155, 156, 161, 212a; *müürbaor*, L 190; - mee angelaste kruk: *müürbóór*, L 244; het volgende type is afkomstig uit N 33, 138: **handmuurboor:** *aantmuurboor*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 139: **schroefmuurboor:** *schróëf-müürbóór*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 164 (K 210), N 33, 139 (K 179a) en N 33, 137 (de rest): **steenboor:** K 174, 188; *staenboor*, K 179a; *stéénboor*, K 173a; *steenbóór*, L 152, 186; *stíëjnbōēwār*, K 210; *stíëjnbōējr*, O 69a; het is de vraag of de volgende twee typen (uit N 33, 137) hier thuishoren: **kroonboor:** L 180a; **drilboor:** K 277; het volgende type (uit N 33, 139) is algemeen: **boor:** *bóór*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 137: **holpijp:** *hólpijp*, L 207; *holpaep*, L 243.

KLOPBOOR

(N 33, 137; N 33, 138; N 33, 164)

[Een soort steen- of muurboor die tijdens de werking ook hakt. Vgl. Van Dale s.v. „slagboormachine”. Zie Kuijpers nr. 290 (p. 148 en 149).]

1.1.2.4.

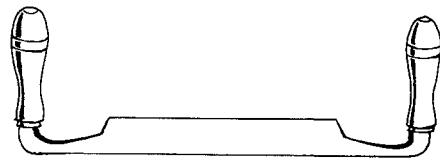
Het volgende type is afkomstig uit N 33, 138 (L 205, 206), N 33, 164 (L 96, 102, 161, 184, 207) en N 33, 137 (L 184 en de rest): **klopboor**: K 137, L 148; *klopboor*, K 179a, 188; *klobóór*, L 96, 149; *klobóór*, L 102, 152, 205, 206, 234a; *klòbóór*, L 207; *klobaor*, L 160, 161, 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 137: **muurklopboor**: *müürklobóór*, L 244; het volgende type is afkomstig uit N 33, 138: **slagboor**: L 180.

-0.6. Incidenteel gebruikt houtbewerkersgereedschap

TREKMES

(N 33, 272)

[Vraag N 33, 272 (smid) luidde: „Het lange smalle mes, met aan ieder uiteinde een bol of handvat, om de steel van een hamer af te scherpen en in te passen (afb. 272).” Zie Van Dale s.v. „trekmes (2)”, „haalmes”, „boommes” en „snijmes”. Van der Wal zegt op p. 91 - 92 (met fig. 106; met recht lemmet) dat het „trekmes” door de smid wordt gebruikt om hamerstelen te vervaardigen en (op het platteland) ook om schoppen en vorken aan de steel te zetten. Weijs beeldt op p. 54 een „trekmes” met gebogen lemmet af. Zie i.v.m. het type „haalmes” Van Keirsbilck p. 153 (sch. 109, 110 en 111) en Handboek Gereedschap (p. 174 en 175). Zie Vuylsteke s.v. „snoeimmes” (ook: „snijmes”; met sch. 357). „Blekken” en „schellen” kunnen „schillen” betekenen. De respondenten zeggen dat een „trekmes” dient om schopstelen op maat te maken (K 186) en dat „sparrenscheller” een boerenwoord voor „haalmes” is (K 137). Zie Kuijpers nr. 294 (p. 150 en p. 39).]



Afb. 4: Trekmes (naar Van der Wal)

trekmes: K 147, 186, L 148, 180, 180a, 181, 205, 206; *trekmes*, K 174, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a, 244, O 69a; *trékmés*, K 141, L 207, 234a; **haalmes**: *haalmes*, L 184; *haolmes*, K 137, L 100; *aolmes*, K 179a; **snijmes**: I 180, K 186, 277, P 168; *snijmes*, K 173a, 188; *snèjmes*, K 210; *snèjmes*, K 237; *snaames*, O 69a; *snáames*, K 310; **blekmes**: *blekmes*, L 104; **sparrenscheller**: *sparrenscheldær*, K 137.

1794

HOUTZAAG

(N 33, 330)

[Als tegenstelling van metaalzaag (Van Dale). Zie Houcke s.v. „houtzaag”.]

houtzaag: *hautsaoch*, L 243; *houtzaoch*, K 277.

HANDZAAG

(N 33, 330)

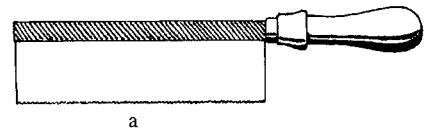
[Vraag N 33, 330 informeerde naar de soorten zagen die de smid gebruikt. „Handzaag” en „handhoutzaag” waren enkele van de opgegeven woordtypen. Mogelijk bedoelen de respondenten met het woordtype „handzaag” de gewone houtzaag (die van K 179a merkt op: „om wielvelgen bij te zagen”) maar wellicht kan soms ook de „metaalzaagboog” (zie dat lemma met het type „handzaag” en de opmerkingen) bedoeld worden. Zie i.v.m. de handzaag van de timmerman Van Keirsbilck p. 159 - 160 (sch. 117). Volgens Houcke s.v. „metaalzaag” kan voor het zagen van lood ook een „rugzaag” (sch. 368; lemma „kapzaag/toffelzaag”), een gewone „handzaag” (sch. 369) of een dubbele handzaag of platte zaag (sch. 370; voor lood en zink) gebruikt worden.]

handzaag: K 179a; *hantsààch*, L 96a, 149, 212a; *hantsaoch*, L 207; **handhoutzaag**: *hanthoutsaach*, L 184.

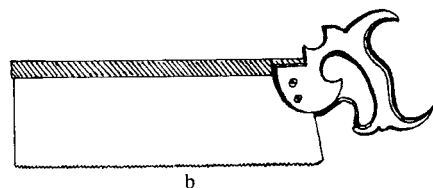
KAPZAAG/TOFFELZAAG

(N 64, 2b)

[Vraag N 64, 2b (loodgieter) informeerde m.b.v. tekeningen van „kapzagen” („toffelzagen”) en „handzagen” naar houtzagen die ook wel voor het zagen van lood en/of zink worden gebruikt. Zie Van Dale s.v. „kapzaag”, „toffelzaag”, „rugzaag” en „roffelzaag” en Van Keirsbilck s.v. „kapzaag” en „rugzaag”. De korte vierhoekige zaag met versterkte rug met recht handvat



a



b

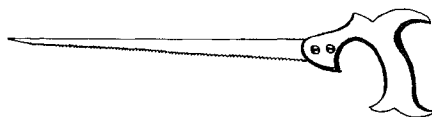
Afb. 5: Kapzaag/toffelzaag (a: afb. B bij vraag N 64, 2b; b: naar Catalogus Leeuwenberg)

(als bij een vijl of beitel) wordt in Catalogus Leeuwenberg (p. 252) „fineerzaagje” genoemd, Handboek Gereedschap (p. 841) spreekt van „toffelzaag”, Tabak geeft op p. 204 alleen een afbeelding en Houcke spreekt van „rugzaag”. Bij een gewoon zaaghandvat spreekt Catalogus Leeuwenberg (p. 252) van „toffelzaag” en Handboek Gereedschap (p. 83) van „kapzaag”. Met „kapzaag” bedoelt de respondent van L 257 het type met recht handvat. De „toffelzaag” (met gewoon zaaghandvat) wordt door de respondenten een timmermansgereedschap genoemd dat volgens de respondent van L 207 wel eens door de loodgieter wordt gebruikt om b.v. een loden pijp door te zagen. De „verstekzaag” heeft volgens de respondent ook een gewoon zaaghandvat. Zie de opmerking over Houcke s.v. „metaalzaag” in de toelichting bij het lemma „handzaag”.]
kapzaag: *kapsaoch*, L 257; **toffelzaag:** *tòffalzaoch*, L 200, 202, 207; **verstekzaag:** *vørsteksaoch*, K 174.

SCHROBZAAG

(N 33, 330)

[Zie WNT en Van Dale s.v. „schrobzaag”. Vraag N 33, 330 informeerde naar soorten zagen die de smid gebruikt. De „schrobzaag” wordt volgens de respondent van K 179a gebruikt „om wielvelgen bij te zagen”. In verband met het type „schrobbeelzaag” merkt de respondent van L 96a op dat dit een zaag is waarmee eerst een gaatje gemaakt wordt dat dan verder uitgezaagd wordt. Zie afbeeldingen van „schrobzagen” in Catalogus Leeuwenberg (p. 252), Handboek Gereedschap (p. 105) en Weijs (p. 53). Houcke zegt s.v. „houtzaag” dat de zink- en looddekkers soms de schrobzaag (sch. 288) en ook wel de „trekzaag” (= „oorzaag” = „rattesteert”; met smaller zaagblad sch. 289) gebruiken. De „oorzaag” zou volgens p. 525 gebruikt worden om gaten te zagen „voor de afvoerbuizen in de bodemplank eener kasgoot”. Een „schrobbeelzaag” is in ons lemma een „schrobzaag” maar bij Van Keirsbilck (p. 386) is dat een soort raamzaag.]



Afb. 6: Schrobzaag (naar Catalogus Leeuwenberg)

schrobzaag: K 179a; **schrobbeelzaag:** *schrobbeelzàach*, L 96a.

HOUTBOOR

(N 33, 133)

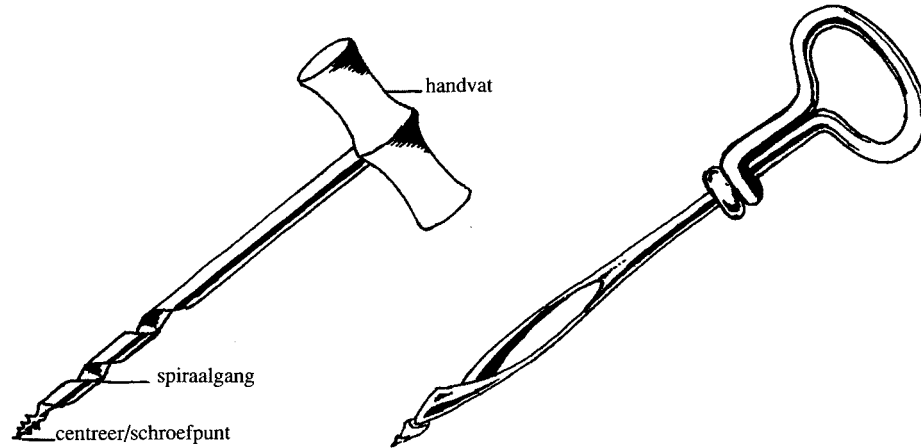
[Vraag N 33, 133 informeerde naar gereedschap (door de smid gebruikt) om gaten in hout te boren. Antwoorden op die vraag leverden diverse lemmata op. Zie Kuijpers nr. 291 (p. 149).]
houtboor: K 186, 277; *houtbóór*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157, 158, 185, 186; *hòwtbóór*, K 147; *háwtbóór*, L 207; *hèébtóór*, K 310; *houtbaor*, L 155, 160, 190; *holtbaor*, L 212a.

HANDBOOR/FRETBOOR

(N 33, 132; N 33, 133; N 33, 164)

[Vraag N 33, 132 informeerde naar „een kleine boor zonder omslag (handboor?).” Zie Van Dale s.v. „handboor”. Het WNT zegt s.v. „handboor”: „Boor zonder omslag (zwengel, zwong)”, dienende tot het boren van gaten op plaatsen waar men met de zwengelboor niet bij kan komen; nhd. *handbohrer*. Ook *fret* en *fretboor* genoemd.” Het WNT omschrijft de „fret” als een „boor waarvan het ijzer aan de onderzijde van een schroefdraad voorzien is; vroeger wellicht als algemeen woord voor boor.” Zie ook het WNT s.v. „fret” bij „fretboor”. De „fretboor” wordt volgens Handboek Gereedschap p. 203 (met afbeeldingen) gebruikt voor „boren in hout”; zie ook Van Keirsbilck s.v. „fret(boor)” (fig. 84) en Catalogus Leeuwenberg p. 277 (afb. „fretboor”). De vraagstelling was vrij ongelukkig. Bedoelen de respondenten met het type „handboor” inderdaad een boor zonder omslag en is dat dan de fretboor die voor het hout gebruikt wordt of reageren ze op de suggestie „handboor” die tussen haakjes stond? Houcke zegt s.v. „omslagboor” (als één van de vele andere benamingen wordt daar „*handboor*” opgegeven): „Eene boor met *omslag*, die o.a. dient om de *bramen* van geboorde gaten af te draaien, om gaten af te schuinen of om vijzen in of uit te draaien (sch. 418).” Zie het lemma „omslagboor”, woordtype „handboor”. Corn. Vervl.A. zegt s.v. „handboor”: „Bij smeden; kleine boor dienende om de gaten in ’t ijzer te vergroten of te zuiveren.” Welke boor Corn. Vervl.A. bedoelt is niet duidelijk. Onduidelijkheid genoeg dus. Met het nodige voorbehoud plaatst de redactie dit lemma in deze paragraaf omdat met de woordtypen „fretboor”, „fret” en „wringboortje” zeker wel het bekende houtboortje bedoeld is en met het type „handboor” dat boortje bedoeld kan zijn. Vraag N 33, 133 informeerde naar door de smid gebruikt „gereedschap om gaten in hout te boren”. Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte boren. De respondenten merken i.v.m. het type „handboor” op: niet door de smid gebruikt (L 244; N 33, 132); bij het plaatsen van ijzerwerk op karren b.v. (O 69a; N 33, 133 en N 33, 132).]

1.1.2.4.



Afb. 7: Fretboor (naar Handboek Gereedschap)

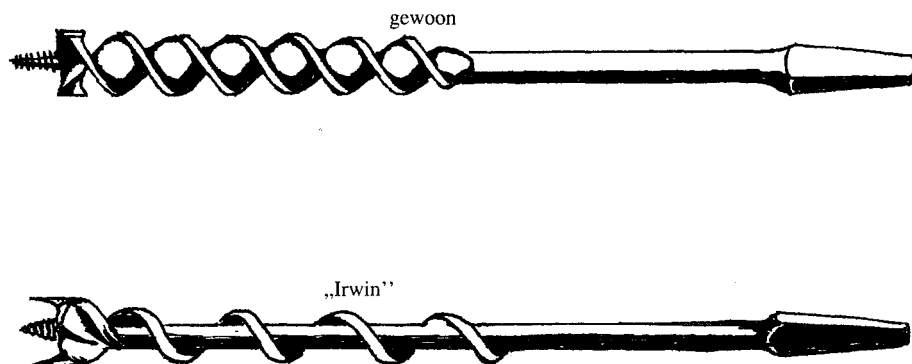
Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 164 (L 102), N 33, 133 (O 69a) en N 33, 132 (O 69a en de rest): **handboor**: K 186, 277, L 180a; **hantboor**, L 100; **antboor**, K 153; **âantboor**, K 173a; **hantbóór**, L 96a, 102, 104, 152, 154, 158, 186; **hântbóór**, L 157; **hântbóór**, K 310; **haantbóór**, L 96, 244; **hãantbóór**, K 141; **ãantbwóór**, K 188; **hantbaor**, L 155; **haantbaor**, L 190; **(h)ãantbõëwær**, K 210; **antbõëjr**, O 69a; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 132: **fretboor**: L 180, 181; **fret**: *fret*, K 174; **wringboortje**: *wringbórkæ*, L 234a.

SLANGBOOR

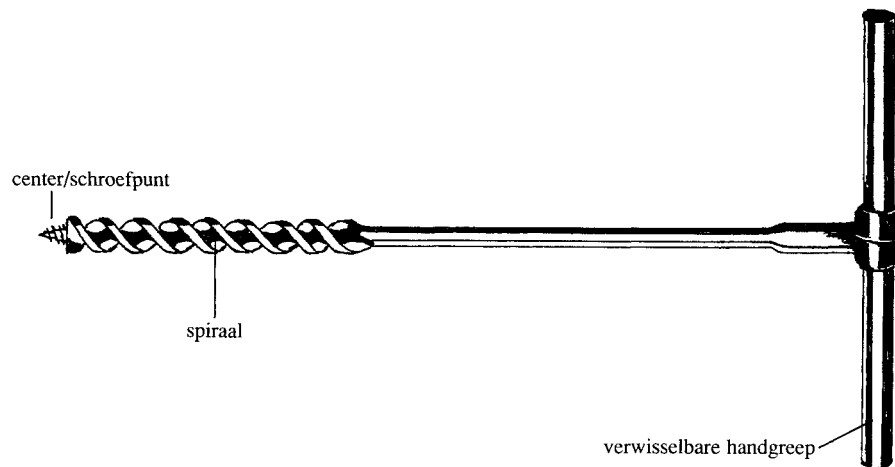
(N 33, 164)

[„Rond boorijzer met een spiraal erop voor het verwijderen van het boormeel” (Van Dale s.v. „slangboor”). Deze boor snijdt niet zoals de „spiraalboor” (zie dat lemma) aan de zijkanten

(dus geen snijdende spiraal), maar onderaan. Handboek Gereedschap zegt op p. 206 (met afbeeldingen) over de „slangeboor”: „Afmeting: Lengte: 200 tot 250 mm; diameter: 6 tot 38 mm. Materiaal: Staal. Doel: Boren in hout. Slangeboren zijn in twee soorten verkrijgbaar: met enkele en met dubbele spiraal. Laatstgenoemde voert de boorspanen uit het gat gemakkelijker af. De boor met enkele spiraal daarentegen heeft een doorlopende schacht, die steviger is en de controle op de boor, vooral in diepe gaten, groter maakt. De snijkanten moeten altijd goed scherp gehouden worden, om de boor goed te laten werken.” Deze boor heeft onderaan een „centreer/schroefpunt”. De boren die Handboek Gereedschap „slangeboor” met „enkele spiraal” of met „dubbele spiraal” noemt, worden in Catalogus Leeuwenberg op p. 277 afgebeeld onder de benamingen „slangenboorijzers”: „Irwin” of „gewoon”. De respondent van L 184 merkte



Afb. 8: Slangboren (naar Catalogus Leeuwenberg)



Afb. 9: Avegaar (naar Handboek Gereedschap)

i.v.m. de „Irwinboor” op: „Voor hout, in booromslag of boormachine te plaatsén.” Het woordtype „slangboor” werd opgegeven bij vraag N 33, 150; het is de vraag of het bij het lemma „spiraalboor” thuishoort. Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte soorten boren.]

irwinboor: L 184.

AVEGAAR

(N 33, 133; N 33, 164; N 33, 380)

[Kuijpers (nr. 293 op p. 149 - 150; zie ook p. 39) omschrijft „avegaar” als: „Boor die met een dwarsstang rondgedraaid moet worden en die gebruikt wordt om wijde gaten te maken”. Zie WNT en Van Dale s.v. „avegaar” en „effer”. De vragen informeerden in het algemeen naar (hout)boren (N 33, 133 en 164) of overig gereedschap (N 33, 380). Zie Van Keirsbilck s.v. „avegaar” (schroef- of lepelvormig; sch. 22 en 23) en „effer”. In Catalogus Leeuwenberg staan op p. 277 „schroefavegaars” (van het type slangboor) afgebeeld. De avegaren in Handboek Gereedschap (p. 202) zijn ook van het slangetype. Kuyper spreekt op p. 273 van „avegaren” of „effers” (spiraalboren). Veel respondenten zeggen dat dit gereedschap voor houtbewerking is; de respondent van K 137 zegt dat de „avegaar” niet door de smid wordt gebruikt (K 179a: soms; L 180a, 181: soms een effer). De respondenten van K 174, L 100, 149 en 212a tekenden een avegaar c.q. effer van het slange- of spiraaltipe (dat was niet duidelijk); die van L 184 tekende het slangetype.]

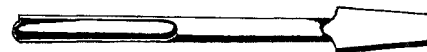
avegaar: K 137; *evvågèèr*, K 188; *ijvagéèr*, K 179a; *èvvagèért*, K 174; *haevagaert*, K 177b; **effer:**

effar, L 100, 160, 161, 180a, 184, 212a, 243; *èffar*, L 102, L 149, 181, 205, 206, 207; *èftar*, L 207.

LEPELBOOR

(N 33, 329)

[Vraag N 33, 329 (met afb.) informeerde naar een (door een smid gebruikte?) „boor met een lepel”. Kuijpers omschrijft bij nr. 292 (p. 149; zie ook p. 39) de lepelboor als een „boor die de vorm heeft van een lepel”. Zie voor een afbeelding van een „lepelboor” Van Keirsbilck p. 258 (sch. 216). Op de vraag of deze boor door de smid gebruikt werd, antwoordden de respondenten die een opgave deden: nee (I 180, K 179a, L 207 en O 69a), nee, wel bij timmerman en radmaker (L 180), niet gauw door de smid gebruikt (K 174), voor navén van karbussen (L 96a). Voor de opgave „opruimboor” veranderde de respondent de tekst van de vraag in de volgende zin: „een boor als een lepel MET BOVENOP EEN KRUK”. Dus zoiets als bij een „avegaar” (zie daar). Bovendien maakte hij een tekening met de opmerking: „voor de gaten in wielnaven voor het pas maken voor gietijzeren asbussen, (lagers).” Weijs noemt een dergelijk gereedschap op p. 54 een „gatenruimer” (bij de timmerman). Vgl. i.v.m. de typen „boorguts” en „goezie” (vgl. Fr. gouge) het lemma „gutsbeitel”.]



Afb. 10: Lepelboor (volgens Van Keirsbilck)

lepelboor: I 180, K 179a, 188; *laepalboor*, K 174; *lippalboor*, L 180; *lippalboór*, L 96a, 207, 234a;

1.1.2.4.

leepalboór, L 149; *léepalboór*, L 158; *lièpalboór*, L 100; *leepalbaor*, L 155, 160; *léepalbaor*, L 212a; **leperboor**: *lijpærbōējr*, O 69a; **boorguts**: *baorguts*, L 156; **goezie**: *goezie*, K 277; met de volgende benaming wordt wellicht een functie van de lepelboor aangeduid: **opruimboor**: L 184.

HOUTVIJL

(N 33, 86; N 33, 99)
[Vraag N 33, 99 (smid) luidde: „Een werktuig om hout glad te vijlen“. Zie ook het lemma „houtrasp“. De vijl is wat fijner dan de rasp. N 33, 86 informeerde naar een grove vijl. Zie Kuipers nr. 103 (p. 52 en p. 4), Vuylsteke s.v. „vijl“ (sch. 436: „houtvijl of rasp, rasper“), Houcke s.v. „vijl“ (sch. 675: „rasp, houtrasp, houtvijl“), Van Keirsbilck p. 191 (sch. 170: „platte houtvijl“; sch. 171: „halfronde houtvijl“), Handboek gereedschap p. 244 (afb. van een platte „houtvijl“ en een halfronde „kabinetrasp“). In Catalogus Leeuwenberg zien we op p. 259 afbeeldingen van een halfronde „kabinetvijl“ en een halfronde „kabinetrasp“. Op de vraag of dit gereedschap door de smid wordt gebruikt antwoordden de respondenten die een opgave van het type „houtvijl“ deden: nee (L 180, O 69a), weinig gebruikt, meestal geschaafd of gebrand (K 174). De respondent van L 180 zegt dat de „kabinetvijl“ eigenlijk niet gebruikt wordt door de smid.]

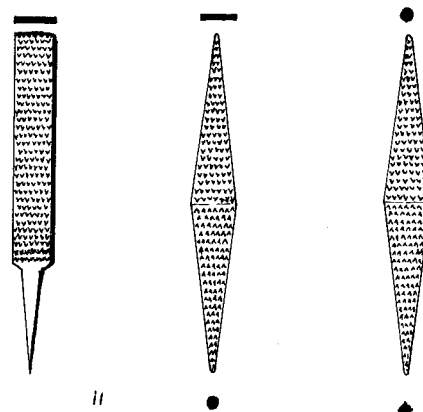
houtvijl: L 180; *houtvijl*, L 152, 157; *outvijl*, K 174; *aatvaajl*, O 69a; *hèétváál*, K 310; *houtviel*, L 155; **kabinetvijl**: L 180.

HOUTRASP

(N 33, 85; N 33, 86; N 33, 99; N 33, 100; N 64, 53h; N 64, 53i)

[De vragen informeerden naar een rasp (N 33, 85), een grove vijl (N 33, 86), een (door de smid gebruikt) werktuig om hout glad te vijlen (N 33, 99), een combinatie van rasp en vijl (N 33, 100); de vragen N 64, 53h en i informeerden aan de hand van tekeningen naar diverse soorten houtraspen. Uit deze vragen zijn ook andere lemmata samengesteld. Zie Vuylsteke s.v. „vijl“ (p. 166 „houtvijl of rasp, rasper“; sch. 436), Houcke s.v. „vijl“ (p. 817 en 818: „houtrasp“; plat: sch. 682; rond, plat en scherp: sch. 683; vierkant, rond en scherp: sch. 684), Van Keirsbilck s.v. „houtrasp“ (sch. 146), Handboek Gereedschap (p. 244; afb. van „platte, ronde en halfronde houtrasp“) en Catalogus Leeuwenberg (p. 259 en 261: „houtraspen“, „platspits en halfronde“). I.v.m. het gebruik door de smid merken de respondenten op: „houtrasp“ wordt zelden gebruikt (L 180a), „houtraps“ in gebruik bij het inzetten van stelen in gereedschappen (K 179a), „rasp“ voor houtbewerking (L 180), „rasp“

voor hout en hoeven (L 184, 205, 206), „raps“: indien nodig (K 141), aan een kant fijn, aan de andere kant grof, zelfde als „hoefraps“ (K 188; N 33, 99). De respondenten van I 180 en L 244 gaven geen benaming maar zeiden dat de smid dit gereedschap vroeger gebruikte om stelen aan b.v. een schop te zetten.]



Afb. 11: Houtrasp (naar vraag N 64, 53h en i, tekening G, H, I)

houtrasp: K 277, L 148, 180a, 262; *houtrasp*, L 190; *håwtråsp*, L 257; *håwtråsp*, L 207; **houtraps**: *outraps*, K 174, 177b, 179a; (*h*)*owtråps*, K 210; **houtraspel**: *holtraspål*, L 212a; **rasp**: L 180, 205, 206; *rasp*, L 196, 158, 184; *råsp*, L 207; **raps**: *raps*, K 141, 173a, 188, L 96a; **raspel**: *raspål*, L 102, 104, 161.

-0.7. Incidenteel gebruikte tangen

SE(E)GERRINGTANG

(N 33, 181)

[Een speciale tang voor het aanbrengen of verwijderen van „se(e)gerringen“ (veerringen). Handboek Gereedschap zegt op p. 200 (zie de twee afbeeldingen daar): „Seegerringen zijn ronde clips die in een speciale groef in een gat of om een as onder spanning blijven. Voor het aanbrengen en het weer verwijderen, zijn speciale tangen nodig. Ze hebben aan de punt twee penen die in gaatjes van de seegerring passen. Er zijn twee soorten tangen: buitenspannende (voor ringen om een as) en binnenspannende (in een gat). Beide zijn zowel recht als met haakse bekken in diverse maten leverbaar.“ Van Dale spelt „seegerring“. Vraag N 33, 181 informeerde naar overige tangen bij de smid.]

binnenseegerringtang: L 184; **buitenseegerringtang**: L 184.

RIELSE TANG

(N 33, 181)

[Vraag N 33, 181 informeerde naar overige tangen bij de smid. De respondent van K 179a merkte bij het type „rielse tang” op: „Om een klep van een beugel op zijn plaats te krijgen”. Daarmee wordt de zaak niet veel duidelijker. „Riels” betekent waarschijnlijk: zoals gebruikt of uitgevonden in de plaats Riel (K 184a), niet zo ver van Bavel (K 179a).]

rielse tang: K 179a.

-0.8. Onderdelen van diverse gereedschappen
c.q. machines

TANGBEK

(N 33, 184)

[Het grijpende en/of snijdende gedeelte van een tang. Vraag N 33, 184 informeerde naar „de bek van een tang”. Zie Vuylsteke en Houcke s.v. „bek” en Handboek Gereedschap (p. 195 - 200: „bek”).]

tangbek: K 186; *tangbek*, L 100; **tangebek:** *tang-æbek*, K 174, L 102, 186; **bek:** K 277, L 180a; *bek*, K 173a, 179a, 188, 210, L 96, 96a, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 158, 160, 161, 185, 190, 212a, O 69a; *bék*, L 156, 157, 207, 234a; *bék*, K 141.

TANGSCHARNIER

(N 33, 185)

[Het gedeelte van de tang waar de tangbenen draaibaar verbonden zijn. Vraag N 33, 185 (smid) informeerde naar „het scharnier van een tang”. Handboek Gereedschap spreekt (p. 194 - 199) van het „scharnier” van diverse tangen. „Rivet” kan klinknagel betekenen.]

scharnier: L 180a; *scharnier*, K 173a, 188, L 96, 96a, 102, 104, 154, 156, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190; *schærnier*, L 152, 155, 212a; *schærniër*, L 234a; *skærniejr*, L 207; *schraniër*, L 149; *schræniër*, K 141; **draaipunt:** *drèjpunt*, L 180; **rivet:** *rîëvet*, O 69a; **kogel:** *koogæl*, K 179a; het volgende type is merkwaardig: **slot:** K 277; *slot*, K 174.

TANGBEEN

(N 33, 186)

[Elk der beide delen van een tang waarbij men deze vastpakt en waarmee men druk uitoefent. Vraag N 33, 186 (smid) informeerde naar „een been (de benen) van een tang”. Houcke noemt s.v. „bek” ook de „twee beenen” van een bektang; ook Handboek Gereedschap (p. 190, 191, 196, 197) spreekt van „been” i.v.m. tangen.]

tangbeen: *tangbeen*, L 102, 156; *tangbèen*, L 158;

tangbiejn, K 277; **been:** K 179a, L 180a, 181, 234a; *been*, L 102, 149, 152, 154, 157, 161; *bèen*, L 158; *beejn*, K 147; *biëjn*, O 69a; *biën*, L 104, 190, 212a; mv.: *bèena*, K 173a; *bèènə*, K 188; **poot:** *póót*, L 185; mv.: *póóta*, L 96; **arm:** *arm*, K 174; **staart:** *staart*, L 207; **handvat:** L 148; *hântfât*, K 310; (*h*)*áántvât*, K 210; **handsvat:** *áásvat*, K 141.

TANGRING/TANGHAAK

(N 33, 187)

[Een ring of haak waarmee de tangbenen (van een smidstang) gesloten gehouden worden. Men kan zo een werkstuk vastzetten in de „tangbek”. Vraag N 33, 187 informeerde slechts naar „een platte ring (....)”. Zie Vuylsteke s.v. „tangring” (ook: „tangschuif, tangsloof, spanring”; zie sch. 398). Houcke s.v. „tangring” (ook: „tang-schoof, tangschuif, spanring”; zie sch. 613) en Kuijpers nr. 35 (p. 18; zie ook p. 18 en 19 van de „etymologische notities”). Vgl. Schuermans s.v. „muisel”, „muiseling” en „muntsel”; zie ook Hoebeke.]

spanring: *spanring*, L 155; *spanrajnk*, L 244; *spanrink*, bij smeden, ook spanhaak, platte ring, waardoor de twee beenen v.e. smistang gesloten gehouden worden, Fr. *serre-tenailles*, Corn. Vervl.; **sluitring:** *sluitring*, K 179a; *sléútring*, K 210; **slutelring:** *sluttætring*, K 141; **klemring:** K 186, L 180; *klémring*, K 147; *klemraeng*, L 243; *klemrieng*, K 174; **steekring:** L 180a; **ring:** *ring*, L 102, 154, 185; **spanklem:** *spanklem*, L 212a; **klem:** *klem*, L 96; **spanbrak:** *spanbrak*, L 96a, 104, 205, 206; **brak:** *brak*, L 149; **schakel:** *schao-kæl*, K 188; **muisel:** *mojsæl*, O 69a; **sluitnagel:** *[sluit]naogæl*, K 277; **tangehaak:** *tanghaok*, L 156; **s-haak:** *eshaok*, L 157, 160, 186; *èshaok*, L 207; **spanhaak:** *spanhåak*, L 102; *spanhaok*, L 100, 158, 190, 205, 206; *spanaok*, K 177a; *spanhaak*, bij smeden, ook spanrink, platte ring, waardoor de twee beenen van eene smistang gesloten gehouden worden, Fr. *serre-tenailles*, Corn. Vervl.; *spanhaak*, bij smeden, ijzeren haak, door den smid gebruikt om zijn nijptangen gespannen te houden, Corn.; **haakje:** *hökška*, L 234a.

HANDVATRING

(N 33, 251)

[Vraag N 33, 251 (smid) informeerde naar „de kleine metalen band aan het einde van een stok, mes of handvat, om het splijten te beletten”. Zie Vuylsteke s.v. „mijnsel” (ook: „minsel, mensel, meinsel, munsel”; sch. 229). Houcke s.v. „beslagring” (ook: „minsel, mensel, meinsel, munsel, mijnsel, muisel”; sch. 87) en Schuermans s.v. „muisel”, „muiseling” en „muntsel”. Zie ook Hoebeke. Handboek Gereedschap (p. 121)

1.1.2.4.

spreekt ook van een „leren ring” als „schokbreker” (vaak onder de metalen ring) bij diverse beitels.]

handvatring: *hantfatring*, L 149; **handvatsring:** *hantvatsring*, L 155; misschien is de volgende typering niet juist („steelring” zou mogelijk kunnen zijn): **stelring:** *stelrink*, K 277; **versterkingsring:** *vørstérkingsring*, K 141; **vijlring:** L 180; **ring:** L 148; *ring*, K 179a, 237, L 96, 104, 184; *riēnk*, O 69a; **ringetje:** *ringskə*, L 234a; **klembus:** *klembus*, K 174; **bus:** *bus*, L 102, 160, 186; **busje:** L 148; *buskə*, L 152, 234a; **buisje:** *buiskə*, I 180; **klembeugel:** *klembeugəl*, K 174; **klemband:** *klembaant*, L 205, 206; **beschermband:** *bəschermbant*, K 188; **sluitband:** *sluutbānt*, L 158; **handvattebandje:** *hantvattəbēntjə*, L 185; **muisel:** *mojsəl*, O 69a.

ZWENGEL

(N 33, 281)

[Een soort (gebogen) arm met haaks daarop aangebrachte handgreep waarmee met de hand of d.m.v. een „trede” boor- en andere machines in beweging zet. Vraag N 33, 281 (smid) informeerde naar „de zwengel waarmee boor- en rolmachines in beweging worden gebracht.” Zie Vuylsteke s.v. „wring” (voor: „boor- en roltuigen, den slijpsteen, dommekracht, enz.”), Houcke s.v. „zwengel” („kruk, wrange, zwingel, zwonk, draaier”) en Kuijpers nr. 244 (p. 123; zie ook p. 36). I.v.m. het type „boorzwengel/boorzwingel” moet worden opgemerkt dat de respondenten vanwege de vage vraagstelling gedacht kunnen hebben dat hier gevraagd werd naar de „booromslag” (zie dat lemma). Met „zwengel” bedoelt de respondent de zwengel van de „pijpenwals”. Zie het lemma „walsmachine/pijpenwals”.]

zwengel/zwingel: K 147, 188, 277, L 205, 206; *zwengəl*, K 173a, 174, L 96, 96a, 100, 149, 152, 157; *zwéngəl*, L 234a; *zwingəl*, L 102, 154, 155, 156, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; **aanzetzwengel:** L 148; met het volgende type zou ook de „booromslag” (zie dat lemma) bedoeld kunnen worden; het hoort dan hier niet thuis: **boorzwengel/boorzwingel:** K 147; *bóórzwengəl*, L 96, 152, 157; *bóórzwingəl*, L 154, 158, 185, 186; *baorzwingəl*, L 155, 156, 190; **slinger:** *slingər*, K 141, L 104; *slajngər*, L 244; **draaier:** I 180, K 153; *draajər*, K 179a; *draojər*, K 137, 210, 237; *draowər*, K 310; *draor*, O 69a; *drèjər* (of: *drèèjər?*), L 180; *draer*, L 205, 206.

TREDE

(N 33, 247)

[Vraag N 33, 247 informeerde naar „de trapplank waarmee men de zwengel van een draai-bank of slijpsteen laat draaien.” Zie Vuylsteke

s.v. „leëgaard” (ook: „wippe”; sch. 211), Houcke s.v. „voettrede” (ook: „voetplank, leëgaard, wip(pe), wup(pe), terde, terte, terdspaan en tertspaan”) en WBD dl. II, afl. 4 (Textiel), p. 927 (lemma „trede”).]

treeplank: K 147, L 180; *treeplank*, L 157; *traejplank*, L 205, 206; **trapplank:** *traplank*, L 155, 243; *traplaank*, K 179a; **voetplank:** *voetplank*, L 149; *voetplaank*, K 174; **scharenlijperstrapper:** K 147; **trapper:** *trappər*, L 212a, O 69a; **trap:** *trap*, L 104, 234a; **wip:** L 180.

POELIE

(N 33, 258; N 33, 280c)

[Vraag N 33, 258 informeerde naar „een wiel dat voorzien is van flensranden waartussen een drijfriem loopt”. Van Dale geeft een uitgebreidere omschrijving („riemschijf, snaarschijf, wiel dat..., of een groef waarin een snaar of ketting kan lopen”). Zie het lemma „drijfriem/drijfsnaar”. I.v.m. het type „poelie/poulie (fr.)” merken de respondenten op: klemtoon op -lie (I 180); met riem of snaar (L 96). I.v.m. „flenswiel”: voor riemen die continu blijven zitten (L 180). I.v.m. „riemschijf”: met platte loopband (L 184). I.v.m. „v-schijf”: met v-vormig ingedraaide groef (al is die v onder wat afgeplat), ook soms halfrond ingedraaide groef, voor drijfriem of snaaroverbrenging (L 184).]

poelie/poulie (fr.): I 180, K 177b; *poelie*, K 174, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *pöëlië*, L 207; *pöëlië*, O 69a; *polië*, O 69a; *losse - pöëlië*, K 141; **snaarpoelie:** K 137; **snaarwiel:** K 186; *snaarwiel*, L 243; **snaarschijf:** *snaarschéjff*, L 234a; *snaorskijff*, L 205, 206; **riemschijf:** L 205, 206; *riemschijff*, L 104; *riemschieff*, L 184; **v-schijf:** L 180a; *veeschief*, L 184; **v-wiel:** *vijwiel*, K 210; **flenswiel:** L 180.

TORENSCHIJF

(N 33, 258)

[Een riemschijf (zie lemma „poelie”) die bestaat uit een aantal schijven van verschillende diameter naast elkaar (zie Van Dale s.v. „torenschijf” en „trapschijf”).]

trapschijf: *trapschéjff*, L 234a.

DRIJFRIEM/DRIJFSNAAR

(N 33, 259)

[Een koord of riem waarvan de uiteinden verenigd zijn, dat (die) over schijven (zie de lemma-ta „poelie” en „torenschijf”) loopt om de beweging van het ene machinedeel op het andere over te brengen. Zie Van Dale s.v. „snoer” en „drijfriem”. Zie Kuijpers nr. 300 en 301 (p. 153 en 154). Vader (II) spreekt op p. 91 en 92 van „open” en

„gekruste” „drijfriemen”; op p. 92 en 93 (fig. 164) spreekt hij over „v-riemen” of „v-snaren” met „trapeziumvormige doorsnede”. Vraag N 33, 259 informeerde naar „een snaar om op een poelie te leggen”.]

drijfriem: K 147; *drijfriem*, K 174, L 96, 96a, 100, 102, 149; *driefriem*, L 155, 161, 184, 212a; **v-riem:** *veejriem*, L 104; **riem:** I 180; *riēm*, O 69a; *rieam*, L 243; *riejm*, L 205, 206, 207; leren - *riem*, K 277; **riempje:** *riēmkan*, O 69a; **drijfsnaar:** K 147; **v-snaar:** L 148, 180, 244; *veesnaar*, L 96a, 102, 149; *veesnâar*, L 102, 156, 160, 161, 212a; *veesnaor*, K 173a, L 96, 100, 152, 155, 157, 184, 185, 186, 190; *veejснаar*, K 141, L 104; **snaar:** *snaar*, L 243; *snaor*, K 179a, 188, L 155, 181, 207; **snoer:** *snoer*, L 158.

TANDWIEL

(N 33, 280a)

[Vraag N 33, 280 informeerde naar „een tandwiel”. Zie WNT en Van Dale s.v. „tandrad”, Van Dale s.v. „tandwiel”, Vuylsteke s.v. „tandwiel” en s.v. „wiel” („tandwiel” of „vervangwiel”; sch. 456), Houcke s.v. „tandwiel”, Vader (II) p. 93, Kuyper p. 615 - 618 en Kuipers nr. 296 (p. 151 en p. 39). Merkwaardig is dat men in streken waar wiel meestal „rad” genoemd wordt, spreekt van „tandwiel” en „kamwiel”. Zie i.v.m. het type „rondsel” het lemma „rondsel” in WBD dl. II, afl. 2, p. 337 en 338 en Vuylsteke s.v. „wiel”: „lanteernwiel” (sch. 458).]

tandwiel: K 188, L 180a; *tantwiel*, L 96, 102, 152, 156, 157, 158, 161 184; *tântwiel*, L 100, 155, 212a; *tântwiël*, L 207; *taantwiel*, K 133a, 174, 179a, 277, L 190; *taantwiel*, K 173a; *tântwiël*, K 310; *táántwiël*, K 210; **tandrad:** L 205, 206; *tantrat*, K 237; *taantrat*, L 244; **kamwiel:** L 180; *kamwiel*, K 179a, L 96a, 104, 149, 152, 154, 156, 157, 160, 185, 186, 234a; *kamwiel*, L 243; *kâmwîël*, L 207; *kamwiël*, O 69a; **kamrad:** K 137, L 180; *kamrat*, K 141; met het volgende woordtype wordt wellicht een spijlen- of stavenrad bedoeld: **rondsel:** L 180a, 205, 206; *ronsæl*, K 188.

TANDWIELPAL

(N 33, 243)

[Vraag N 33, 243 (smid) informeerde naar „het palletje dat het tandwiel belet terug te draaien”. De respondenten merken op i.v.m. „aanzetpal”: op boormachine of ook bij dommekracht, zodat de zwengel niet terug kan slaan (K 147); i.v.m. „pal”: boven op de boormachine bij het aanzetwiel (K 141).]

kamwielpal: *kamwielpal*, K 174; **tandpal:** *taantpal*, L 205, 206; **contrapal:** K 188; **aanzetpal:** K 147; **pal:** K 186, L 148, 180, 180a; *pal*, K 141, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156,

157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a, 244; **palletje:** *palləkə*, K 179a; **klep:** K 277; *klep*, O 69a; **rust:** L 180.

PALWIEL

(N 33, 243 toegift)

[Zie Van Dale s.v. „palwiel” en het WNT s.v. „pal”: „palrad”.]

palwiel: K 173a.

WORMSCHROEF

(N 33, 280c)

[„Van een schroefdraad voorziene as die een wormwiel aandrijft of erdoor wordt aangedreven” (Van Dale s.v. „wormschroef”). Zie ook Van Dale s.v. „wormas”; „worm” (8) kan volgens Van Dale zowel „wormschroef” als „wormwiel” betekenen. Vader (II) zegt op p. 94 over „worm en wormwiel”: „Deze (fig. 168) worden gebruikt bij twee elkander loodrecht kruisende assen, als teruglopen van de gedreven as (die van het wormwiel) volstrekt niet mag plaatshebben.” V.d. Togt spreekt op p. 44 - 46 (met fig. 19 op p. 45) van ’t „wormwiel” (zie dat lemma) dat in de „leidspil” (een soort wormschroef) van de draaibank loopt. Ook Van der Wal spreekt i.v.m. de draaibank van de „worm of leidschroef”. De respondent van L 184 zegt i.v.m. het type „worm” (met afbeelding) dat deze in combinatie met een gewoon tandwiel (wij noemen dat „wormwiel” terwijl de respondent het officiële woord „wormwiel” - zie de twee betekenissen van „worm” bij Van Dale - voor „worm” reserveert) wordt gebruikt in lieren en voor zeer vertragende en krachtige overbrenging. Volgens de respondent kan de „worm” enkel het tandwiel aandrijven en NIET omgekeerd. Volgens hem wordt bij één omwenteling van de „worm” het tandwiel slechts één tand verder gedraaid en kan dit uit zichzelf niet terug- of vooruitlopen wanneer op de „worm” geen kracht (meer) wordt uitgeoefend.]

worm: I 180; *wörm*, L 184.

WORMWIEL

(N 33, 280c)

[Zie Van Dale s.v. „wormwiel”. Vraag N 33, 280c informeerde naar andere raderen bij smederijwerktuigen of anderszins door de smid gebruikt. Zie voor literatuur het lemma „wormschroef”.]

wormwiel: *wörmwiel*, L 184.

VLEI GWIEL

(N 33, 280b)

[Zie Van Dale s.v. „vlieg wiel”, het WNT s.v.

1.1.2.4.

„jachtwiel”, Vuylsteke s.v. „jachtwiel” en „wiel”: „jachtwiel” (sch. 460), Houcke s.v. „zwenkrad” (ook: „vliegwiél, gangwiel, voerwiel”) en Kuijpers nr. 297 (p. 151 en 152; zie ook p. 40). De respondenten merken i.v.m. het „vliegwiél” op: aan zware bedrijfsmotor, stoommachine of boormachine in de smederij (K 147); om een geregelde beweging te vergemakkelijken, b.v. op boormachines (L 180).]
vliegwiél: K 147, 277, L 180, 180a; *vliechwiél*, K 133a, 173a, 174, 179a, 188, 237, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a, 234a; *vliechwieal*, L 243; *vliëchwiël*, K 141, L 207; *vliëgwïël*, O 69a; **vliegrad:** K 137; **vliegschijf:** *vliechschijf*, L 104; **jachtwiel:** K 188; *jachtwiël*, K 210, 310, O 69a.

LEGERKUSSENS (LAGERKUSSENS)

(N 33, 246)

[Vraag N 33, 246 (smid) informeerde naar „de kussens waarin de as van een vliegwiél draait”. Zie Vuylsteke s.v. „kussens” (sch. 209), Houcke s.v. „kussen” (ook: „spilplaat, duimpan”), Kuijpers nr. 298 (p. 152; zie ook p. 40) en WBD dl. II, afl. 2, p. 300 (lemma „metalen lager”). Of met alle woordtypen hetzelfde wordt bedoeld is de vraag.]

lagerkussens: *laagarkussas*, L 154, 161, 212a; *läägarkussas*, L 96a, 149, 152, 155, 156, 157, 158, 185, 186; **kussens:** K 277; *kussas* (of: *küüsas?*), K 210; *kussas*, L 160, 190; ev.: *kussen*, bij smeden, ieder der koperen stukjes waarin de as van een jachtwiel draait, Fr. *coussinet*, Corn. Vervl.; **kussenbloklagers:** K 147; **kussenblokken:** K 137; *kussäbökkä*, K 173a; **coussinets (fr.):** I 180; **lagers:** K 186, 188, L 148, 180, 180a; *laogars*, L 102, 207; *läägars*, L 96, 243; *laogars*, K 179a, 188, L 205, 206; **lagerhouders:** ev.: *laogärhdäwær*, K 141; **lagerbussen:** *laagärbussä*, L 184; *laogärbussä*, L 100; **lagerschalen:** *laogärschaalä*, L 102; *laogärskaalä*, L 207; ev.: *läägärschaol*, L 104; **schalen:** bronzen - *schaolä*, L 234a; **draaipotten:** *draajpottä*, K 174; het volgende meervoudige woordtype is de vernederlandsing van het franse woord „roulement”: **rollementen:** *rollämentn*, O 69a.

KLEMBUS

(N 33, 231)

[Vraag N 33, 231 informeerde naar „de bus waarmee de binnenring van een kogellager op de as wordt geklemd” (zie Van Dale s.v. „klembus”). Zie Kuijpers nr. 240 (p. 121). „Coussinet” (Fr.) kan „lager(bus)” beteken. De respondent van K 147 tekende i.v.m. het type „conische bus” en „klembus” een conische „klembus met schroefdraad” op de as, waarover het kogellager geschoven wordt en vastgezet

wordt met een conische „klemring” (zie het lemma „klemring/sluitring”).]

klembus: K 137, 147, L 180, 180a; *klembus*, K 177b, L 100, 102, 104, 149, 152, 154, 158, 161, 190, 212a; **klemhuis:** *klëmbuis*, L 234a; *klaembuis*, L 243; **spanbus:** *spanbüüs*, O 69a; **conische bus:** K 147; het is de vraag of de volgende woordtypen hetzelfde beteken (vgl. het lemma „legerkussens (lagerkussens)”: **lagerbus:** *läägärbus*, L 96; **coussinet (fr.):** *kwïëzjanij*, K 210.

KLEMRING/SLUITRING

(N 33, 231 toefit)

[Een conische ring met schroefdraad die op de „klembus” (zie dat lemma) geschroefd wordt om het kogellager vast te klemmen op de as. Zie Van Dale s.v. „klemring” en „sluitring”. Bovenstaande omschrijving geldt in ieder geval voor de typen „klemring” en „conische ring”; met „sluitring” zal ook wel iets dergelijks bedoeld zijn.]

klemring: K 147; **conische ring:** K 147; **sluitring:** *sluitring*, K 179a.

STELRING

(N 33, 232)

[Vraag N 33, 232 (smid) informeerde naar „de ring die op een as verschuifbaar is en door middel van een schroef bevestigd kan worden om hem op de gewenste plaats te houden” (zie Van Dale s.v. „stelring”). Zie ook Van Dale s.v. „spanring” en „stelschroef” en Kuijpers nr. 241 (p. 122).]

stelring: K 137, L 96, 180, 180a; *stelring*, K 179, 237, L 100, 102, 104, 149, 157, 161, 184, 185, 186, 190, 212a, 243; *stëlring*, K 141, L 207, 234a; **spanring:** *spanriënk*, O 69a; **stelband:** *stëlbänt*, K 310; *stëlbäánt*, K 210; het is de vraag of met de volgende woordtypen hetzelfde wordt bedoeld (of zijn het gevallen van pars pro toto): **stelschroef:** K 173a; **sluitschroef:** *sluutschroef*, L 158.

SPIEBAAN

(N 33, 232 en 255 toefit)

[Zie Van Dale s.v. „spiebaan”.]

spiebaan: *spïëbaan*, L 207; *spiebaon*, K 174; *spïëbaon*, K 141.

-0.9. Smeermiddelen

SMEEROLIE

(N 33, 307)

[Vraag N 33, 307 informeerde naar diverse door de smid gebruikte soorten olie. Zie Kuijpers nr.

302 (B) (p. 155). Ook de overige lemmata in deze paragraaf zijn afkomstig uit dezelfde vraag. Zie Vuylsteke en Houcke s.v. „olie”.]

smeerolie: I 180, K 188, L 148, 180, 180a, 181, 186; *smeeroolie*, L 100; *smijroolie*, K 277; *smeeróolie*, L 96, 102, 149, 154, 157, 158, 184; *smééróólië*, K 141; *smaerolië*, L 207.

DRAADSNIJOLIE/BOOROLIE

(N 33, 307)

[In dit lemma gaat het om soorten olie die de smid bij het „draadsnijden”, draad „tappen” en „boren” gebruikt. Zie Kuijpers nr. 140 (p. 69) en nr. 270 (p. 137 en 138). Van Rees spreekt op p. 78 over het gebruik van „snijolie” bij het „draadsnijden”. De respondenten merken op i.v.m. het type „draadsnijolie”: raapolie (L 212a); i.v.m. „snijolie”: bij draadsnijden (K 174, 179a; L 207); i.v.m. „boorolie”: bij het boren (K 179a; L 180), mengsel van olie en water (L 184, 207, 244), gewoon raapolie of machienolie (L 207); olie met zeepsop (O 69a); i.v.m. „raapolie”: voor doorsnijden (L 180), als koel- en snijmiddel bij draadsnijden en tappen (L 180a), bij draadsnijden (L 207, 212a); i.v.m. „zoete olie”: raapolie, om te boren en te tappen (L 185); i.v.m. „lijnolie”: als koel- en snijmiddel bij draadsnijden en tappen (L 180a). „Lijnolie” kan volgens de respondent van L 184 ook gebruikt worden voor aanmaak van menie. Volgens v.d. Kloes en Risch (p. 248) wordt „raapolie” ook gebruikt bij ‘t harden van spiraalveren uit staaldraad.]

draadsnijolie: K 147; *draatsnèjfolie*, L 212a; *draotsnij-oolie*, L 104; *draotsnèjoolie*, L 100; *draotsnèjóolie*, L 149; *draotsnij-óolie*, L 157; *dràatsnij-óolie*, L 102; *draotsnèjolie*, L 234a; **snijolie:** K 179a, L 186; *snij-oolie*, K 174; *snij-óolie*, L 96; *snéjóólië*, K 141; *snèèjolië*, L 207; **tapolie:** K 188; **boorolie:** I 180, K 153, 173a, 174, 179a, 188, L 180, 181, 186, 190, 244; *baorfolie*, L 212a; *bóór-oolie*, L 96a, 100, 104, 155; *bóóróolie*, L 96, 102, 149, 154, 158, 184; *bóóróólië*, K 141; *bōējróóla*, O 69a; *bóórolië*, L 207; **raapolie:** L 180, 180a, 212a; *raopoolie*, L 100; *raapóolie*, L 102, 149; *raopóolie*, L 149; *raopòlie*, L 205, 206; *raopolië*, L 207; **zoete olie:** *zuutə folie*, L 186; *zuutən óolie*, L 149, 185; **lijnolie:** L 180a; *lijnóolie*, L 184; **afgewerkte olie:** K 173a.

MACHINEOLIE/MOTOROLIE

(N 33, 307)

[De respondent van L 180 merkt i.v.m. het type „wonderolie” op: voor motoren. Het gaat hier om smeermiddelen.]

machineolie: K 179a, L 244; *məsjiənə-oolie*, K 174, L 96a, 104, 155, 190, 212a; *məsjiənə-óolie*, L 102, 149, 152; *məsjiənə-óolie*, L 243; **machienolie:**

məsienòolie, L 205, 206; *məsienòolie*, L 207; **motorolie:** L 244; *móótoróolie*, L 184; **wonderolie:** L 180.

KRUIPOLIE

(N 33, 307)

[Zie Van Dale s.v. „kruipolie” en Kuijpers nr. 303 (p. 155).]

kruipolie: *kruipoolie*, L 100; *kruupoolie*, L 190, 212a; *kruipóolie*, L 102, 152; *kraoipolië*, L 207.

SMEERVET

(N 33, 307)

[Zie Van Dale s.v. „smeervet”.]

smeervet: *smeervet*, L 149; **vet:** *vèt*, L 234a.

-.0.10. Folklore

SINT-ELIGIUS

(N 64, 164a; N 66, 57a)

[Vraag N 64, 164a informeerde naar „de patroon van de loodgieter”; vraag N 66, 57a naar „de beschermheilige van de koperslagers”. Vuylsteke zegt s.v. „(St) Eligius” dat deze de „beschermheilig der smeden en metaalbewerkers” is. Zie het Gents Woordenboek s.v. „Sint-Elooi”. Ook de respondent van L 207 zegt dat Sint-Elooi de patroon van alle metaalbewerkers is. Vragen naar de patroon van de blikslagers (N 66, 57b) en van de pompenmakers (H. Mamerthus; N 64, 164c; N 66, 57c) leverden niets op.]

sint-elooi: K 187, L 255, 257; *sint elooj*, K 174; *sint alóój*, L 207; *sint-elooi*, vroeger vierde ieder smedersgezin het feest van Sint-Elooi op 1 December; thans is de viering meer algemeen nu ook de smeden verenigd zijn; allen vertellen het wedervaren van Sint-Eligius en de paardenpoten, Jamar, p. 69.

PATROONSFEEST

(N 64, 164d)

[Vraag N 64, 164d (loodgieter) informeerde naar „het feest van de beschermheilige”. Het gaat hier dus om de feestdag (1 december) van Sint-Eligius, patroon van de metaalbewerkers.]

patroonsfeest: *patrónsfrist*, L 207; **elooitjesdag:** *looikensdag*, feestdag van St-Elooi, patroon der smeden, vallende op den 1n December, op dien dag is het een gebruik in de Kempen, dat de smeden hunne klanten onthalen, Corn. Vervl.

1.1.2.4.

-0.11. **Varia**

LOODVERGIFTIGING

(N 64, 166)

[Vraag N 64, 166 (loodgieter) informeerde naar „de ziekte die ontstaat door loodvergiftiging” (met de suggesties: „loodkoliek, loodziekte”) maar leverde niets op dan het woord „loodvergiftiging”.]

loodvergiftiging: *laotfərgiftiging*, L 207.

MUURNAALD

(N 33, 316)

[Vraag N 33, 316 (smid) informeerde naar „de lange dunne ijzeren pin met oog, om bij het plaatsen van bellen het ijzerdraad door de muur te steken.” Zie Vylsteke s.v. „muurnaald” (sch. 242 bis) en Corn. Vervl. s.v. „muurnaald”.]

muurnaald: *muurnaolt*, L 156; *muurnolt*, L 152, 154, 190; *muurnaald*, bij smeden, lange, dunne ijzeren pin met oog om, bij het plaatsen van bellen, den ijzerdraad door den muur te steken, Corn. Vervl.A.

-1. **Materiaal**

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. Grothe (p. 5 e.v.), v.d. Kloes en Risch (p. 1 e.v.) en Kuyper (p. 4 e.v.).]

LOOD (SOORTEN)

(N 64, 102a; N 64, 102b; N 64, 102c; N 64, 102d; N 64, 102e)

[De vragen (loodgieter) informeerden naar lood in het algemeen (N 64, 102a), in plaatvorm (N 64, 102b), als buis (N 64, 102c), naar gelang de bewerking (gegoten, gehard, geplet, vertind; N 64, 102d) en naargelang het doel (loketlood, slablood, voetlood, voeglood, stoplood, deklood, vorst- of noklood etc.; N 64, 102e). Zie Houcke s.v. „lood” (ook: „staaflood, bloklood, platlood, tafellood, bladlood, vormlood, rondlood”), s.v. „platlood” (ook: „bladlood”, „tafellood”, „pletlood”, „zandlood”, „rolllood”, „loodblik”), s.v. „pletlood”, s.v. „buis” (vooral „looden buizen”, „vertinde buizen”), s.v. „staaflood” (ook: „bloklood, klompllood”), s.v. „gietlood”, „noklood” (ook: „bedekkingslood, vorstlood, loodband”), s.v. „voetlood” (p. 832-833), s.v. „loketlood” (ook: „laketlood” en „loket”) en „slab(be)” (ook: „hanger, solinze, voetlood”). Zie Vuylsteke s.v. „lood”. Oosterhof spreekt op p. 255 van „looden leidingen, uitwendig vertind”. De respondenten merken op i.v.m. het woordtype „bladlood”: is pletlood (L

200, 202), als loketlood door de timmerman aangebracht (L 207); i.v.m. „bloklood”: in blokken gegoten (L 207); i.v.m. „glaslood”: voor glazenier (L 207).]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 102a: **lood:** K 174; *lóót*, L 200, 202, 257; *laot*, L 207; de volgende typen zijn afkomstig uit N 64, 102b: **bladlood:** K 174; *blatlóót*, L 257; *blétlóót*, L 200, 202; *blàllaot*, L 207; **platlood:** K 174; het volgende type is afkomstig uit N 64, 102c: **buislood:** K 174; *böjsslóót*, L 200, 202; *bèüsslóót*, L 257; *baojslaot*, L 207; de volgende typen zijn afkomstig uit N 64, 102d: **bloklood:** *blòklaot*, L 207; **gietlood:** K 174; **vertind lood:** K 174; de volgende typen zijn afkomstig uit N 64, 102e: **glaslood:** *glàslaot*, L 207; **voeglood:** K 174; *vöchlóót*, L 200, 202; **daklood:** *daklóót*, L 200, 202; **noklood:** K 174; **voetlood:** K 174; **loketlood:** *lokétlaot*, L 207; **loket:** de volgende is waarschijnlijk meervoud: *lokettə*, K 174; **slab:** de volgende is waarschijnlijk meervoud: *slabbə*, K 174.

ZINK (SOORT)

(N 64, 103a; N 64, 103b)

[De vragen (loodgieter) informeerden naar zink in het algemeen (N 64, 103a) en zink in plaatvorm (N 64, 103b). Zie Houcke s.v. „zink” en „bladzink” („geplet zink, zink in bladen”); Vuylsteke s.v. „zink”.]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 103a: **zink:** *zink*, L 200, 202, 257; *zienk*, K 174; *zénk*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 64, 103b: **bladzink:** *blatzink*, L 257; *blatzienk*, K 174; *blàtsénk*, L 207.

ROODKOPER

(N 66, 58a)

[Vraag N 66, 58a (koperslager) informeerde naar roodkoper. Kolle zegt op p. 6 (zie ook p. 13 en 14) dat roodkoper het belangrijkste en het meest door de koperslager gebruikte metaal is „daar het door zijn zachtheid het gemakkelijkst te bewerken en te vormen is”. Zie Houcke en Vuylsteke s.v. „koper”.]

roodkoper: K 187, L 255; *róójkoppər*, L 200, 202; *róójkèüpar*, L 262.

GEELKOPER

(N 66, 58b)

[Vraag N 66, 58b (koperslager) informeerde naar geelkoper. Zie Kolle p. 6 en 14, Houcke s.v. „latoen” (ook: „geelkoper, messing, zinkkoper”; vgl. „tombak” en „roodmetaal”) en s.v. „koper”; Vuylsteke s.v. „koper”.]

geelkoper: K 187, L 255; *géełkoppər*, L 200, 202; *géełkèüpar*, L 262; **messing:** L 200, 202.

-2. **Aanbrengen van de ruwe vorm (vuurwerk; smeden, walsen, trekken)**

-2.1. **Vuurhaard, smidsoven, veldsmidse, brandstof**

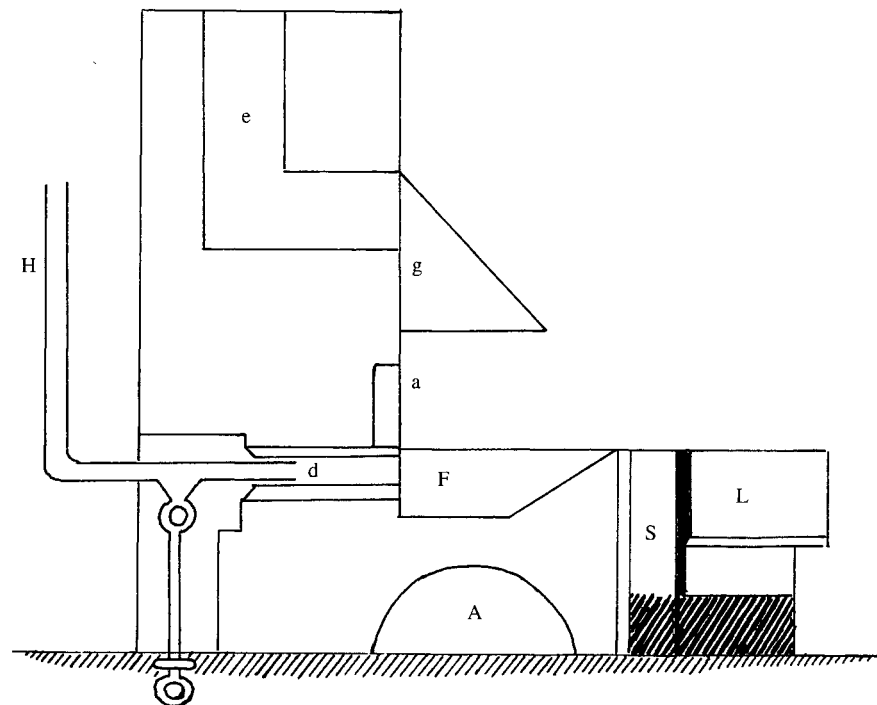
[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen Grothe (p. 70), v.d. Kloes en Risch (p. 149 e.v.; p. 169 e.v.) en Kuyper (p. 182 e.v.; p. 184 e.v.).]

SMIDSVUURHAARD

(N 33, 9; N 66, 10)

[De stookplaats met kolenvuur (kolen, houtskool), waarbij de lucht van opzij of van onder toegevoerd kan worden, van metselwerk in combinatie met metaal (vroeger) of geheel van metaal, meestal met stookgat(en) dienend om het metaal voor de smid of andere metaalbewerker te verhitten. Vraag N 33, 9 (smid) informeerde naar „het smidsvuur”; N 66, 10b informeerde

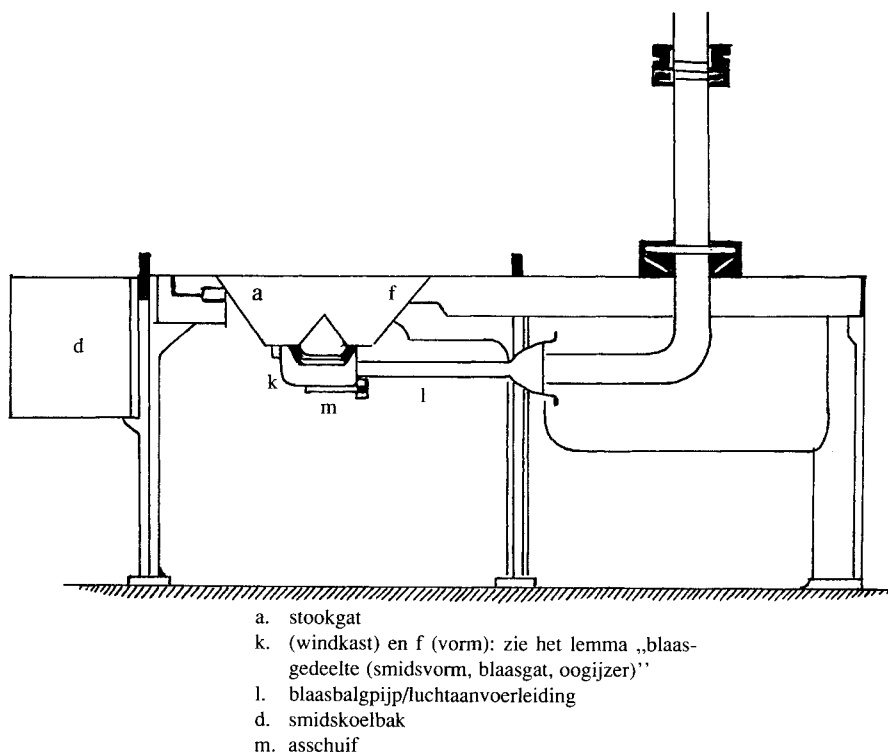
naar „een vaste smeedinstallatie” bij de koper-slager. Enkele andere niet duidelijk geformuleerde vragen leverden o.a. ook voor dit lemma toegiften op. Vraag N 33, 10 (smid) informeerde n.l. naar de „haard van het smidsvuur” (met als suggestie „smidsbed” wat vaak niet begrepen werd); vraag N 33, 21 (met afb.) informeerde naar het „stookgat” (met de vraag of dat hetzelfde is als „smidsbed”; zie vraag N 33, 10); vraag N 33, 7 (smid) informeerde naar de „vuurkuil om karhoepels te vormen”. Met „haard” kan volgens Van Dale ook oorspronkelijk de „vloer in of van de stookplaats” of de „gehele ruimte onder een schouw” bedoeld worden, zodat sommige woordtypen met „- haard” ook wel zoiets als „smidsbed” zouden kunnen betekenen. Het is mogelijk dat sommige zegsvlieden t.g.v. de beknopte vraagstelling van vraag N 33, 9 („het smidsvuur”) niet de hele haard bedoelen (pars pro toto), maar alleen het vuur. Uit opmerkingen blijkt dat ze meestal het geheel bedoelen. Zie Vuylsteke s.v. „smis” (ook: „smidse, smids,



- | | |
|---------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| F. stookgat | S. sintelgat/slakkengat |
| g. smidskap | H. blaasbalgpip/luchtaanvoerleiding |
| e. smidsschoorsteen | a. (oogijzer) en d (vorm): zie het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)” |
| A. kolengat | |
| L. smidskoelbak | |

Afb. 12: Smidsvuurhaard met luchttoevoer van opzij (naar v.d. Kloes en Risch, fig. 71)

1.1.2.4.

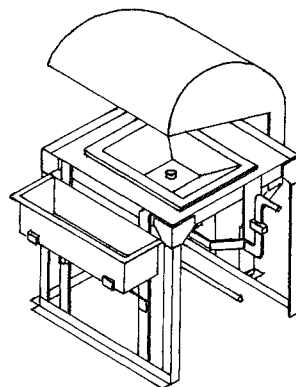


Afb. 13: Smidsvuurhaard met luchttoevoer vanonder (naar v.d. Kloes en Risch, fig. 72)

smisse, smesse”; sch. 354), Houcke s.v. „smidse” (ook: „smids, smis, smisse, smes(se)”), Grothe p. 70 („smidshaard, smidsvuur”; fig. 26), Kuyper p. 182 („smids-haard” en „haard”), Moubis p. 57 („smids-vuur”), v.d. Togt p. 117 en 118 („vuur)haard”; fig. 136), Van der Wal p. 68 („smidse”), 69 (fig. 40) en 70 (fig. 41), v.d. Kloes en Risch p. 149 („vuurhaard”; fig. 71) en p. 150 (fig. 72), Van Rees p. 39 (i.v.m. luchttoevoer van onder: „onderblazer”), Van Terheyden (2) p. 53 („smidsvuren”; fig. 126) en Kuijpers nr. 13 (p. 7; met tekeningen zoals bij vragenlijst N 33 die gebaseerd lijken op v.d. Kloes en Risch).

De respondent van K 137 zegt in een bijlage dat er w.b. de „smidsvorm” - ziet het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)” - gebruik gemaakt kan worden van een „zijblazer” of van een „onderblazer”. Ook de respondent van L 207 zegt dat men vroeger twee soorten smidsvuren had: met „zijblazer” en „onderblazer”. De respondent van K 147 tekende een „oud model van een gemetselde vuurhaard met schoorsteen”, koelbak en blaasbalg die de lucht van opzij toevoert. De respondent van L 180a tekende een „smisvuur met zijn onderblazer” met „schouwkap” etc. De respondent van K 187 merkte i.v.m. het type „smisvuur” (N 66, 10b)

op: „net als bij de smid, maar met dit verschil dat de blaasbalg met de voet werd bediend (dus beide handen vrij)”. Een tekening van de respondent van L 262 i.v.m. het type „smisvuur” (N 66, 10b) lijkt dit te bevestigen. Een respondent van K 184 stuurde de redactie een tekening van een



Afb. 14: Smidsvuurhaard met luchttoevoer vanonder (naar Van Terheyden (2))

smidsvuurhaard met „vuister”, - zie het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oog-ijzer)” - „smidsbed”, smidskoelbak etc. Of de variant van O 69a [föërnaasj], getypeerd mag worden met „fornuis” is twijfelachtig; vgl. de Franse woorden „fournaise” (smeltoven), „fourneau” (fornuis) en „fournage” (= bakloon, ovengeld); zie Vyulsteke s.v. „fornoois” (ook: „forneis, fornuis. - Fr. fourneau”) en Houcke s.v. „fornuis” (ook: „forneis, fornijs, fornoois, fourneis - Fr. fourneau. - W. Fornai.”). Zie ook de volgende lemmata in deze paragraaf.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 9 (bijlage): **vuurhaard**: K 147; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 9 (L 104) en N 33, 10: **vuurheerd**: *vuurhert*, L 104, 155; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 9: **smidshoord**: *smitsheert*, L 100; de volgende twee typen zijn afkomstig uit N 33, 10: **smishaard**: *smishàart*, L 212a; **haard**: *hejat*, P 168; het volgende type is afkomstig uit N 66, 10b: **smis**: K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 9: **smidse**: K 137; het volgende (onzekere) type is afkomstig uit N 33, 10: **fornuis** (?): *föërnaasj*, O 69a; de volgende woordtypen kunnen waarschijnlijk meestal ook als pars pro toto opgevat worden: het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 9 en N 33, 38 (toegift L 148): **smidsvuur**: K 137, L 148; *smitsvuur*, K 173a, L 158, 161; *smitsfuur*, L 96a; *smitsfûur*, L 207; *smitsvûur*, K 147; *smitsfûur*, K 141; het volgende woordtype is afkomstig uit N 66, 10b (K 174, 187; L 262), N 33, 7 (P 168, toegift), N 33, 10 (L 190), N 33, 21 (L 207) en N 33, 9 (L 207, 262, P 168 en de rest): **smisvuur**: I 180, K 153, 174, 187, 237, 277, L 180a, 181, P 168; *smisvuur*, K 179a, 186, L 96, 102, 149, 152, 154, 157, 180, 184, 185, 186, 190, 212a; *smisvûur*, L 205, 206; *smisfûur*, L 207, 244; *smisfûur*, L 234a; *smisvûur*, L 262; *smiesvûur*, K 188; *smiesvuur*, K 161; *smeejsvuur*, L 155, 156; het volgende type is afkomstig uit N 33, 9: **smisvier**: *smizviē*, K 310; het volgende type is afkomstig uit N 33, 9 (K 177b; O 69a) en N 33, 21 (O 69a): **vier**: *vier*, K 177b; *viē*, O 69a; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 9 (K 174; L 243, 262) en N 33, 10 (K 137, 174; L 262): **vuur**: K 137, L 262; *vuur*, K 174, L 243.

SMIDSBED

(N 33, 10; N 33, 21; N 33, 39)

[Vraag N 33, 10 (smid) luidde: „De haard van het smidsvuur (smidsbed?)” De vraag is waarschijnlijk gesteld n.a.v. het woord „ceest” bij Vyulsteke („de haard der smis”; zie s.v. „smis”) en/of „smisbed” bij Corn. Vervl. Men moet hierbij bedenken dat „haard (heerd)” oorspronkelijk kan betekenen „de vloer in of van de stookplaats, waarop het vuur brandt” (Van Da-

le). Zie ook de opmerking in de toelichting bij het lemma „smidsvuurhaard”. Vraag N 33, 21 luidde: „Het stookgat (afb. 21). Is dat hetzelfde als het smidsbed? Zo niet, wat is dan het verschil?” Vraag N 33, 39 informeerde naar overige zaken i.v.m. het smidsvuur. Verder waren er toegiften uit N 33, 9 („het smidsvuur”) en N 66, 10b (vaste smeedinstallatie bij de koperslager?). V.d. Togt (p. 117 en 118; fig. 136) spreekt over een gegoten ijzeren onderstel (a) met een daarop liggende vuurplaat (b), waarin 1 of 2 stookgaten (c en c1) en 'n rechthoekig gat voor inhangen van de koelbak zijn aangebracht. De respondenten lijken onder „smidsbed” (en andere benamingen in dit lemma) het hele bovenvlak van de „smidsvuurhaard”, a.h.w. een (gemetselde) tafel, te bedoelen, met ofwel geen speciaal „stookgat”, een kleine uitdieping ter plaatse van het vuur, ofwel een of meer stookgaten terwijl de toestellen voor de aanvoer van de lucht op of onder het smidsbed zijn aangebracht; verder is een „smidskoelbak” in of aan dat vlak aangebracht. Kuijpers nr. 14 (p. 7 en 8) geeft als omschrijving: „Het bed waar het smidsvuur op rust”.

Wij volstaan met het geven van de opmerkingen van enkele respondenten. Die van K 137 zegt (ook in een bijlage) i.v.m. het type „smisbed” bij een „zijblazer”: „Is het gehele bovenvlak. Het bovenvlak van de smidse (red.: zie lemma „smidsvuurhaard”) bestaat uit metselwerk en is ter plaatse van het vuur een weinig uitgediept”. De respondent van K 237 kent een „smisbed” met twee vuren („stookgaten”). De respondent van L 184 merkt in een bijlage bij vraag N 33, 21 op: „Het smisbed is het gehele vlak, de tafel waarnaast of waaronder zich de smisvorm (red.: zie het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)”) met blaaspijp (red.: zie het lemma „blaasbalgpijp”) bevindt. In het algemeen bestond er GEEN stookgat als door u bedoeld in fig. 21, vraag 21. Het gehele smisbed is bedekt met een dikke laag BIJNA geheel verbrande kolen (as). Dit soort bed was alleen geschikt voor grove en grote werkstukken. Daarnaast werden wel enkele smisbedden aangetroffen met stenen of ijzeren tafel, waarin dan in 't midden een verdieping was aangebracht (afb. 21; red.: zie lemma „stookgat”) en waarnaast of waaronder dan weer de smidsvorm (pot; redactie: zie het lemma „blaasgedeelte (....)”) was aangebracht. Deze wijze van uitvoering is enkel geschikt voor kleine werkstukjes of voor koperslagers e.d.” De respondent van L 205 en 206 merkt op: „Het smi(d)sbed is een vlak van ruim een meter in het vierkant met een beetje opstaande kanten, hierin wordt een bak (red.: zie lemma „stookgat”) geplaatst als die van fig. 21 (N 33, 21) en daarin de bel” (red.: zie het lemma „blaasgedeelte (....)”). Een respondent van K

1.1.2.4.

184 stuurde de redactie een tekening van een „smidsvuurhaard” (zie dat lemma) met „vuister” (lucht van opzij in het „smidsbed”) zoals de respondent van L 184 o.a. bedoeld kan hebben. Volgens de respondent van L 262 (koperslager) is het „smisbed” gemaakt van leem met zout. De respondent van I 180 geeft bij vraag N 33, 10 „smisberd” op, maar zegt bij vraag N 33, 21 i.v.m. het stookgat: „Is een deel van het smi(D)s-BED”. Wij hebben beide opgaven, voorzien van een vraagteken, opgenomen. De respondent van K 188 merkte bij vraag N 33, 39 op: „In het smisbed ligt eerst een assiebed”. Het woord „assiebed” is niet opgenomen.]

Het volgende type is afkomstig uit een losse informatie (K 184) en verder uit N 33, 39 (K 147), N 33, 21 (K 141) en N 33, 10 (K 141, 147 en de rest): **smidsbed**: K 184; *smitsbet*, K 173a, 174, L 155, 158, 161; *smitsbét*, K 147, L 207; *smitzbét*, K 141; het volgende type is afkomstig uit monografisch materiaal, N 66, 10b (L 262), N 33, 9 (K 210; L 102, 160, 190), N 33, 21 (L 180, 181, 184, 207) en N 33, 10 (K 210; L 102, 180, 181, 184, 207 en de rest): **smisbed**: I 180 (?), K 153, 277, L 180a, 181; *smisbet*, K 137, 179a, 186, L 96, 102, 149, 152, 154, 157, 160, 180, 184, 185, 205, 206; *smizbet*, K 210, 310, L 234a, 243, 244; *smiesbet*, K 161, 188; *smiësbet*, K 237; *smeejsbet*, L 104, 156; *smizbét*, L 207; *smisbét*, L 262; *smisbét*, L 186, 190; *smisbed*, de heerd der smis, Fr. foyer de forge, Corn. Vervl.; het volgende (onzekere) type is afkomstig uit N 33, 10: **smisberd** (?): I 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 21 (K 161) en N 33, 10: **vuurbed**: K 161, L 181; *vuurbet*, L 156; *vüurbét*, K 147.

STOOKGAT

(N 33, 21)

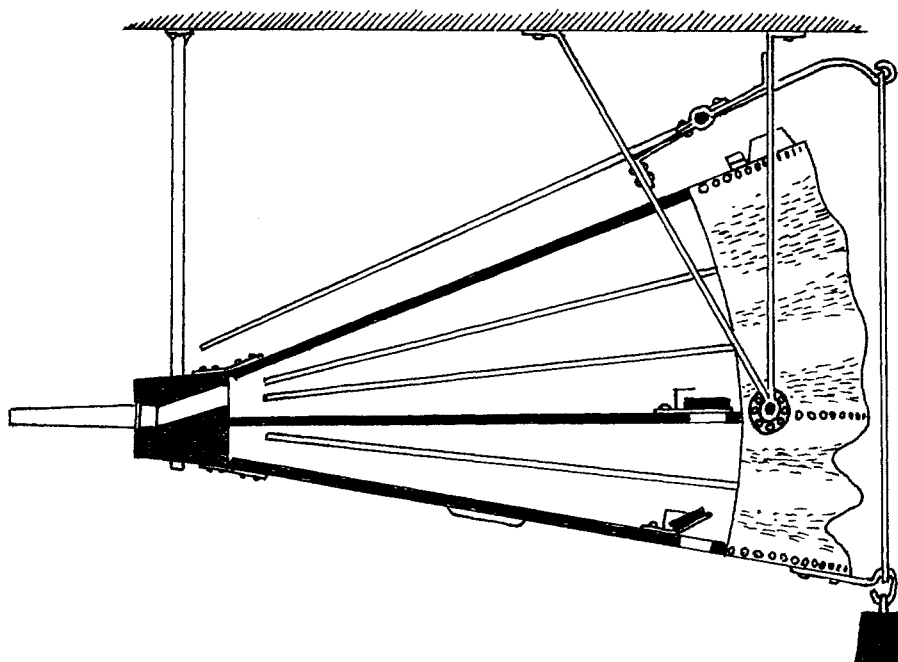
[Het gat (of: elk der gaten) in het „smidsbed” waarin het (kolen) vuur ligt. De lucht kan van opzij of van onderaf worden aangevoerd. Zie Kuijpers nr. 15 (p. 8), v.d. Kloes en Risch p. 149 (fig. 71 F: „stookgat”; lucht van opzij) en p. 150 (fig. 72a: „stookgat”; lucht van onder), v.d. Togt (p. 117 en 118 en fig. 136: een of twee stookgaten in de vuurplaat van het ijzeren onderstel), Van der Wal p. 69 (fig. 40) en p. 70 (fig. 41) en Kuyper p. 182 („vuurkolk een uitholling van den haard, waarin en waarboven de brandende kolen liggen”).]

stookgat: I 180 (?), K 173a, 179a, 186, 237, L 244, 262 (?); *stóókchat*, K 141, 147, L 234a; *stóókchät*, L 207; **vuurbak**: de opgave van L 180 is afkomstig uit N 33, 16: L 157, 180; **assenbak**: *assebak*, P 168; **bak**: L 205 (?), 206 (?).

SMIDSBLAASBALG

(N 33, 11; N 33, 12a; N 33, 12b; N 33, 12c; znd 1 a - m; znd 21, 28; sgv)

[Een werktuig om lucht aan te zuigen, samen te persen en vervolgens uit te blazen, bestaande uit ofwel een soort puntvormig uitlopende zak (met twee of drie compartimenten, kleppen etc.) of een tonvormige variant daarvan, ofwel bestaande uit twee cilinders, bediend d.m.v. een trekmechanisme met hand of voet, bedoeld om daarmee het smidsvuur aan te wakkeren. Vraag N 33, 11 informeerde naar „de blaasbalg” bij de smid; znd 1 a - m, znd 21, 28 en sgv informeerden in het algemeen naar de „blaasbalg”; deze algemene opgaven dienen slechts als vergelijkingsmateriaal en worden in het lemma als zodanig duidelijk aangegeven. Ook het monografisch materiaal is niet specifiek voor de smid. Zie i.v.m. de gewone blaasbalg Vuylsteke s.v. „blaasbalg” (ook: „blaaspip of windgever”; sch. 47; vgl. ook de tekening bij „blaasbalgtrekker”), Houcke s.v. „blaasbalg” (ook: „windgever, blaasbalk”; sch. 97), Kuyper p. 182 („dubbelden blaasbalg”), Grothe p. 70 („dubbelen blaasbalg”), v.d. Kloes en Risch (blaasbalg met twee of drie afdelingen; fig. 73: met twee), Van der Wal p. 70 (fig. 42: blaasbalg met twee kamers), Vader (I of II?) p. 5 (fig. 8), Oude Ambachten p. 113 (foto blaasbalg met trekmechanisme, met de hand bediend) en Kuijpers nr. 1 (p. 1; zie ook p. 16). Vraag N 33, 12a informeerde naar de „trekblaasbalg” bij de smid. Kuijpers (nr. 2, p. 1 en 2) omschrijft „trekblaasbalg” als: „De blaasbalg die door middel van een trekker in beweging wordt gebracht”. Zie het lemma „blaasbalgtrekker”. Vraag N 33, 12b informeerde naar „een cilinderblaasbalg”. Kuijpers omschrijft deze (nr. 3, p. 2) als „een blaasbalg, bestaande uit twee cilinders, waarvan de een de lucht naar binnen zuigt, terwijl de andere deze uitperst.” Zie Vader (I of II?), fig. 9 (cilinderblaasbalg) en Van der Wal p. 71 en 72 (fig. 43: „cilinderblaasbalg”). Kuijpers zegt op p. 16 (etymologische notities) over het woordtype „geup” dat er waarschijnlijk verband is met „gijpen” („naar adem snakken”). Zie Van Dale s.v. „gijpen” (II). Vraag N 33, 12c informeerde naar „een tonblaasbalg”. Kuijpers omschrijft deze (nr. 4, p. 2) als „de blaasbalg die zich onder een veldsmidse bevindt en die door middel van trappen lucht zuigt en uitblaast”. V. d. Kloes en Risch zeggen echter op p. 153 i.v.m. de „veldsmidse”: „Deze bestaat (fig. 76) uit een ijzeren vuurhaard met oogijzer uit één stuk, rustende op drie pooten, waartusschen een „ton-blaasbalg” is aangebracht. In fig. 76 wordt deze met een hand bewogen; bij andere veldsmidsen geschiedt dit met den voet.” Zie ook Vuylsteke s.v. „veldsmis”



Afb. 15: Gewone smidsblaasbalg met twee kamers (volgens Van der Wal)

(sch. 420) en Houcke s.v. „veldsmis” (sch. 653). De respondent van K 147 maakte een tekening van een gewone blaasbalg met trekmechanisme. Volgens de respondent van K 187 wordt bij de koperslager de „blaasbalg” met de voet bediend zodat men beide handen vrij heeft; uit de tekening van de respondent van L 262 kan men dat ook opmaken.

De respondenten merken verder op: i.v.m. „trekblaasbalg”: oude tijd, lederen balk met tussenschot voor in- en uitlaat voor de wind (K 147); i.v.m. „cilinderblaasbalg”: 2 cilinders voor in- en uitlaat van de wind (K 147); i.v.m. „cilinderblaasbalk”: later (K 186); 2 cilinders naast elkaar waarin twee balken (L 180); meer in de fabriek (L 207); i.v.m. „pompblaasbalk”: zoals ’n soort luchtpomp (L 207).]

Van het volgende woordtype zijn een aantal opgaven (K 133a, 147, 174, 187; L 102, 155, 184 en P 145) afkomstig uit de Nijmeegse vragenlijsten (N 33, 11; N 33, 12a; N 33, 22 toegift; N 66, 10b toegift of N H toegift) en hebben betrekking op de blaasbalg van de smid; de overige opgaven (afkomstig uit znd 1 a - m en sgv) zijn antwoorden op een algemene vraag naar de blaasbalg en worden hier alleen als vergelijkingsmateriaal bijgevoegd: **blaasbalg**: K 187, P 2; *blaasbalch*, L 102; *blaosbalch*, K 133a, 148, 174, 214, 215, 220, L 150, 155, 159, 184, 255; *blaosbälch*, K 147; *blösbalch*, L 154a; *blöwäzbölläch* (of: - *balläch*?),

P 145; de volgende is afkomstig uit N 33, 12a (trekblaasbalg): leren-*blaasbalch*, L 102; van het volgende woordtype zijn een aantal opgaven afkomstig uit Nijmeegse vragenlijsten (N 33, 11 en N 66, 10b toegift: K 137, 141, 153, 161, 174, 177b, 179a, 186, 188, 210, 237, 277, 310; L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 156, 157, 158, 160, 161, 180, 180a, 181, 185, 186, 190, 205, 206, 207, 212a, 234a, 243, 244, 262; O 69a; P 168; N 33, 12a: K 173a, 179a; L 102, 149, 152, 180, 180a, 185, 207, 212a, 234a, 262; P 168; N 33, 12b en c: L 180a, 234a, 243) en hebben betrekking op diverse typen van blaasbalgen van de smid; de overige opgaven (afkomstig uit znd 1 a - m; znd 21, 28; sgv en monografisch materiaal) zijn algemene benamingen en worden hier als vergelijkingsmateriaal bijgevoegd: **blaasbalk**: I 119, 221, 266, 271, K 153, 189, 189a, 196, 204, 205, 206, 209, 211, 212, 225, 235, 236, 237, 239, 240, 246, 247, 249, 255, 256, 265, 267, 268, 269, 272, 276, 282, 291, 294, 296, 299, 301, 307, 309, 310, 311, 312, 325, 330, 334, 335, 338, 339, 346, 348, 349, 352, L 96, 208, 212, O 63, 68, 70, 158, 179, 275, 289, P 10, 13, 32, 38, 41, 65, 77, 80, 84, 89, 94, 105, 108, 129, 132, 139, 145, 147, 152, 155, 157, 159, 160, 161; *blasballäk*, K 179a; *blaosbalk*, I 220, K 137, 161, 168, 170, 171, 173a, 174, 177b, 184, 185, 186, 188, 197a, 208, 213, 213a, 215, 216, 218, 219, 237, 241, 244, 245, 257, 273, 277, 300a, 305, L 91, 94, 96a, 100, 102, 104, 147, 148, 149, 151, 152,

1.1.2.4.

154, 155, 156, 157, 158, 159b, 160, 161, 162, 177, 179, 180, 180a, 181, 184, 185, 186, 187, 189, 190, 199, 205, 206, 212a, 229, 233, 237, 244, 259, 260, 264, 279, 280, 283, 285, P 99, 102, 168; *blaoz-balk*, K 210; *blaozballæk*, K 250, 274, 356, L 234a, 236, 243, P 95; *blaozballæk* (of/en: - *baalk*?), L 262; *blaozballæk*, K 141; *blaozballæk*, P 98, 107, 112; *blaozballæk*, K 210, 310; *blaozballæk*, L 207; *blaozbaalk*, L 240; *bloosbaalk*, L 257; *bloosbalk*, L 144, 145; *blōðsballæk* (of: - *bōllæk*?), P 154; *blōsbalk*, L 93, 104; *blōsbalk*, L 94, 152, 256; *blōsbalk* (of: *blōs* - ?), L 109, 153; *blōsbaalk* (of: *blōs* - ?), L 261; *bloesbalk*, O 286; *blōesballæk* (of: - *bōllæk*?), P 96; *blōzballæk* (of: - *bōllæk*?), P 25; *blēusballæk* (of: - *bōllæk*?), K 349a; *blesbalk*, O 274; *blawzballæk*, I 272; *blaowzballæk*, O 67; *blousbalk*, K 304, 332, 350, O 69a; *blowzballæk*, O 162; *leren - blaosbalk*, L 102, 149, 152, 185, 212a; *blaozballæk*, L 207; *blaosbalk*, blaasbalk, Fr. soufflet, Corn. Vervl.; *bloozballæk*, blaasbalk, blaasbalg, De Bont; *blōa.zballæk*, blaasbalg, Jacob; *blōēzballæk*, blaasbalg, Goemans; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 12a: **trekblaasbalg**: *trekblaosbalch*, L 255; *trékblaosbälch*, K 147; **trekblaasbalk**: K 153; *trekblaosbalk*, K 186, 188, 277, L 154, 157, 181, 244; *trekblaosbälk*, K 210; *tréG-blaosbälk*, K 310; *tréG-blaosbälk*, L 207; *tréG-blaosballæk*, K 141; *trekblousbalk*, O 69a; **trek-balk**: *trekbalk*, L 190; *trekballæk*, L 243; **zuigerbalk**: *zuugærbalk*, L 158; **balk**: *leren - balk*, L 100; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 12a en b: **smidsvuurbalk**: *smitsvuurbalk*, K 174; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 12b: **cilinderblaasbalg**: *sielindærblaosbalch*, L 102; *sielindærblaosbälch*, K 147; **cilinderblaasbalk**: K 153, L 180(?); *sielindærblaosbalk*, L 96, 102; *sielindærblaosbalk*, K 186, 188, L 100, 104, 149, 212a; *sielindærblozballæk*, L 207; *sielindærblozballæk*, L 152; **cilinderbalk**: *sielindærbalk*, L 158; of met het volgende type (afkomstig uit N 33, 12b) een cilinderblaasbalg bedoeld wordt is niet duidelijk; zeker is in ieder geval dat het werktuig met de voet bediend wordt: **trapblaasbalk**: *tråblaosballæk*, K 141; **geup**: *géúp*, L 156; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 12c en b: **tonblaasbalk**: K 153; *tonblaosbalk*, K 188, L 185, 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 11: **pompblaasbalk**: *pómblozballæk*, L 207.

BLAASBALGTREKKER

(N 33, 13)

[De ketting, riem of het touw waarmee de „smidsblaasbalg” (zie dat lemma) via een hefboom en trekstangen in beweging gebracht wordt. Vraag N 33, 13 informeerde naar „de ketting waarmee men de blaasbalg in beweging brengt”. Zie Vuylsteke (sch. 48) en Houcke s.v.

„blaasbalgtrekker”; Kuijpers nr. 5 B (p. 3). Uit v.d. Kloes en Risch (p. 151, fig. 73) blijkt dat men behalve een ketting, riem of touw ook een „hefboom” en „twee trekstangen” nodig heeft. Ook enkele respondenten (K 147 en L 262) tekenden het hele trekmechanisme van een gewone blaasbalg met twee kamers.]

blaasbalktrekker: *blaosbalktrekkær*, L 149; **trekker**: *trekkær*, K 188, L 96a, 104, 152, 155; *trékkær*, K 141, L 207; **trekketting**: K 153, L 180a; *treketting*, K 174; *tréketing*, L 234a; *trékéting*, L 207; **armketting**: *ærmketing*, L 205, 206; **ketting**: K 186, 277, L 181, 244, 262, P 168; *keting*, L 243; **keet**: *keet*, O 69a; **riem**: L 180; **touw**: *tau*, L 244.

BLAASBALGKLEP

(N 33, 14; N 33, 15)

[Uitgaande van een gewone blaasbalg met twee compartimenten, wordt in dit lemma met de diverse woordtypen een aanvoerklep voor de lucht bedoeld en/of een klep in het vaste tussenschot waardoor de lucht van de ene kamer in de andere geperst kan worden en kan wegstromen uit de blaasbalg voor het aanwakkeren van het smidsvuur. Zie de beschrijvingen van v.d. Kloes en Risch (p. 151 met fig. 73 en p. 152) en Van der Wal (p. 70). Vraag N 33, 14 informeerde naar „de inlaatklep waardoor de lucht in de blaasbalg getrokken wordt”. Vuylsteke en Houcke lijken een blaasbalg met maar één kamer en een luchtklep te beschrijven. De luchtstroom kan dan niet ononderbroken zijn. Zie Vuylsteke s.v. „ziel” (ook: „windvang”; „de sluitval van den blaasbalg langs waar de wind ingetrokken wordt”; sch. 466). Houcke s.v. „blaasbalgklep” (ook: „ziel” en „blaasbalgziel”), „windgat” en „zuiggat”, Corn. Vervl. s.v. „windvanger” en Kuijpers nr. 6 (p. 3 en 4). Vraag N 33, 15 informeerde naar „de klep waardoor de lucht uit de blaasbalg gaat”. Zie Kuijpers nr. 7 (p. 4). De respondent van L 180 merkt i.v.m. het type „klep” (N 33, 14) op: „De klep, in de regel een houten klep met een vacht er om, in het midden (red.: in het tussenschot?) en een aan de onderkant” (red.: voor luchttoevoer?). De respondent van L 102 gaf bij vraag 14 het antwoord „luchtklep” en als toegift „persklep = afsluitklep die in de blaasbalg zit” (red.: in het tussenschot?). De respondent van L 96 gaf bij vraag 14 als antwoord „inlaatklep” en als toegift „persklep die binnen in de blaasbalg zit”. De respondent van K 147 tekende in een bijlage een blaasbalg met twee kamers met onder een „inlaat” en in het tussenschot een „uitlaat” (met trekmechanisme).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 14 (L 180, 262; O 69a; P 168) en N 33, 15 (L 180, 262; P 168): **klep**: L 180, 262, O 69a, P 168; het volgende type is afkomstig uit N 33, 14 (K 141, 179a; L 102,

156, 157) en N 33, 15 (K 174, 179a): **luchtklep**: *luchtklep*, K 174, 179a, L 102, 156, 157; *luchtklép*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 14 (K 237) en N 33, 15: **windklep**: *wintklep*, L 152; *wentklep*, K 237; het volgende type is afkomstig uit N 33, 14 en 15: **blaasklep**: *blaasklep*, L 243; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 14: **valklep**: *valklep*, K 174; *vålklep*, K 210, 310; *våklép*, L 207; bij de volgende twee woordtypen gaat het waarschijnlijk om de klep in het vaste tussenschot bij een blaasbalg met twee kamers: **afsluitklep**: L 102; **persklep**: *persklep*, L 96, 102; met de volgende woordtypen is duidelijk de inlaatklep bedoeld: **inlaatklep**: *inlaatklep*, K 153, 186, 188, 277, L 96, 158, 184, 234a, 244; *inlaotklép*, L 207; **inlaat**: L 180a; *inlaot*, K 147, L 205, 206; **windvanger**: *windvanger*, bij smeden; de sluitval van den blaasbalg, langs waar de wind ingetrokken wordt, Fr. *âme*, Corn. Vervl.; met de volgende woordtypen afkomstig uit N 33, 15, is duidelijk de uitlaatklep bedoeld: **uitlaatklep**: *uitlaatklep*, K 153, 186, 188; *uitlaotklep*, K 277; *øjlaotklep*, L 234a; *ojlaotklep* (of: *aojt*-?), L 244; *utlaotklep*, K 310; *éutlaotklep*, K 210; *uutlaotklep*, L 184; **uitlaat**: L 180a; *øjlaot*, K 147; *aojtlaot*, L 205, 206; *uutlaot*, L 158.

SMIDSVENTILATOR

(N 33, 12d)

[Vraag N 33, 12d informeerde naar „een ventilator of wan”. Het gaat hier om een ander blaas-toestel dan de blaasbalg om het smidsvuur aan te wakkeren. V.d. Kloes en Risch noemen op p. 152 en 153 twee „ventilators” op stoomkracht: „de centrifugaal-ventilator” (fig. 74) en de „ventilator van Root” (fig. 75). Zie verder Kuyper p. 182 („blaas-toestel met wind-rad”), Grothe p. 70 („ventilator, van”), v.d. Togt p. 120 en 121 (fig. 140 - 141). Van der Wal p. 73 (fig. 44; „wan”). Van Dale s.v. „wan” (2) en Kuijpers nr. 5 A (p. 2 en 3; zie ook p. 16). Afb. 22 bij Kolle laat een veldsmidse zien met een ventilator die met de voet d.m.v. een pedaal en een wiel met snaar wordt aangedreven. De respondent van K 174 zegt dat thans een elektrische ventilator wordt gebruikt. De respondent van K 137 zegt dat bij gebruik van een „fan” de windsterkte wordt geregeld door een kraan of klep in de aanvoerleiding (zie het lemma „blaasbalgpijp/luchtaanvoerleiding”) te plaatsen. Zie i.v.m. het type „aanjager” Vuylsteke en Houcke s.v. „aanjagen”.]

smidsventilator: L 262; **ventilator**: L 180, 180a, 244; *ventilaator*, L 149, 155, 157, 190; *ventielaa-tor*, L 96a, 100, 102, 152, 160, 161, 185, 212a; *ventiëlaator*, K 173a; *fentielaator*, K 153; *ventië-làator*, L 243; *ventielaotør*, K 188; *vëntiëlaotør*, K 147, L 207; *ventlaotør*, K 179a; *vëntlaotør*, L

207; **ventilateur**: I 180; *ventiëlatèur*, O 69a; *ventielateur*, P 168; *ventalateur*, K 277; *ventalatiéur*, K 310; *vëntalatiéur*, L 207; de volgende opgave is een toegift bij N 33, 12b: *vaentalàatèur*, K 210; **wan**: *wan*, K 186, L 234a; het volgende type is afkomstig uit een bijlage van de respondent: **fan** (Eng.): K 137; **aanjager**: de opgave van K 174 is een toegift bij N 33, 11: *aonjaogør*, K 137, 174, L 180; het volgende type is een toegift bij N 33, 11 en betreft waarschijnlijk de ventilator bij een veldsmidse: **aanblazer**: *àanblaazør*, L 155.

BLAASBALGPIJP/LUCHTAANVOERLEIDING

(N 33, 20)

[Vraag N 33, 20 informeerde naar „de leiding die de lucht van de blaasbalg naar het vuur voert (afb. 20)”. In een enkel geval (zie b.v. het type „aanvoerleiding”) kan de leiding die lucht van de ventilator naar het vuur voert bedoeld zijn. Zie Kuyper p. 182 („blaaspijp”), v.d. Kloes en Risch p. 149 (fig. 71, H: „windleiding”) en p. 150 (fig. 72, L: „aanvoerpijp” die onder het vuur uitkomt en aan de andere kant vastzit aan de windleiding), Van der Wal p. 68/69 („pijpleiding”; vgl. de „aanvoerpijp” bij v.d. Kloes en Risch; zie fig. 40 op p. 69) en p. 70 („windleiding”; zie fig. 41 op p. 70), Van Rees p. 39 („luchtaanvoerleiding, luchtleiding”) en Kuijpers nr. 8 (p. 4 en 5). Volgens een respondent van K 184 heeft de „blaasbalgpijp” een verdikt uiteinde, „vuister”, waaruit bij een smidsbed de wind in het vuur blaast (zie de toelichtingen bij de lemmata „smidsvuurhaard” en „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)”). Bij vraag N 33, 39 (andere zaken i.v.m. het smidsvuur) vermeldde de respondent van L 104 een „blaaspijp” in de betekenis van „losse pijp om vuur aan te blazen.” Deze opgave is niet opgenomen. Enkele opgaven zijn overgeplaatst uit N 33, 16 (zie het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)”), wellicht wordt met enkele van die opgaven bedoeld wat v.d. Kloes en Risch (zie hierboven) „aanvoerpijp” noemen. Ook uit N 33, 19 (zie lemma „blaasgedeelte (....)”) zijn enkele opgaven overgeplaatst.]

blaasbalgpijp: K 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 16 (K 237) en N 33, 20: **blaaspijp**: *blaospaajp*, K 237; *blaospiep*, L 184; **luchtpijp**: *luchtpéjp*, L 207; *luchtpiep*, L 155, 158; **windpijp**: *wientpiep*, L 186; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 16: **aanvoerpijp**: *aonvôërpéjp*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 16 (L 244) en N 33, 20: **pijp**: *péjp*, L 207; *peep*, L 244; **luchtbuis**: *lugbôjs*, L 234a; *luchtbaojs*, L 207; **windbuis**: *wijntbuis*, L 180; **uitlaatbuis**: *uitlaotbuis*, L 96; het volgende type is afkomstig uit N 33, 19: **aanvoerbuis**: *aonvoer[buis]*, L 181; het volgende type is afkomstig uit

1.1.2.4.

N 33, 16 (K 277, O 69a en P 168), N 33, 19 (K 188 en P 168) en N 33, 20 (K 179a, 186, 188, 210, 277, 310; L 262; O 69a en P 168): **buis**: K 186, 277, L 262; *buis*, K 188; *bojs*, O 69a; *béús*, K 210; *baos*, P 168; *bóówàs*, K 310; - van de blaasbalk *buis*, K 179a; **luchtleiding**: K 161, L 205, 206; *luchtlijding*, L 102, 156, 157; *luchtléjding*, K 141; [*lucht*]-*lajding*, L 244; **aanvoerleiding**: K 137; **toevoerleiding**: L 148; *tôëvôêrléjding*, K 147; **leiding**: *lijding*, K 173a.

LUCHTREGELAAR

(N 33, 18)

[De knop of kraan met toebehoren, klep, schuif etc. waarmee men de luchttoevoer uit de blaasbalg naar het vuur toe regelt. Vraag N 33, 18 informeerde naar „de klep die in de vuurmond meer of minder wijd open gezet kan worden en waarmee men de luchttoevoer uit de blaasbalg regelt.” De respondenten hadden moeite met de beantwoording van de vraag omdat de formulering niet duidelijk is en omdat er verschillende typen van „smidsvuurhaarden” (zie dat lemma) zijn. Verschillende opgaven zijn afkomstig uit N 33, 17 (zie lemma „vuurtong”); de vraagstelling daar was ook niet duidelijk. Enkele opgaven komen uit N 33, 16 (zie het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)”). In het lemma is aangegeven waar de opgaven vandaan komen. Van Rees zegt op p. 39: „De luchtaanvoerleiding sluit aan op een oogijzer, dat men onderblazer noemt, omdat het in de bodem van de smidse is geplaatst. De luchtaanvoer kan geregeld worden met behulp van de kegelvormige tong in het oogijzer en met een in de luchtleiding gemonteerde plugkraan of verstelbare schuif.” Zie i.v.m. de termen uit het citaat de lemmata „blaasbalgpijp/luchtaanvoerleiding”, „blaasgedeelte (...)”, „smidsvuurhaard” (vgl. „smidsbed”) en „vuurtong”. Zie Kuijpers nr. 12 (p. 6 en 7). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „klep”: de klep voor regeling van de luchttoevoer bevindt zich in de leiding (afb. 20 van de vragenlijst; red.: „blaasbalgpijp/luchtaanvoerleiding”) tussen blaasbalg en vuurpot (= mond; red.: zie het lemma „blaasgedeelte (...)”) (L 184); i.v.m. de typen „schuif” en „regelschuif”: regelschuif voor toevoer van de lucht naargelang het vuur geregeld moet worden i.v.m. de zwaarte van het te verwarmen ijzer (K 147); i.v.m. „luchtschuif”: met `n kraan (L 148); i.v.m. „kraan” en „klep”: (i.v.m. de „onderblazer”) de windsterkte wordt geregeld door deze bij de blaasbalg te verzwaren met stenen of met ijzer; bij de „fan” (red.: zie „smidsventilator”) door een kraan of klep in de aanvoerleiding te plaatsen (K 137); i.v.m. het type „wartel”: aan de vuurkom (red.: zie het lemma „blaasgedeelte (...)”), een vierkante bak met een in-

laat en een uitlaat waarin ook de as valt, zit boven een wartel waaraan men kan draaien om meer wind te krijgen (K 174). De respondent van L 234a zegt dat men vroeger geen luchtregelaar had; men gebruikte de pook daarvoor.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 17 en 18: **luchtregelaar**: *luchtreegalaâr*, L 212a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 17 (K 153) en N 33, 18 (K 153, 188): **regelaar**: K 153; *raegalaor*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 17: **regelknop**: *reegalknop*, L 243; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 18: **regelklep**: L 180; **regelingsklep**: *reegalingsklép*, K 141; **vuurklep**: *vuurklep*, L 96; **schuifklep**: *schuufklep*, L 186; **klep**: p 137, L 184, P 168; *klep*, L 243; *klép*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 17 en 18: **regelschuif**: [*regel*]/*schêûf*, K 147; het volgende type is afkomstig uit N 33, 17 (L 148) en N 33, 18: **luchtschuif**: K 161, L 148; het volgende type is afkomstig uit N 33, 16: **windschuif**: *winktskuuf* (of: - *skéûf?*), L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 17 (K 147, 210, 277 en P 168) en N 33, 18 (I 180, K 147, 179a, 277, L 180a, 207, 262): **schuif**: I 180, K 277, L 180a, 262, P 168; *schuif*, K 179a; *skaojf*, L 207; *schêûf*, K 147; *schêûf*, K 210; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 18: **afsluiter**: L 181; het volgende type is afkomstig uit N 33, 16 (L 205, 206) en N 33, 18: **kraan**: K 137, L 148; *kraan*, L 102; *kraon*, K 186, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 17 en 18: **wartel**: K 174.

BLAASGEDEELTE (SMIDSVORM, BLAASGAT, OOGIJZER)

(N 33, 16; N 33, 19; N 33, 22; N 33, 26)

[Het gaat in dit lemma, globaal gesproken, over een min of meer ingewikkeld geconstrueerde ijzeren pot (eventueel het verdikte uiteinde van de blaasbalgpijp bij ouderwetse zijblazers) opzij of onder het smidsvuur, waardoor de lucht uit de blaasbalg (of ventilator) naar het vuur wordt geleid. Met sommige woordtypen kunnen onderdelen daarvan bedoeld worden, maar omdat ze vaak ook als pars pro toto (kunnen) worden opgevat en omdat een en ander ook in de vakliteratuur niet even duidelijk beschreven wordt is in dit lemma alles bij elkaar geplaatst onder een wat algemeen gehouden lemma-opschrift. Met sommige woordtypen wordt mogelijk ook (een gedeelte van) het „stookgat” bedoeld. Vraag N 33, 19 informeerde naar „de ijzeren pot waardoor de lucht uit de blaasbalg naar het vuur wordt geleid.” De afbeelding bij die vraag was ongeveer die van v.d. Kloes en Risch p. 149, fig. 71d („vorm”), waarbij de lucht van opzij wordt toegevoerd. Kuijpers (nr. 9, p. 5; zie ook voor de etymologieën van enkele woordtypen p. 16 en 17 van de etymologische notities) heeft dezelfde omschrijving als vraag N 33, 19. Vraag N 33, 22

informeerde naar „de inwendige ruimte waarin de door de blaasbalg aangevoerde lucht samengeperst wordt (windkast?).” De afbeelding bij die vraag was een detail (waarbij veel nuances waren weggefallen) van de tekening van v.d. Kloes en Risch, p. 150 en wel fig. 72 (f: „vorm”; K: „windkast”; M: „schuif” voor sintels en slakken). In andere vakliteratuur vormt dat gedeelte waarbij de lucht vanonder wordt aangevoerd vaak één geheel zonder verschillende benamingen. Kuijpers (nr. 16, p. 8) heeft dezelfde omschrijving als vraag N 33, 22. Vraag N 33, 16 informeerde naar „het gat waardoor de luchtstroom vanuit de blaasbalg in het vuur wordt aangevoerd.” De formulering van de vraag gaat terug op Vuylsteke s.v. „blaasgat”: „Blaasgat, (...). Ook *Duwiere*. Opening dicht bij den smidshaard, langs waar de wind van den blaasbalg het vuur aanwakkert (sch. 49). Fr. *tuyère*; - Eng. *tewel*; - Hd. *Blasebalgröhre*.” Sch. 49 beeldt het onderstel van de smidsvuurhaard af waarop een soort blokje staat (achter midden) dat vooraan wat smaller uitloopt en een kleine opening heeft. In het bredere gedeelte van het blokje (achter) zit de pijp voor de luchttoevoer. De lucht komt dus van opzij in het vuur. Een respondent van K 184 stuurde ons buiten de vragenlijst om een soortgelijke, maar meer gedetailleerde tekening, waarbij hij dat onderdeel „[vöstər]” (vuister) noemde en omschreef als „het verdikte uiteinde van de blaasbalgpip, waaruit bij een smidsbed de wind in het vuur blaast.” Kuijpers (nr. 10, p. 5 en 6) gaf dezelfde omschrijving als vraag N 33, 16. Vraag N 33, 26 informeerde naar „een oogijzer (wat is dat precies?)”. De afbeelding bij die vraag was ongeveer die van v.d. Kloes en Risch p. 149, fig. 71a („oogijzer”) waarbij de lucht van opzij wordt aangevoerd. Verder waren er veel toegiften (c.q. verplaatsingen) uit de volgende vragen van lijst N 33: vraag 9 (lemma „smidsvuurhaard”), 14 en 15 („blaasbalgklep”), 17 („vuurtong”), 18 („luchtregeelaar”) en 21 („stookgat”). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 150 i.v.m. een smidsvuurhaard waar de lucht van opzij wordt toegevoerd (fig. 71, p. 149): „H is de *windleiding*; het kegelvormig uiteinde daarvan mondt uit in een gegoten ijzeren pijpstuk of *vorm* D, dat ingeklemd zit in, of één geheel uitmaakt met een dikke gegoten ijzeren plaat, het *oogijzer* A. De plaat is met bouten aan den brandmuur verankerd. Als de vorm niet met het oogijzer in één stuk gegoten is, dan is hij gewoonlijk erop ingericht om omgekeerd te kunnen worden, als hij te veel door het vuur geleden heeft.” I.v.m. een smidsvuurhaard waar de lucht vanonder wordt aangevoerd (fig. 72) zeggen v.d. Kloes en Risch op p. 150: „Daarbij is onder het stookgat A een windkast K aangebracht en mondt de vorm F voor den blaaswind onder in het vuur uit (...).” Op p. 153 (fig. 76)

zeggen v.d. Kloes en Risch dat de „veldsmidse” (fig. 76) o.a. bestaat „uit een ijzeren vuurhaard met oogijzer uit één stuk, rustende op drie pooten, waartusschen een „ton-blaasbalg” is aangebracht.” Kuyper zegt op p. 182 (zie ook p. 184): „Van de vuurkolk (red.: zie lemma „stookgat”) uit loopt er horizontaal (red.: dus lucht van opzij) een kanaal tot in het muurwerk; in deze opening wordt de *blaasvorm* (Form, Windform, Tuyere, twyer) derwijze geplaatst, dat zijn naauwste opening naar het vuur gekeerd is, terwijl in het wijder uiteinde de blaaspip (Düse, Deute; red.: zie lemma „blaaspip/luchtaanvoerleiding”) van het blaas-toestel gelegd wordt.” Of met de „dekplaat”, „een dikke gegoten ijzeren plaat” om „het schielijk uitbranden van het metselwerk te voorkomen” hetzelfde wordt bedoeld als bij v.d. Kloes en Risch met „oogijzer” is onduidelijk. Op p. 183 spreekt Kuyper ook over „windverhittings-toestellen” welke boven, opzij of onder het vuur zijn aangebracht. Grothe spreekt op p. 70 (fig. 26; wind van opzij) slechts van „de bij e ingevoerde lucht.” Van der Wal zegt op p. 68 en 69 (zie fig. 39, p. 69, een pot zonder de rest; fig. 40, p. 69, een smidse met pot en tong; fig. 41, p. 70, een smidse met pot, zonder tong) ongeveer het volgende: De *windmond* heeft een aangegoten kamer, *pot*, waarin de pijpleiding (red.: zie lemma „blaasbalgpip/luchtaanvoerleiding”) uitmondt en zich de kleinste stukjes sintel verzamelen. De *potten* (*oogijzers*) hebben vaak beweegbare tongen (red.: zie lemma „vuurtong”) om de slak die zich onder in ’t vuur aanzet, te kunnen uitlichten. Bij ’t aanbrengen van de pot in de smidse moet gezorgd worden dat de bovenkant van de *vuurmond* minstens 8 cm lager komt te liggen dan de rand van de haard.

Van Rees zegt ongeveer het volgende op p. 39 (fig. 69b: „Oogijzer, zonder vuurbak”) en 40: De luchtaanvoerleiding sluit aan op een *oogijzer* dat men *onderblazer* noemt omdat het in de bodem van de smidse is geplaatst. De luchtaanvoer kan geregeld worden met behulp van de kegelvormige tong in het *oogijzer* en met een in de luchtleiding gemonteerde plugkraan of een verstelbare schuif (red.: zie het lemma „luchtregeelaar”). De doorvallende as verzamelt zich onder in het *oogijzer*, waaruit men ze kan verwijderen door het opentrekken van een schuif (red.: zie het lemma „asschuif”). V.d. Togt zegt op p. 117 en 118 i.v.m. de vuurhaard van fig. 136 ongeveer het volgende: Deze bestaat uit ’n gegoten ijzeren onderstel (a) met een daarop liggende vuurplaat (b) waarin 1 of 2 stookgaten (C en C1) en ’n rechthoekig gat voor ’t inhangen van de koelbak zijn aangebracht. De rookvanger (kap) is op ’n loodrecht staande ijzeren plaat, d.m.v. hoekijzer, met de haard verbonden. Van boven is ’n buis aangebracht waaraan de rookafvoerpip

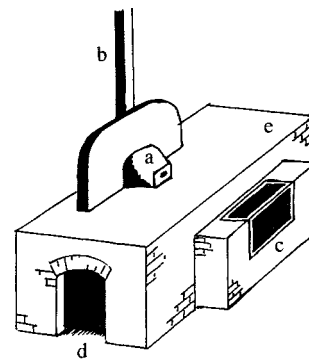
1.1.2.4.

aansluit. I.v.m. fig. 137 zegt hij: Onder de stookgaten zijn oogijzers aangebracht. Bij 'n oogijzer is onder 't stookgat 'n windkast (k) aangebracht en mondt de opening (f) voor de luchtstroom onder in 't vuur uit; met de staande pen (L; red.: zie het lemma „vuurtong”) die door 'n hefboom op en neer bewogen kan worden, houdt men 't windgat vrij van gruis en slakken welke door 't dekseltje (C; zie het lemma „asschuif”) weg kunnen. De respondent van L 184 zegt in een bijlage bij vraag N 33, 19 „Er zijn twee soorten van SMISVORMEN: a) de ZIJVORMEN, héél oud, volgens uw afbeelding 19, waardoor de lucht ZIJDELINGS in het vuur gevoerd wordt en waarbij géén zgn. assenschuif (asschuif) te pas komt; b) de ONDERVORMEN, het latere, betere type, waardoor de lucht ONDER het vuur wordt ingevoerd langs de vuurtong en waaronder zich dan de ruimte met asschuif bevindt, bedoeld in mijn antwoord op vraag 18.” De respondent van K 137 zegt in een bijlage bij vraag N 33, 9: „Betreft de smidsvorm. Het oudste type is de zgn. ZIJBLAZER waarbij de windstroom zijdelings door het OOGIJZER (afb. bij vraag 26) in het vuur komt. De aanvoerleiding vanaf de blaasbalg zit direct aan het OOGIJZER en afb. 21 (red.: zie lemma „stookgat”) komt hier niet voor. Het bovenvlak van de smidse bestaat uit metselwerk en is ter plaatse van het vuur een weinig uitgediept. Het thans nog gebruikte type is de zgn. ONDERBLAZER, waarbij de windstroom verticaal midden onder het vuur wordt geblazen zoals in de afb. bij vr. 22.

Fig. 22 is zeer onvolledig. Het bestaat uit een hol stuk gietijzer waarin aangebracht een windinlaat en een WINDGAT waarin een verstelbare tong om de opening groter of kleiner te maken. Onder is nog een schuif aangebracht om het geheel te ontdoen van as die door het WINDGAT is gevallen. De tong dient enerzijds voor de windsterkeregel- ing, maar hoofdzakelijk om het WINDGAT door te stoten als het verstopt zit met as. De wind- sterkte wordt geregeld door de blaasbalg boven met stenen of ijzer te verzwaren. Bij de „fan” (red.: zie lemma „smidsventilator”): door een kraan of klep in de aanvoerleiding te plaatsen (red.: zie „luchtregelaar”). Dat gehele stuk giet- werk met alles erop en eraan heet dan WIND- VORM.” De respondent van L 180a zegt bij vraag N 33, 22 dat hem bij de ONDERBLAZER geen WINDKAST bekend is. Bij vraag N 33, 19, 20 en 21 gaf hij in een bijlage enkele tekeningen van het smidsvuur met ONDERBLAZER met DOORN (zie lemma „vuurtong”) die d.m.v. een hefboom werkt. Hij zegt dat boven de ONDERBLAZER een bed van sintels gemaakt wordt waarin een kuil met schuine wanden wordt gemaakt waarin en waarop het vuur wordt opgebouwd. De respon- dent van L 184 zegt dat de afbeelding bij vraag 22 niet juist is en tekent nog eens het principe van de

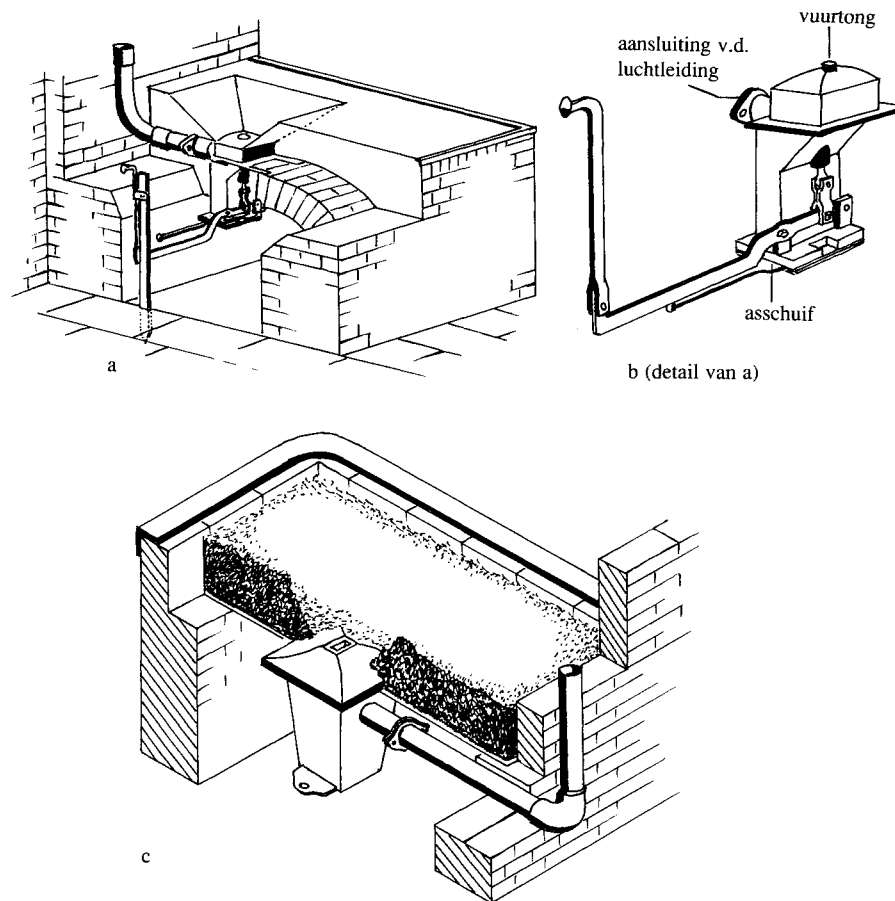
ONDERBLAZER (ONDERVORM) en van de ZIJBLA- ZER (ZIJVORM). Ook een respondent van L 207 onderscheidt en tekent de „ZIJBLAZER” en de ONDERBLAZER (of: BEL). De respondent van K 147 antwoordt bij vraag N 33, 19 (lucht van opzij) „vuurmond” en merkt op: „Het oude model ook wel varkenskop genoemd daar de vorm een varkenskop geleek.” Bij vraag 21 zegt de respon- dent van K 147 wat cryptisch dat bij het stookgat de wind zich in alle richtingen kan verplaatsen; het verschil met de VUURMOND is dat de wind zich dan in één richting verplaatst. De respondent van K 174 merkt bij vraag N 33, 17 en 18 i.v.m. het type „vuurkom” op: „Een vierkante bak met 'n inlaat en 'n uitlaat; de as valt er in. Boven- aan zit 'n wartel. Daar kan men mee draaien waardoor men meer wind krijgt.” Een respon- dent van L 207 spreekt bij vraag 15 over een ONDERBLAZER OF BEL die in het smidsbed gemet- seld zit. De respondent van L 205 en 206 zegt bij vraag 21 zonder het stookgat te noemen: „Het smidsbed is een vlak van ruim een meter in het vierkant met een beetje opstaande kanten. Hier- in wordt een bak geplaatst als fig. 21 (red.: zie lemma „stookgat”) en daarin de BEL.”

De respondent van I 180 zegt bij vraag 26 (een oogijzer; wat is dit?): „Dient om in de kolen te koteren (red.: rakelen). Brandt vast en kan dan als dusdanig niet meer gebruikt worden.” Be- doelt hij dat men door op en neer te gaan met de „vuurtong” (zie dat lemma; respondent geeft daar geen benaming voor op) het oogijzer kan openhouden voor luchttoevoer? Bij de opgave



- a. vuister
- b. blaasbalgpip
- c. smidskoelbak
- d. kolengat
- e. smidsbed

Afb. 16: Smidsvuurhaard met een „vuister” (a) als blaasgedeelte (volgens de respondent van K 184) waarbij de lucht van opzij komt



Afb. 17: Smidsvuurhaard met een blaesgedeelte (pot, oogijzer) met vuurtong (a, b) of zonder vuurtong (c) waarbij de lucht vanonder komt (naar Van der Wal en Van Rees)

staat een vraagteken omdat hij het woord niet opgeeft maar dit wel moet kennen om antwoord te kunnen geven op het tweede deel van de vraag (wat is dit?). Ook van een vraagteken voorzien is K 188 die alleen op het tweede deel van de vraag antwoordt: „muurbeschermer” (dus bij het type smidsvuurhaard waar de wind van opzij wordt toegevoerd). Dit is ook het geval bij P 168 die zegt: „Versterking voor het vuur”. De respondent van L 180 zegt bij vraag N 33, 26 over het „oogijzer” dat hij al bij vraag N 33, 17 als toegift noemde: „Dit is de smidsvorm die in de vuurbak (red.: zie lemma „stookgat”) is ingebouwd (red.: dus bij luchtaanvoer vanonder): aan de voorkant van het vuur zit dan een hefboom om vlakvorming tegen te gaan.” De respondent van K 277 zegt i.v.m. oogijzer: „Waar het vuur op ligt” (red.: dus lucht vanonder). De respondent van K 174 zegt bij het type „glijjoog” bij vraag 26:

„Daar moest hij inglijden”. Bedoelt hij met „hij” de „vuurtong” (zie dat lemma) waarvoor de respondent overigens geen benaming geeft?]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 9 (K 137) en N 33, 19: **smidsvorm**: *smitsvörm*, L 100, 161; *smitsvurm*, K 137; het volgende type is afkomstig uit N 33, 17 (toegift L 180) en N 33, 19: **smisvorm**: *smisvörm*, L 154, 157, 184, 186, 190; *smisvurm*, L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 22: **windvorm**: *wijntfurm*, K 137; het volgende type is afkomstig uit N 33, 14 (toegift): **blaasvorm**: *blaosförm*, L 212a; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 19: **vorm**: *vörm*, L 96, 212a; bij de volgende vier woordtypen gaat het om soorten van smidsvormen: **ondervorm**: *ondarvörm*, L 184; **zijvorm**: *zeejvörm*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 9 (toegift K 137), N 33, 15 (toegift L 207), N

1.1.2.4.

33, 22 (toegiften L 96a, 156, 180a, 184) en N 33, 19 (L 104, 152, 156, 180a, 185, 207): **onderblazer**: L 180a, 184; *ondarblaozər*, K 137, L 96a, 104, 152, 156, 185; *ondarblaozər*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 9 (toegift K 137), N 33, 19 (L 207) en N 33, 22 (L 184): **zijblazer**: L 184; *zijblaozər*, K 137; *zėjblaozər*, L 207; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 19: **varkenskop**: *vėrkaskòp*, K 147; **ossekop**: *ossakop*, K 173a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 21 (toegift): **pot**: *pot*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 19: **luchtpot**: *luchtpòt*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 9 (toegift K 237), N 33, 16 (K 188), N 33, 19 (K 153, 174) en N 33, 21 (toegiften K 153, 174): **vuurpot**: K 153, 161; *vuurpot*, K 174, 188, 237; het volgende type is afkomstig uit N 33, 17 en 18 (toegift K 174): **vuurkom**: *vuurkom*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 16: **luchtbel**: *lugbèl*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 16 (L 181) en N 33, 19 (L 102, 155): **vuurbel**: L 181; *vuurbel*, L 102; het is de vraag of de volgende variant hier thuishoort: *vuurbijl*, L 155; het volgende type is afkomstig uit N 33, 19: **smidsbel**: *smisbel*, L 96a, 158; het volgende type is afkomstig uit N 33, 19 (L 149, 180) en N 33, 22 (L 180): **smisbel**: *smisbel*, L 180; het is de vraag of de volgende variant onder dit type valt: *smisbelt*, L 149; het volgende type is afkomstig uit N 33, 15 (toegift L 207), N 33, 16 (L 158), N 33, 19 (L 205, 206, 207, 234a) en N 33, 21 (toegift L 205, 206): **bel**: *bel*, L 158; *bèl*, L 207, 234a; *bèl*, L 205, 206; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 22: **windkas**: *wintkas*, K 173a; *wientkas*, K 153; *wiēntkas*, O 69a; **perskast**: *pėrskast*, K 141; **windtoevoer**: L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit een opgave buiten de smidsvragenlijst om: **vuister**: *vōstar*, K 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 16 (K 173a), N 33, 19 (K 147, 186), N 33, 21 (toegiften K 147, L 148) en N 33, 9 (toegift L 148): **vuurmond**: K 147, L 148; *vuurmont*, K 173a, 186; *vūūrmónt*, K 147; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 16: **blaasgat**: *blaos-chat*, L 152; *blaos-chaot*, L 243; **luchtgat**: *luchtchàt*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 16 (K 137) en N 33, 22 (K 137 en de rest): **windgat**: P 168; *wintchat*, L 234a; *wijntchat*, K 137; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 16: **aanvoergat**: *aanvoergat*, K 153; **uitlaatkot**: *utlaotkòt*, K 310; het volgende type is afkomstig uit N 33, 9 (toegift K 237), N 33, 17 (toegift L 180) en N 33, 26 (I 180; K 137, 188; L 180, 184): **oogijzer**: I 180 (?), K 137, 188 (?), L 180, 184, P 168 (?); *oeglijzer*, K 277; *hòēgaajzər*, K 237; *òējchaajzər*, O 69a; *oogijzer*, bij smeden; het oogijzer is niet de trekker van den blaasbalg (redactie: zoals abusievelijk in Corn. Vervl. vermeld wordt), maar een bolvormig ijzer dat in den heerd staat van het smisvuur; in het midden is eene opening, langs

waar de lucht uit den blaasbalg komt, Corn. Vervl. A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 26: **glijjoog**: *glijjooch*, K 174.

WINDINLAAT

(N 33, 22 toegift)

[Het gaat in dit lemma om dat gedeelte van een „onderblazer” (K 137, L 184) c.q. „ondervorm” (L 184) - zie het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)” - waar de lucht wordt aangevoerd.]

windinlaat: *wijntinlaat*, K 137; **luchttoevoer**: L 184.

VUURTONG

(N 33, 17)

[Het tongvormig voorwerp dat d.m.v. een hefboom op en neer kan schuiven in het blaasgat van de blaasinrichting die men o.a. „onderblazer” noemt - zie het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)” met de toelichtingen en citaten uit de vakliteratuur - waardoor enerzijds het gat vrijgehouden kan worden van sintels, gruis en slakken en anderzijds de luchttoevoer geregeld kan worden in samenwerking met een „luchtregelaar” (zie dat lemma). Vraag N 33, 17 informeerde naar „de vuurtong die in de vuurmond op en neer schuift en zo de opening groter of kleiner maakt, waardoor de luchttoevoer uit de blaasbalg geregeld wordt.” Kuijpers (nr. 11, p. 6) geeft ongeveer dezelfde omschrijving. De respondenten gaven de nodige correcties op de omschrijving van de vraag.]

vuurtong: L 181; *vuurtong*, L 96a, 156, 184; **tong**: K 137; *tong*, K 177b, 179a, 188, L 102, 184; **doorn**: L 180a; **tuimelaar**: *tojmələèr*, K 237.

ASSCHUIF

(N 33, 39)

[Een schuif onder het vuur in het blaasgedeelte waardoor men de sintels en slakken kan verwijderen. Zie het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)”. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 150 (fig. 72, m; de lucht komt vanonder) van „een schuif onder in de windkast voor het verwijderen van daarin gevallen sintels en slakken.” V.d. Togt (p. 117 - 118) spreekt i.v.m. fig. 137 over het „dekseltje (c)”. Fig. 39 en 40 bij Van der Wal (p. 69 en 70) laten duidelijk ook dit onderdeel zien evenals Van Rees p. 39 (fig. 69b) en 40 („schuif”). Zie ook Kuijpers nr. 18 (p. 9). Vraag N 33, 39 informeerde naar „andere zaken die met het smisvuur in verband staan”. Uit de antwoorden zijn meer (gedeelten van) lemmata ontstaan. Verder zijn er toegiften verwerkt. Een respondent van L 184 tekende in een bijlage bij vraag 22 een „ondervorm” met

o.a. een „asschuif” met stang zoals bij Van der Wal en Van Rees (zie boven). Bij de door hem niet begrepen vraag 18 (zie lemma „luchtregelaar”) omschrijft die respondent van L 184 de „assenschuif” (zoals hij die daar noemt) ongeveer als „de schuif onder de vuurmond waardoor men as kan verwijderen.” Een andere respondent van dezelfde plaats zegt ook iets dergelijks bij vraag 39. Zie i.v.m. het type „schuif” de opmerkingen van de respondent van K 137 bij het lemma „blaasgedeelte (smidsvorm, blaasgat, oogijzer)”. I.v.m. „schuif” wordt verder opgemerkt: door de schuif vallen de sintels naar beneden; het gat waarin ze terecht komen heeft geen naam (L 160; vr. 39); om de as te verwijderen (L 212a; vr. 39).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 22 (toegift): **asschuif**: L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 18 (toegift) en N 33, 39: **assenschuif**: *aasenschuuf*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 22 (toegift K 137) en N 33, 39: **schuif**: K 137; *schuuf*, L 160, 212a.

SMIDSKAP

(N 33, 23)

[Een gemetselde of metalen kap boven het smidsvuur om de rook naar de „smidsschoorsteen” te geleiden. Zie Vuylsteke s.v. „smiskap” (ook: „vonkevanger”; sch. 355), Kuyper p. 182 („kap of mantel”), Grothe p. 70 („plaatijzeren mantel”; vgl. fig. 26), v.d. Togt p. 117 en 118 („rookvanger, kap”; vgl. fig. 136), v.d. Kloes en Risch p. 149 (fig. 71g) en p. 150 („rookvang”) en Kuypers nr. 23 (p. 11 en 12). Zie i.v.m. de woordtypen „boezem” en „blaker” het WNT s.v. „boezem” (8), Schuermans en Vuylsteke s.v. „blaker”. Vraag N 33, 23 informeerde naar „de kap van de smidsschoorsteen”.]

smidskap: *smitskap*, L 161; **smiskap**: *smiskap*, K 177b, L 102, 152, 154, 190; *smieskap*, K 188; *smiskap*, bij smeden; gemetste of ijzeren kap boven het smidsvuur om den rook te geleiden, Corn. Vervl.A.; **smisvuurkap**: *smisvuurkap*, L 96; **vuurkap**: *vuurkap*, L 156, 185, 186; **rookkap**: L 180; *rôôkap*, L 102, 155, 157, 185; *rôêkap*, L 104; *rowkap*, L 205, 206; **roetkap**: *roetkap*, L 156; **schoorsteenkap**: L 148; *schoorstiênkap*, K 173a; *schorsteenkap*, L 149; *schorstiênkap*, L 184; *schórstaenkap*, L 234a; *schörsteejnkâp*, K 147; **afvoerkap**: *afoerkap*, L 96a; **heerdkap**: *heertkap*, L 100; **kap**: K 237, P 168; *kap*, L 160, L 212a, L 243; *kâp*, L 207; - van de schouw *kâp*, K 210, 310; ijzeren - K 277; metalen - *kap*, L 244; **schouwkap**: K 153, L 180a; *schoukap*, K 179a; **smisshouw**: *smieschou*, K 188; **schouw**: K 137, K 186, L 262; *schou*, K 174; *skaow*, L 207; *skaa*, O 69a; **kapmantel**: L 181; **schoorsteenmantel**: *schorstaenmantal*, L 181; **boezem**: *boezem*, L 158; **blaker**: *blaokær*, I 180.

SMIDSSCHOORSTEEN

(N 33, 24)

Vraag N 33, 24 informeerde naar „de smidsschoorsteen (afb. 24)” (van de „smidsvuurhaard”; zie dat lemma). Zie Vuylsteke s.v. „schoorsteen” (ook: „schouw”), v.d. Kloes en Risch p. 149 (fig. 71e) en p. 150 („schoorsteen”), Kuyper p. 182 („schoorsteen”) en Kuypers nr. 22 (p. 10 en 11). Volgens een type van L 184 werd het woord „schouw” vroeger gebruikt; „schoorsteen” is van latere datum.]

smidsschoorsteen: *smitschorsteen*, L 161; **smis-schoorsteen**: *smischóórsteen*, L 102, 152, 157; *smischorsteen*, L 186; **schoorsteen**: K 186, L 180a; *skóórstaen*, L 207; *schoorstijn*, L 205, 206; *schaorstiën*, L 100; *schorsteen*, L 96a, 102, 149, 154, 155, 160; *schörsteejn*, K 147; *schorstiêen*, L 158, 184; *schörstêen*, K 141; *schorstaen*, L 181, 262; *schórstaen*, L 234a; *schorstajn*, L 244; *schorstiën*, L 104, 190, 212a; **smisshouw**: *smieschou*, K 188; **schouw**: K 153, 177b, 277, L 180, 185, 205, 206; *schòw*, K 210, L 184; *schou*, K 174, 179a, 188; *schaow*, L 243; *skaow*, L 207; *sjaow*, P 168; *schaw*, K 237; *skaa*, O 69a; *schéé*, K 310.

BRANDMUUR

(N 33, 25)

[Vraag N 33, 25 informeerde naar „de muur in de smidshaard, waartegen de vuurkolk is aangebracht (afb. 25)”. Zie de lemmata „smidsvuurhaard” en „stookgat” (i.v.m. „vuurkolk”). Zie v.d. Kloes en Risch p. 150 („brandmuur”; fig. 71b, p. 149), Grothe p. 70 („brandmuur”; fig. 26b: „schoorsteenmuur”) en Kuyper p. 182 („brand- of vuurmuur”). De respondenten merken op: i.v.m. het type „brandmuur”: van leem (L 181); i.v.m. „buitenmuur”: zit aan 'n bestaande muur, b.v. de buitenmuur (L 244); tegen de buitenmuur (L 207). De respondent van K 141 zegt dat er geen sprake was van een muur in de smidshaard omdat deze van ijzer was.]

brandmuur: L 181; *brantmuur*, L 96, 102, 157, 190, 234a; **smisbedmuur**: K 153; **buitenmuur**: L 244; *baojtæmujr*, L 207; **muur**: *muur*, K 188; *mûür*, O 69a; **brandgevel**: *brântchaevæl*, L 207; **zijgevel**: K 277.

SMIDSKOELBAK

(N 33, 35)

[De waterbak aan de voorkant van de „smidsvuurhaard” (zie de toelichting bij dat lemma) waarin gloeiend metaal wordt afgekoeld. Vraag N 33, 35 informeerde naar „de waterbak waarin gloeiend ijzer wordt afgekoeld (afb. 35)”. Zie Vuylsteke s.v. „waterbak”, „koelbak” en „bluschtrog”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 150 (zie ook fig. 71 L op p. 149 en fig. 72 d op p.

1.1.2.4.

150): „(...) de met water gevulde *koelbak*, waarin gewoonlijk een kleine bezem of gieter (red.: zie het lemma „smidsvuursproeier”) voorhanden is voor het nat maken der kolen op het vuur en het voor zoover nodig afkoelen der smeedstukken. Tusschen den koelbak en den haard is een opening, waardoor de uit het vuur verwijderde slakken in de ruimte onder den koelbak, het *slakken-* of *sintelgat* (red.: zie het lemma „sintelgat/slakkengat”) geworpen worden.” Zie v.d. Togt p. 117/118 („koelbak”; zie fig. 136), Grothe p. 70 (fig. 26g: „bak met water”), Kuijpers nr. 20 (p. 9 en 10) etc. Zie ook het lemma „hardingsbak”.]

koelbak: K 153, 161, 173a, L 148, 180, 180a; *koelbak*, K 174, 179a, L 96, 149, 155, 156, 160, 161, 184; *köelbak*, K 188; *köelbák*, K 141; *köelbák*, K 147; **lesbak:** L 180, 181; *lesbak*, K 137, 186, L 96a, 100, 102, 152, 157, 158, 185, 190, 205, 206, 212a, 234a, 243, 244; *lèsbak*, L 184; *lésbak*, L 104; *lésbák*, K 147; *lézbák*, L 207; **waterbak:** P 168; *wåatərbak*, L 154, 186; *wattərbak*, L 262; *waotərbak*, K 237, 277; *woutərbak*, O 69a; **smisbak:** *smizbák*, K 210; *smizbák*, K 310; *smisbak*, bij smeden; koelbak eener smidse, Corn. Vervl.A.

SMIDSVUURSPROEIER

(N 33, 36; N 33, 216)

[Het gereedschap (een soort bezempje, kwast, borstel of een soort sproeibakje of scheplepeltje) waarmee men water over het vuur sproeit om dit (aan de buitenkant) te temperen en om de hitte binnen het vuur te kunnen houden doordat de kolen t.g.v. het sprenkelen gaan samenkoeken (eventueel ook voor het afkoelen van de smeedstukken). Vraag N 33, 36 luidde: „Een sproeier (afb. 36). Waarvoor wordt die gebruikt?” Vraag N 33, 216 informeerde naar allerlei door de smid gebruikte borstels. Zie Kuijpers nr. 21 (p. 10), Vuylsteke s.v. „besproeier” (ook: „sproeier” en „sprenkelkwast”; sch. 45: een ijzer met ronde haak waarin een bosje rijshout is geklemd) en Houcke s.v. „besproeier” (ook: „sproeier, sprenkelkwast, sproeiborstel”). V.d. Kloes en Risch spreken op p. 150 van „de met water gevulde koelbak, waarin gewoonlijk een *kleine bezem* of *gieter* voorhanden is voor het nat maken der kolen op het vuur en het voor zoover nodig afkoelen der smeedstukken”. Op p. 171 wordt gezegd dat men de kolen m.b.v. de *gieter* nu en dan natmaakt om het vuur dicht te houden, m.a.w. de hoogste verbrandingstemperatuur van de steenkool bij het smeedstuk te houden. Kuyper zegt op p. 182 en 183: „De steenkolen worden, wanneer ze aan ’t branden zijn, van tijd tot tijd met water besprenkeld of zoo goed als begoten, door met eene door en door natte lap aan eene ijzeren spies (*koelstang*, *haard-spiet*, *Lösch-*

spiesz) of wel met eenen in ’t water gedompelden *koelborstel* (*Löschwedel*, *Goupillon*), een aan eenen ijzeren steel vastgemaakt rijsbundeltje, boven het vuur te kwispelen; ja, men legt zelfs de steenkolen, om ze goed doornat te maken, vóór het gebruik in ’t water, en dit alles met het doel om het vuur uitwendig af te koelen en dood te houden. Een met steenkolen aan den gang gehouden smidsvuur moet namelijk nooit met eene sterk flikkerende vlam branden, doch liever, om de hitte te concentreren en verspilling van brandstof te vermijden, altijd met doode kolen gedekt zijn, welke door hunne samenbakkende eigenschap als (red.: wordt bedoeld: „als het ware”?) een dak of kap boven den gloed vormen.”

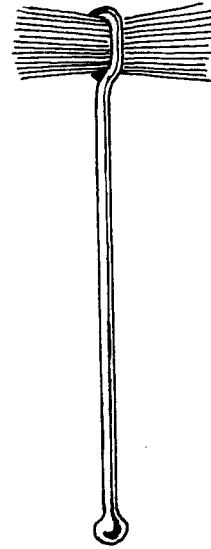
Bij het type „sproeier” zijn de meeste opgaven van een vraagteken voorzien omdat de respondenten slechts antwoord gaven op het tweede deel van vraag N 33, 36 (het gebruik van de „sproeier”; zie hierboven voor de juiste tekst) en men dan slechts kan veronderstellen dat men het type „sproeier” waarnaar rechtstreeks werd gevraagd, moet kennen. De opmerkingen bij het tweede deel van de vraag zijn: om vlammen te bedwingen (K 141), om het vuur te temperen; tekening is juist (K 153), kolen vochtig te houden om ze vast te laten koeken in ’t vuur (L 205, 206), om de kolen nat te maken (L 148), om de kolen aan elkaar te kleven (L 243), ijzeren haak waarin ’n bosje hei zit (L 207), om de uitwerkende hitte een beetje te temperen en de hitte binnen in het vuur te houden (L 244). Andere respondenten geven het type „sproeier” op en bedoelen er een soort sproeibakje mee (zoals de afbeelding van de vragenlijst: bakje met gaatjes aan een steel?). De opmerkingen daarbij zijn: bus met gaten erin (K 173a), gieter als afb. 36 (L 184; verder een „sproeier” bestaande uit een haak met twijgjes). Andere respondenten bedoelen met „sproeier” een soort bezempje of iets dergelijks.

De respondent van K 177b zegt: „Ook gebruikte de smid een SPROEIER om de brandende smee-kolen nat te maken, waardoor ze de eigenschap kregen dat ze aan elkaar bakten en zodoende de warmte nog beter benut werd voor het te verwarmen materiaal. Ook wanneer het vuur te groot werd, besprenkelde hij de kolen. De sproeier was een ijzeren stok met oog en aan het einde dun en plat gesmeed. Dit gedeelte werd dan koud rond gezet (red.: als een soort haak of oog) en om een busseltje griend geklemd.” Uit bijgevoegde tekening blijkt dat het gereedschap 65 cm lang is. Een respondent van L 184 zegt dat er een „gieter” als afb. 36 (van de vragenlijst) werd gebruikt of een „sproeier” (of „kwast”) waarvan hij een afbeelding geeft. Hij merkt daarover op: „Hier werd vroeger een bundeltje heide of berkenrijs voor gebruikt dat werd bijeengeklemd door een aan het einde van een ijzeren staafje rondgebogen gedeelte van die staaf

dat aan dat einde plat was gesmeed. Smeedkolen of vetkolen bezitten de eigenschap tot compacte koeken samen te bakken wanneer ze worden bevochtigd met water. Dit is nodig zowel om het te uitgebreid worden van het vuur voor een bepaald werkstuk te voorkomen als om het vakkundig samenstellen somtijds van een bepaalde vorm of zgn. gewelf- of tunnelbouw van de kolenmassa voor kundige staalbewerking, waaronder het zgn. *wellen* (d.i. vuurlassen).” Andere respondenten geven opmerkingen bij het type „sproeier” die iets zeggen over de functie; niet over de aard van het gereedschap. De respondenten merken op: om het vuur van boven te doven en zo weinig mogelijk vlam te laten vatten (K 179a), om kolen nat te maken en af te koelen (K 188). De rest van de respondenten (L 149, 152, 155, 160, 190, 212a; P 168) geeft alleen het antwoord „sproeier” zonder toelichting.

De respondenten merken verder op: i.v.m. „sopper” of „kolenborstel”: om kolen nat te maken en zo het samenbakken te bevorderen (L 180); i.v.m. „heerdbezem” en „bakje”: vroeger werd naast het bakje met water ook een kwast gebruikt (L 100); i.v.m. „bezem/bessem”: oude rijshouten bezem (K 173a), om vuur beter te laten branden (K 186); i.v.m. „bessempje” en „sproeier”: deed men vroeger met een bessempje; de sproeier bestond toen nog niet; men gebruikte dat bessempje om de kolen nat te maken; aldus ging men de uitstraling van de hitte tegen en werd de hitte van het inwendige vuur bevorderd (L 234a); i.v.m. „kwast”: de kwast wordt gebruikt om de op het vuur liggende verse smee-kool nat te maken, het vuur werd dan **DICHTER**: de kolen smolten a.h.w. aan elkaar omdat de natte buitenkant zoveel afkoelde dat ze niet direct verbrandden; vroeger bestond de kwast uit een bosje berkentwijgen, later uit een handveger met lange steel (L 180a); i.v.m. „kwispel”: om de kolen te bevochtigen als het vuur te heet is (I 180); i.v.m. „boender”: bundeltje heitakjes in een ijzer om het vuur wat af te dekken als het te hard vlamt waardoor men niet in het vuur kan kijken of het ijzer warm genoeg is; later een sproeibak (K 147); i.v.m. „gieter”: om karbanden (hoepels) af te koelen (K 237), zie toelichting bij „sproeier” (L 184); i.v.m. „sproeipot”: om vuur te besproeien (O 69a); i.v.m. „sproeibak”: later: een bakje met gaatjes aan een steel, vroeger: een „boender” (K 147); i.v.m. „waterschep”: om het vuur een beetje te kalmeren (K 174.)

Bij de volgende woordtypen kan men aan de uiterlijke vorm niet zien of een soort bezempje (kwast, borstel) of een soort sproeibakje of schep-lepeltje bedoeld wordt (zie de semantische toelichting): **vuursproeier**: *vuursproejār*, L 157; **sproeier**: K 141 (?), 153 (?), L 148 (?), 205 (?), 206 (?), 207 (?), L 234a, 243(?), 244 (?), P 168;



Afb. 18: Smidsvuursproeier (met dunne takjes; naar Vuylsteke, sch. 45)

sproejār, K 179a, L 149, 152, 155, 160, 184, 190, 212a; *spruujār*, K 173a, 177b, 188; **sopper**: L 180; met de volgende woordtypen wordt waarschijnlijk wel een soort bezempje (kwast, borstel) bedoeld: **heerdbezem**: *heertbizzam*, L 100; **bezem/bessem**: K 173a; *bizzam*, K 186; *bessam*, L 102, 154; **bessempje**: *bessemkə*, L 234a; **waterstek**: *wàätərstèk*, L 156; **waterkwast**: *wàätərkwast*, L 158; **vuurkwast**: *vuurkwast*, L 184; **kwast**: L 180a; *kwast*, L 184; **kwispel**: I 180; **kolenborstel**: L 180; **borstel**: *baorsəl*, L 207; **boender**: *büündər*, K 147; met de volgende woordtypen wordt waarschijnlijk wel een soort sproeibakje of schep-lepeltje bedoeld: **gieter**: K 237; *gietar*, L 184; **sproeipot**: *spröëjpot*, O 69a; **potje**: - mee steel *potəkə*, K 277; **sproeibak**: *spröëjbák*, K 147; **waterbak**: *wottər-bak*, L 96; **bakje**: - met water: L 100; **waterschep**: *wotərschep*, **schep-lepel**: *sköplippəl*, L 207.

KOLENGAT

(N 33, 27)

[Vraag N 33, 27 informeerde naar „de plaats onder het smidsvuur waar de kolen bewaard worden (afb. 27)”. Zie Kuijpers nr. 17 (p. 8 en 9). V.d. Kloes en Risch spreken op p. 150 (fig. 71a, p. 149) van „kolengat”; Grothe spreekt op p. 70 van „de kluis F” (fig. 26) waarin men de brandstoffen bewaart.]

kolengat: K 186, L 180; *kooləgat*, K 174, 179a, L

1.1.2.4.

181; *kóóláगत*, L 96, 96a, 102, 104, 149, 152, 154, 156, 157, 158, 186, 207, 234a; *kaoláगत*, L 102, 155, 161, 184, 185, 190, 212a; *kóólán-gaot*, L 243; **koolgat**: P 168; **kolenvoorraadgat**: *kóólávuraot-chaot*, L 244; **stookgat**: K 188; *stóókchaot*, L 243; **gat**: *gat*, K 177b; **kolennis**: K 161; **kolenkelder**: *kóólákeldar*, L 100; *kóólákéldar*, K 141; **keldertje**: *keldarkə*, L 160; **kolenkuil**: L 180a; **kolenput**: *koolaput*, K 173a; *kóólápúút*, O 69a; **kolenbak**: K 153, L 205, 206; *kaoləbak*, L 185; *kóóləmbək*, K 147; **koolbak**: K 237; **kolenhok**: L 148; **smiskot**: K 277.

SINTELGAT/SLAKKENGAT

(N33, 33)

[Vraag N 33, 33 informeerde naar „het gat onder het smidsvuur waarnaar de slakken en sintels worden afgevoerd (afb. 33)”. Zie Kuijpers nr. 19 (p. 9). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 150 (zie fig. 71 S op p. 149 van een smidsvuurhaard waarbij de lucht van opzij wordt toegevoerd): „Tusschen den koelbak en den haard is een opening, waardoor de uit het vuur verwijderde slakken in de ruimte onder den koelbak, het *slakken-*, of *sintelgat* geworpen worden.” Zie ook i.v.m. het type smidsvuurhaard waarbij de lucht vanonder wordt aangevoerd, het lemma „asschuij” De opgave „[sintəltal]” (L 205, 206) was voor de redactie onbegrijpelijk en is niet opgenomen.]

sintelgat: K 186, L 148, 262; *sintəlgat*, K 179a, L 102, 104, 149, 152, 157, 158, 186, 190, 212a, 234a; *sintəlgət*, L 207; *sientəlgat*, K 188; **slakkengat**: *slakkəgat*, K 153, L 96a; **slökkengat**: *slökkəngat*, L 100; **asgat**: L 148; **assengat**: *asəgat*, L 181, 184; **assiegat**: *asiegat*, K 177b; **sintelbak**: L 180; *sintəlbək*, K 147, 210; *sintəlbək*, K 310; **slëkkenbak**: *slëkkəbak*, K 174; **bak**: stenen - *bak*, K 237; **steenkot**: *stējnkot*, O 69a; **put**: K 173a.

SMIDSKOLENSCHOP

(N 33, 28)

[Vraag N 33, 28 informeerde naar „de schep waarmee men kolen op het vuur doet.” Zie Kuijpers nr. 27 (p. 14; zie ook p. 18 van de etymologische aantekeningen). Vuylsteke spreekt s.v. „koolschup” van een „ijzeren lepel waarmee men kolen schept”; sch. 197 laat zien dat het om een klein schepje gaat. Bij „smisschup” spreekt Vuylsteke echter van een „ijzeren schup om kolen op het smisvuur te werpen (sch. 356).” Van der Wal zegt op p. 105 dat met behulp van de haardstok of de *vuurschop* de sintels verwijderd worden. Zie WNT en Van Dale s.v. „bats” (I) en Van Dale s.v. „panbats” en „hoelie, hoeldie”. Vgl. WBD dl. II, afl. 1, p. 72 (wij onderscheiden thans ook „schup” als woordtype). Een respondent van L 207 merkt i.v.m. het woordtype „kolen-schup” op: „Een soort batsje.”]

smisschup: *smischūp*, K 237; *smisschup*, bij smeden; ijzeren schop om kolen op het smisvuur te werpen, Corn. Vervl.A.; **kolenschup**: K 161, 186, 277, L 180, 262; *kooləschup*, L 205, 206; *kooləskup*, L 181; *kóóləskup*, L 207; *kóóləschup*, K 141, 147, L 96, 96a, 100, 104, 152, 154, 186, 243, 244; *kaoləschup*, L 102, 155, 161, 184, 185, 190, 212a; **kolenschupje**: *kóóləskūppəkən*, O 69a; **vuurschup**: *vūūrschup*, L 234a; **hoelieschup**: *hulləschup*, K 310; **schup**: I 180; *schup*, K 210, L 160; *skup*, L 180a, 205, 206; **kolenschop**: K 188; *kooləschop*, K 179a; *kóóləschop*, L 102, 158; *kóóləschöp*, K 147; **koolschop**: K 153, 188; *kooləschop*, K 188; **vuurschop**: L 148; **schop**: *schop*, K 188; **kolenschoep**: *kóóləschəp*, L 149, 156, 157; **kolenschep**: *kóóləschəp*, L 156; **koolschep**: *kooləschep*, K 174; **vuurschep**: *vuursjəp*, P 168; **panbats**: *panbats*, K 173a.

SMIDSBRANDSTOF

(N 33, 29a; N 33, 29b)

[In dit lemma gaat het om diverse brandstoffen (kolen, turf, hout) die door de smid voor het stoken van de „smidsvuurhaard” worden gebruikt. Vraag N 33, 29a informeerde naar „de kolen die door de smid in de smidse worden gebruikt”; vraag N 33, 29b informeerde naar de „kleine brokjes steenkool zoals de smid ze gebruikt.” Zie Kuijpers nr. 28 en 29 (p. 14 en 15). Kuyper zegt op p. 184: „Van de verschillende soorten der eigentlijke steenkolen zijn voor den smids-haard vooral de bakkolen te verkiezen, als gemakkelijk in brand te krijgen en bij het branden derwijze in weekheid toenemende, dat ze aanéénbakken; men bezigt ze in klein verbrokkelden toestand als *smids-kolen* of gruis (...).” Over „bruinkolen, turfkolen en gewone turf” zegt hij dat ze langzaam verhitten en weinig rendement opleveren. V.d. Kloes en Risch zeggen over de „smidskolen” (ook wel „smeedkolen” genoemd) op p. 169: „De geschikste steenkolen voor den smid zijn de zoogenaamde bakkolen; zij zijn donker zwart van kleur, geven veel zwart af aan de vingers, branden gemakkelijk en met witte vlam, ontwikkelen veel warmte en bakken spoedig aan elkaar, waardoor zij als het ware een gewelf of gloeioven vormen, waarin de smid het ijzer heet maakt. De smidskolen mogen geen zwavel bevatten, omdat dan het ontstaan van zwavelijzer in de welhitte het lasschen onmogelijk zou maken; ook mogen zij niet te veel asch achterlaten, omdat daardoor slakken gevormd worden, die het heet maken van ijzer tegenhouden.” „Anthraciet” gebruikt de smid volgens v.d. Kloes en Risch (p. 186) bij het „aaneenwellen” van staal. In Mijnbouwkunde wordt op p. 24 gezegd: „Afhankelijk van het percentage vluchtige bestanddelen, dat nog in de steenkool is overgebleven, kan men de verschillende soorten

steenkool bepalen." De volgende reeks bevat in toenemende mate vluchtige bestanddelen: antraciet (minder dan 8%), magerkolen (8 tot 12%), esskool (12 tot 20%), vetkool (tot 33%) en gaskool (meer dan 33%). Zie Nomenclator nr. 3628 („smidskool, smidskolen, smeekolen, smee-kool"), 3617 („ess-kool": „bakkende kool met 14 - 20% vluchtige bestanddelen"), 3626 („vette kool": 20 - 30%), 3613 („anthraciet": 0 - 10%), 3122 - 3127 („nootjeskool": O I t/m V), 3120 („gruiskool"), 3129 („koolgruis"), 3093 („slik"; Hgd. Schlamm etc.), 3133 („kolenslik, kool-slik"), 3136 („edelslik"). Het type „cannelkolen" is afkomstig uit N 33, 313 (middelen om een kachel zwart te maken). Het Engelse woord „cannel (-coal)" kan „vlam-" of „gaskolen" betekenen. Zie Nomenclator nr. 3632 („cannelkool; kandelkool"), 3634 („vlamkool": 40-50%) en 3627 („gaskool": 30-40%). Zie verder Vuylsteke s.v. „kolen" (ook: „smederskolen, smee-kolen of smiskolen"); Houcke s.v. „steenkool" (ook: „hoele, hoelie, hoeldje") en „smidskool" (ook: „smêegruijs, smêekool"); Van Dale s.v. „smidskolen", „smeekolen", „smeedkolen", „esskool", „roetkool", „kachelkolen", „noot" (4) en „nootjeskolen"; WLD II, afl. 4, p. 60 („slam") en afl. 5, p. 70 en 216 („slam"). Vgl. het Hd. Schlamm.

De respondenten merken op i.v.m. „kolen-gruis": in de oorlog werd er kolengruis gebruikt (L 244); i.v.m. „gruis": halfverbrande kolen (L 184); i.v.m. „turf" en „mutserd": mutserd en turf tegen elkaar gloeit lang in de „vuurkuil" (K 141; zie lemma „vuurkuil").]

smidskolen: *smiskóólā*, L 96a; **smiskolen:** I 180, K 277, P 168; *smiskoolā*, K 177b, 179a, L 181; *smieskoolā*, K 188; *smiskóólā*, L 96, 152; *smeejskóólā*, L 104; *smiskaolā*, L 102, 184, 185, 190, 212a; - nummer twee *smiskoolā*, K 179a, L 181; *smiskolen*, kolen die de smid in de smis gebruikt, Corn.; **smeed(d)kolen:** type smeedkolen: L 148; type smeekolen: K 137, 161; *smeejkoolā*, K 153, 174, 188, L 180a, 205, 206; *smeejkóólā*, K 147, L 100, 102, 149, 154, 156, 157, 186, 207, 234a, 243; *smeejkóólā*, O 69a; *smeejkaolā*, L 155, 161, 185; *smeekolen*, smidskolen, Corn.; **vetkolen:** K 147, 186, L 148, 180; *vetkoolā*, K 173a; *vetkoolā*, L 181; *vetkóólā*, L 156, 158, 160; *vetkaolā*, L 184, 185, 212a; - vier *vetkoolā*, K 173a; - nummer drie c.q. vier *vetkóólā*, L 207; **vetkooltjes:** K 188; **vette kolen:** K 237; *vetta kóówlā*, K 210; **roetkolen:** - vier *roetkóólā*, L 96a; **kachelkolen:** K 174; **middelmaatkolen:** K 186; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 313; **cannelkolen:** L 180; **hoelie:** *hullā*, K 310; **antraciet:** K 277; **smidsnootjes:** *smisnotjās*, L 155; **smisnootjes:** *smisnóótjās*, L 152, 157; *smisnutjās*, L 234a; *smisnootjās*, bij smeden; kleine brokjes steenkool, Corn. Vervl. A.; **smeenootjes:** L 180; **kolen-nootjes:** *kóólānotjās*, L 155; **vetnoten:** K 161; **vet-**

nootjes: K 153; *vetnoowtjās*, K 147; *vetnotjās*, L 158; *vetnoitjās*, K 141; - drie *vetnutjās*, L 244; **nootjes:** L 205, 206; *nóótjās*, L 96a; *notjās*, L 104; kleine - *nutjās*, L 262; - nummer drie c.q. vier *nutjās*, L 207; - nummer vier: L 148; **dobbelenstenen:** vierkante - K 174; **kolengruis:** L 244; **gruis:** *gruus*, L 184; **slam:** *slēm*, K 177b; voor de volgende opgave vond de redactie geen typering: **[kerrekes]:** *kerrakās*, O 69a; bij de volgende enkelvoudige woordtypen gaat het om andere brandstoffen dan kolen: **turf:** *turrāf*, K 141; **mutserd:** *mustart*, K 141.

SMIDSAS

(N 33, 30)

[Vraag N 33, 30 informeerde naar „de as van het smidsvuur." Zie Kuijpers nr. 30 (p. 15 en 16). Zie WNT s.v. „asch", Vuylsteke s.v. „asch, as-schen" en Nomenclator nr. 3152 („steenkoolas; as").]

Veel van de volgende woordtypen zijn naar de vorm (niet naar de betekenis) meervouden: **smidsassen:** *smitsaasā*, L 149; **smisassen:** K 277; *smisassā*, L 154; *smisaasā*, K 186, L 205, 206, 234a; *smisasse*, smidsasch, asch van den smidsoven; ook in Kl.-Br., Tuerlinckx; *smisasschen*, asch uit den smidsheerd, Fr. cendre de forge, fraisil, Corn. Vervl.; **vuurassen:** *vuurassā*, L 157; **assen:** *assā*, K 237, L 102, 152, 154, 161, 190; *asn*, O 69a; *aaasā*, L 104, 155, 181, 184, 207, 243, 262; *aaasā*, L 207; **as:** L 96; *as*, L 158, 186; **vuurassie:** *vuurassie*, K 174; **koolassie:** *koolassie*, K 188; **assie:** *assie*, K 173a, 177b, 179a, 188; *asiē*, K 153; **sintelsas:** *sintēlsas*, L 156; het is de vraag of het volgende type hier thuishoort (vgl. het lemma „smidsbrandstof"): **smidsgruis:** *smitsgruis*, L 100; de volgende typering is onzeker: **stuif** (?): *stuf*, K 137.

SINTELS/SLAKKEN

(N 33, 30; N 33, 39)

[Het WNT zegt s.v. „sintel" (I, 2): „Geheel of half uitgebrand stuk steenkool." Bij „slak" (II, 2) zegt het WNT: „Samengesmolten stuk steenachtig afval van verbrande steenkool, verbrand vuilnis enz.; sintel." Vraag N 33, 30 informeerde naar de „as van het smidsvuur" (zie het lemma „smidsas"); vraag N 33, 39 informeerde naar „andere zaken die met het smidsvuur in verband staan." Kuijpers zegt op p. 1 van de „aantekeningen" dat voor het gevoel van vele smeden smidsas en sintels hetzelfde begrip vormen; wij hebben echter verschillende lemmata samengesteld. Zie ook Kuijpers p. 18 (aantekeningen) en nr. 31 (p. 16). Houcke verstaat onder „sintel" („sinder" etc.), en „slakken" (gestold) „metaalschuim"; onder „scharbilje" (ook: „schram-

1.1.2.4.

hoelie" etc.; vgl. WBD dl. II, afl. 1, p. 73) verstaat hij echter „afval van gebrande steenkool, dat uit de asch genomen, nog kan branden." Vgl. het WNT s.v. „krab" (IV) en „krap" (III). Kuyper zegt op p. 183: „Het arbeiden met heete blaas-lucht geeft bovendien het geenszins te versmaden voordeel, dat door de sterker hitte de slak (*Schlacke, Machefer, slack*), welke door de asch der steenkolen gevormd wordt, volkomener smelt en dien ten gevolge niet aan het ijzer vastbakt." De respondenten merken op: i.v.m. „sintels": aaneengeklonterde as (L 96, 102, 104, 161, 186, 190), aaneengeklonterde as, ook slakken genoemd (L 96a); i.v.m. „slekken": aaneengeklonterde as (L 100, 104), naast sintels kent men ook slakken (in dialect: „slekken"); sintels zijn fijn tot zeer fijn en kunnen nog wel gloeien; slakken zijn hard en broos, ontstaan uit verbrande en daarna gesmolten steenkool (L 180a).]

sintels: L 148, 180a; *sintals*, K 141, 147, 210, L 96, 96a, 102, 104, 160, 161, 185, 186, 190, 207, 244; **krabben:** *krabbə*, P 168; **slakken:** K 153; *slakkə*, L 96a; *slákkə*, K 147, L 207; **slekken:** L 100, 104, 180, 180a; *slékkə*, K 141; **slekkenkoek:** *slékkəkoek*, L 181.

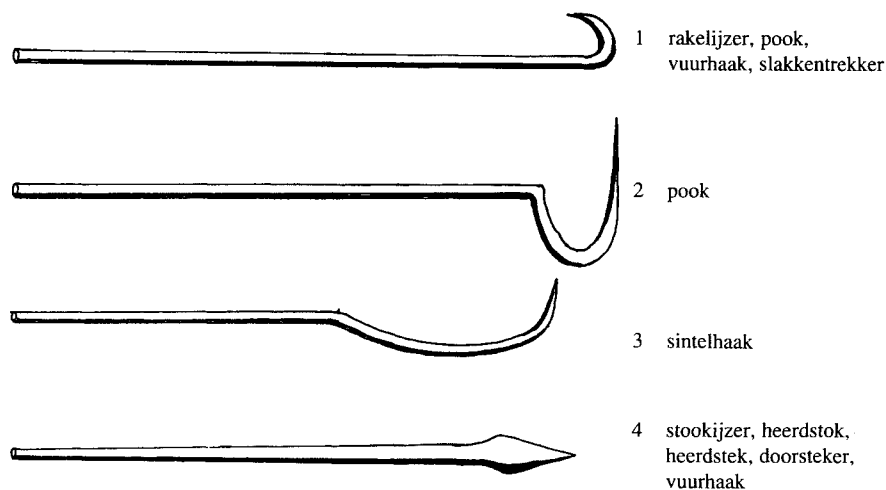
RAKELIJZER

(N 33, 31; N 33, 32)

[In dit lemma kan met de diverse woordtypen een ijzeren staaf bedoeld worden met een recht of min of meer gekromd (scherp) uiteinde, waarmee de smid het vuur oprakelt, de omvang van het vuur regelt, sintels los stoot, sintels uit het vuur haalt etc. Vraag N 33, 31 informeerde naar „een vuurhaak." Kuijpers zegt echter bij nr. 25

(p. 12 en 13): „Een vuurhaak om sintels uit het vuur te halen en de omvang van het vuur te regelen." Van der Wal zegt op p. 105 dat m.b.v. gieter en vuurhaak de omvang van het vuur wordt geregeld. Vraag N 33, 32 informeerde naar „de ijzeren staaf om sintels uit het vuur te halen, het vuur op te rakelen." Kuijpers zegt echter bij nr. 26 (p. 13): „De ijzeren staaf die men gebruikt om sintels los te stoten, het vuur op te rakelen, enz."

Van der Wal zegt op p. 105 dat m.b.v. de haardstok of vuurschop de sintel wordt verwijderd. Houcke spreekt s.v. „raket, raketstok" van „lange ijzeren stang met scherp uiteinde tot het openspreiden van de kolen in smeltovens." Vuylsteke spreekt s.v. „pook" (ook „stookijzer, koter, koterijzer"; sch. 285 - 286 - 287: rechte of enigszins gebogen poken) van „ijzeren stang waarmee men het vuur aanwakkert" (Hd. *Feuerhaken* !). Houcke zegt s.v. „pook" (ook: „stookijzer, koterhaak, koterstang, keuterhaak, vuurpook, koteraar, koterijzer, rokelaar, rotelhaak, rotelijzer, rotelstok"): „Ijzeren stang met scherp (gewoonlijk gekromd) uiteinde, waarmee de werkman het vuur aanhitst, bijz. in ovens waar het erts wordt gesmolten, in de fornuizen enz. Zie Rakelen. Rokelaar, rotelhaak, -ijzer, -stok, worden echter meer bijzonder gebruikt voor ovens." Zie WBD dl. II, afl. 1, lemma „rakelijzer" (p. 71 - 72) en lemma „omgebogen ijzer waarmee de oven wordt leeggehaald" (p. 74 - 75); WBD dl. II, afl. 5, lemma „rakelijzer" (in de paragraaf over de pottenbakker). De volgende respondenten tekenden een aan het eind C-vormig omgebogen ijzer: L 96a (slakcentrekker; vr. 32), L 102 (pook; vr. 31), L 104 (rakelijzer; vr. 31) en L 149 (vuurhaak; vr. 31). De volgende



Afb. 19: Tekeningen (van respondenten) van rakelijzers van diverse vormen

respondenten tekenden een aan het eind J-vormig omgebogen ijzer: L 207 (pook om vuur in orde te houden; vr. 32) en L 244 (pook; vr. 31). Bij de volgende respondent was de ombuiging van het ijzer komvormig (als een wat afgeronde letter U): L 180 (sintelhaak; vr. 32). De volgende respondenten tekenden bij vr. 32 een recht ijzer met aan de ene kant meestal 'n kleine knop en aan de andere kant een punt die wat breder kan toelopen: L 102 (heerdstek), L 104 (heerdstok), L 149 (doorsteker), L 207 (stookijzer voor sintels) en L 244 (sintelhaak). De volgende respondent tekent een recht ijzer met een wat bredere punt als een spits uitlopend ovaal: L 180 (vuurhaak; vr. 31). Verder merken de respondenten nog op: i.v.m. „pook”: om de kolenslakken uit het vuur te wippen (K 147; vr. 32); i.v.m. „vuurhaak”: om de kolen bij elkaar te schrapen (K 147; vr. 31). De respondent van L 262 die op beide vragen „haak” antwoordde, merkte bij vr. 32 op: „De andere kant van de haak werd daarvoor gebruikt”.]

Het volgende woordtype is samengesteld uit N 33, 31 (L 104, 234a) en N 33, 32 (L 234a en de rest): **rakelijzer**: K 137, 186; *raokəlīzər*, L 104, 157; *raokəlējzər*, L 207, 234a; *raokəlīezər*, L 154, 155; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 32 (K 141, 188; L 96, 100, 207) en N 33, 31 (K 188; L 96 en de rest): **stookijzer**: L 148; *stookijzər*, K 188; *staokijzər*, K 186; *stóókijzər*, L 96, 100; *stóókējzər*, K 141, L 207; *stóówkējzər*, K 210; *stóówkáázər*, K 310; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 32; **pookijzer**: K 173a; **smisijzer**: *smeesiezər*, L 161; **sintelijzer**: *sintəlīzər*, L 152; **keuterijzer**: *keutəraajzər*, K 237; **keutelijzer**: P 168; het volgende type is afkomstig uit N 33, 31 en 32; **ijzer**: - mee punt: K 277; het volgende type is afkomstig uit N 33, 31; **keutelaar**: *keutəlaer*, P 168; het volgende type is afkomstig uit N 33, 31 en 32; **smispook**: *smispóók*, L 102; het volgende type is afkomstig uit N 33, 31; **vuurpook**: K 161; **sintelpook**: K 161; het volgende type is afkomstig uit N 33, 32 (K 147; L 152, 155, 205, 206, 207) en N 33, 31 (L 205, 206, 207 en de rest): **pook**: K 137; *pook*, K 188; *póók*, K 147, L 100, 102, 152, 155, 205, 206, 243, 244; rechte c.q. kromme - *póók*, L 207; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 32; **heerdstok**: *héértstok*, L 212a; *éértstok*, K 177b; *hèrtstok*, L 104; **heerdstek**: L 102, 184; *her(t)stek*, L 184; *herstek*, L 180a; **vuurstok**: *vüürstok*, L 181; **vuurstek**: *vuurstèk*, L 156; **kolenstek**: *kóólàstèk*, L 156; **pin**: *peen*, L 243; **priem**: *priēm*, K 210, 310; **slakkenpen**: K 153; **doorsteker**: *dörsteekər*, L 149; het volgende type is afkomstig uit N 33, 32 (L 158, 190) en N 33, 31 (L 158, 190 en de rest): **vuurhaak**: L 180a; *vuurhàäk*, L 157; *vuurhaok*, L 149, 152, 158, 180, 212a; *vüürhaok*, K 141; *vüürhaok*, K 147, L 181, 184, 190, 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 31 (K 153, 179a) en N

33, 32 (K 179a; gebogen -): **stookhaak**: *stookaok*, K 153, 179a; gebogen - *stookaok*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 31; **smeedhaak**: *smeejaok*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 32; **sintelhaak**: *sintalhaok*, L 180, 244; het volgende type is afkomstig uit N 33, 319 (toegift): **keuterhaak**: *keujtəraok*, K 310; het volgende type is afkomstig uit N 33, 31; **krabhaak**: *kraphaok*, L 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 31 (L 160, 207; O 69a) en N 33, 32 (L 262; O 69a): **haak**: *haok*, L 160, 207, 262; *ouk*, O 69a; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 32; **krabber**: *krabbər*, L 185; **slakkentrekker**: L 96a.

SMIDSOVEN

(N 33, 38)

[Vraag N 33, 38 luidde: „De oven voor het smeden van zwaar grofsmidswerk, krukassen, schroefassen e.d. (vlamoven? weloven? gloeioven?)” V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 153 (zie fig. 77 op p. 154): „Voor het smeden van zwaar grofsmidswerk, krukassen, schroefassen, drijfstanden enz. kunnen de hiervoren beschreven toestellen geen voldoende hitte leveren; daartoe zijn zij te gering van afmetingen. Tot zulke doeleinden maakt men gebruik van een *Vlam* -, *Wel* - of *Gloeioven*, als geschetst in fig. 77.” Of de respondenten met de verschillende benamingen dezelfde oven voor verschillende doeleinden bedoelen, is de vraag. Zie Houcke s.v. „vlamoven” (ook: „reverbeeroven”; „de vlamoven wordt gebruikt tot het smelten van erts en ook tot het samenstellen van legeringen”; sch. 699 en 700) en Van Dale s.v. „vlamoven”, „reverbeeroven”, „kameroven”, „vlamgloeioven”, „gloeioven”, „weloven” en „smidsoven”. De respondent van L 184 merkt op: „Vlamovens en gloeiovens dienen enkel voor het verhitten van werkstukken die niet zo 'n erg hoge temperatuur behoeven te ondergaan, b.v. voor het vervormen of harden; welovens daarentegen moeten het smeltpunt van het staal kunnen bereiken. Diverse modellen zijn geconstrueerd.” De respondenten merken verder op: i.v.m. „vlamoven”: vroeger gestookt met turf (K 188); i.v.m. „gloeioven”: met cokes gestookt (K 237). Van Terheyden (2) zegt op p. 53: „Het voorheen gebruikelijke verwarmen in met kolen gestookte smidsvuren, fig. 126, wordt meer en meer verdrongen. Men gaat steeds meer over tot het gebruik van met gas of olie gestookte smeedovens, fig. 127. De verlangde temperatuur kan hiermede veel beter en gemakkelijker worden aangehouden.”]

vlamoven: K 188; *vlamoovə*, K 174; *vlamóóvə*, L 184; **weloven**: L 181; *weloovə*, K 179a; *welóóvə*, L 184; *wélóóvə*, K 147, L 207; **gloeioven**: *gloej-*

1.1.2.4.

oovə, K 188; *gloejóvə*, L 184; *glujoovən*, K 237; *oven*: L 262.

VELDSMIDSE

(N 33, 308; N 64, 24; N 66, 10a)

[Een verplaatsbare kleine smidsvuurhaard zonder schoorsteen. Zie het WNT s.v. „veldsmidse” (bij „veld”, I) en Van Dale s.v. „veldsmidse”. De vragen informeerden naar „de smidse die de smid meeneemt als hij buiten de smederij gaat werken” (N 33, 308), „een draagbaar smidsvuur dat door zinkwerkers vaak gebruikt wordt” (N 64, 24) en „de smeedinstallatie van tek. 10 (veldsmidse)” (N 66, 10a). Kuijpers geeft bij nr. 32 (p. 16 en 17) als omschrijving: „De smidse die de smid meeneemt als hij buiten de smederij gaat werken.” De loodgieter en de koperslager gebruiken echter ook wel een veldsmidse, als zij niet buiten de werkplaats werken. Zie Vuylsteke s.v. „veldsmis” (sch. 420; met tonblaasbalk; zie lemma „smidsblaasbalk”). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 153 (fig. 76): „Voor smeedwerk buiten de eigenlijke werkplaats, herstellingswerken, aanleg van pijpleidingen enz. wordt de vuurhaard door de *veldsmidse* vervangen. Deze bestaat (fig. 76) uit een ijzeren vuurhaard met oogijzer uit één stuk, rustende op drie pooten, waartusschen een „ton-blaasbalg” is aangebracht. In fig. 76 wordt deze met de hand bewogen; bij anderen veldsmidsen geschiedt dit met den voet. Er zijn ook veldsmidsen met een ventilator, in plaats van een blaasbalg, die ’t zij met de hand of met den voet in beweging wordt gebracht.” Ook Houcke kent een „veldsmis” met tonblaasbalg (sch. 653). Kolle kent een „veldsmis” (p. 7 en 16; tek. 22) met ventilator die d.m.v. een voetpedaal in beweging wordt gebracht; de koperslager gebruikt deze om het ko-

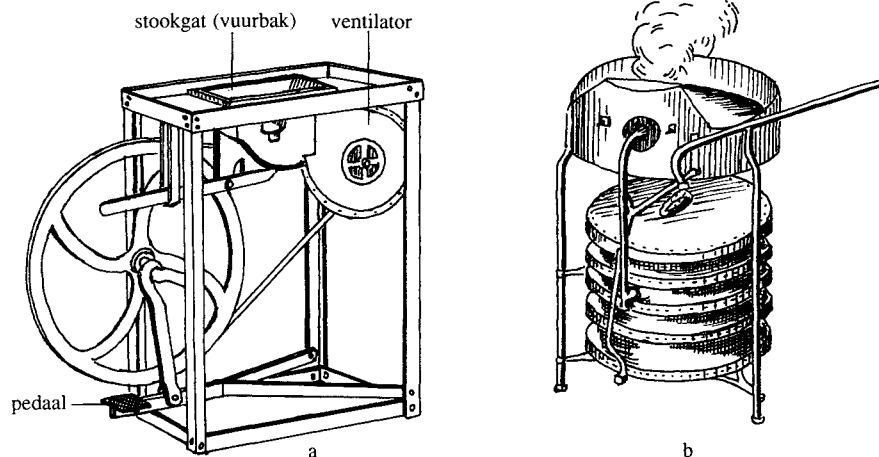
per te verhitten teneinde het weer zachter en zodoende beter bewerkbaar te maken na bewerking met de hamer. De respondenten merken op: i.v.m. „veldsmidse”: wordt getrapt (K 141; N 33, 308); i.v.m. „veldsmis”: de smid nam een veldsmis, speerhaak, hamers en tangen mee (O 69a; N 33, 308).]

veldsmidse: L 148, 244, 255; *veltsmitsə*, L 96a, 100, 149, 155, 158; *veltsmitsə*, K 141; *veltsmits*, K 147, 161; **veldsmis**: I 180, K 137, 153, 187, L 180a, 181; *veltsmis*, K 173a, 174, 177b, 179a, 210, 277, 310, L 96, 102, 152, 157, 160, 180, 184, 185, 186, 190, 205, 206, 212a; *veltsmis*, L 200, 202, 207, 234a; *veltsmis*, L 257; *veltsmies*, K 188; *veltsmiēs*, K 237, O 69a; *veltsmeejs*, L 104, 154, 156, 161; **veldsmisje**: *veltsmiskə*, L 243.

HOUTSKOOL

(N 64, 25a; N 66, 60)

[De vragen informeerden naar „het houtskool voor het verwarmen van de soldeerbouten” (N 64, 25a; loodgieter) en „bijzonderheden” (N 66, 60; koperslager). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 170: „Behalve smeedkolen wordt in de smederij nog houtskool gebruikt, tot het harden en ontladen van staal en het solderen. Goede houtskool is meestal blauwachtig van kleur op de breuk; kleine stukken gloeien, m.a.w. branden zonder vlam, terwijl zij in het smidsvuur weinig asch achterlaten. Houtskolen bakken echter niet aaneen, zoodat men er geen gesloten vuur mede kan aanleggen en zij ook niet geschikt zijn om er zware smeedstukken mede te bewerken; bovendien zijn zij duur.” Kuyper zegt op p. 183 en 184: „De verschillende soorten van kolen zijn van zeer ongelijke waarde voor ’t gebruik bij smidshaarden. Houtskolen of kriecken geven snelle hitte en laten weinig asch achter, welke het ijzer



Afb. 20: Veldsmidse met ventilator (a; naar Kolle) of met tonblaasbalg (b; naar v.d. Kloes en Risch)

niet onzuiver maakt; ze zijn echter duur en dienen gevolge meerendeels door steenkolen verdrongen, boven welke ze desniettemin voor de bearbeiding van het staal bepaald de voorkeur verdienen. Dikwerf bezigt men houtskolen met steenkolen onderéén, waarbij de eersten in 't binnenste van den reeds brandenden hoop steenkolen worden gesmakt." Zie Vuylsteke s.v. „boschkolen" (ook: „houtskolen") en Houcke s.v. „boschkool" (ook: „houtskool, bluschkool, buskool, krik, braze"; minder geschikt is: „bakkerskool, kruiskool of de amer"). Deze auteurs noemen als functie: soldeerbouten verhitten (Vuylsteke en Houcke), koper vertinnen en hard solderen (Vuylsteke).]

houtschool: *háwtškóól*, L 200, 202, 207; *outschool*, K 174; **amer:** mv.: *ómmərə*, L 262; het volgende woordtype is een toegift bij vragenlijst N 33: **kriek:** *kriëk*, K 141.

DOOPPOT

(N 64, 25b)

[Vraag N 64, 25b (loodgieter) informeerde naar „de doofpot waarin brandend houtskool werd gedooft." Zie Houcke s.v. „dooftpot" (ook: „bluschkool, smoorpot, smoorketel, smoore, doover en blusscher"). Zie WBD dl. II, afl. 1, lemma „dooftpot" (p. 75 - 76).]

dooftpot: K 174; *dóófpòt*, L 200, 202, 207; *dofpòt*, L 207.

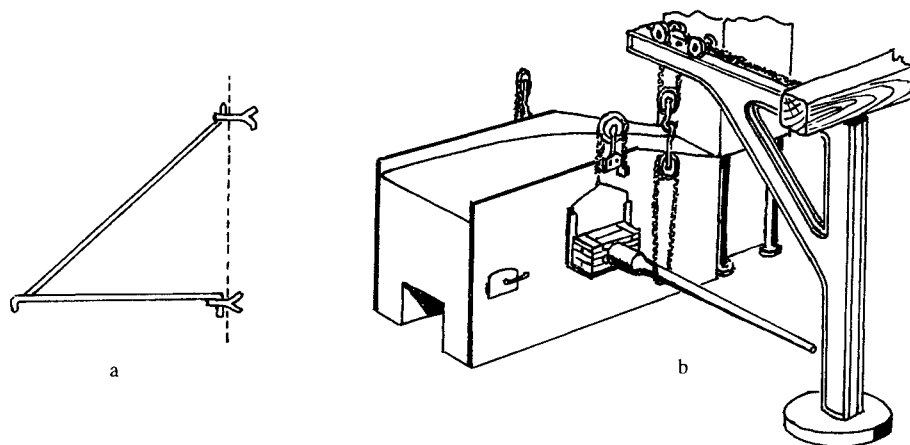
HULPGEREEDSCHAP VOOR ONDERSTEUNING

(N 33, 37; N 33, 39)

[Het gaat in dit lemma om diverse hulpgereedschappen die de smid gebruikt om lange stukken

ijzer die in het vuur liggen, te ondersteunen. Het kan gaan om een ondersteuning die vast of draaibaar aan de muur bevestigd is, een soort schraag of statief op de grond, een soort draaibare, galgvormige constructie (met kettingen en katrollen), kettingen etc. Vraag N 33, 37 informeerde naar „het ijzeren toestel, aan de muur bevestigd, waarop de smid lange stukken ijzer laat rusten die in het vuur liggen." Dit is ongeveer dezelfde formulering die Vuylsteke s.v. „steunijzer" (ook: „baarschot"; sch. 379) en Corn. Vervl.A. s.v. „steunijzer" gebruiken. Zie ook Kuijpers nr. 24 (p. 12). De respondenten merken op: i.v.m. „draaghaak": verstelbaar (K 188); i.v.m. „luie knecht": een buis met een dwarsstuk die verstelbaar in een andere buis (red.: met voetstuk) past en waarop het ijzer rust dat in het smisvuur ligt (K 141); i.v.m. „knecht": geen persoon (K 173a); i.v.m. „haal": draaibaar aan een hefboom (L 180); i.v.m. „draagketting": verstelbaar (K 188); i.v.m. „hangketting": vanaf de zoldering tot op de hoogte van het smidsbed reikend, met een haak aan het einde, dienende om banden van karrewielen aan te hangen die in het vuur lagen (K 179a; N 33, 39). Vraag N 33, 39 informeerde naar andere zaken i.v.m. het smidsvuur. I.v.m. het type „haal" kan gewezen worden op het galgvormige hijswerktuig met katrollen en kettingen bij v.d. Kloes en Risch p. 154, fig. 77. Zie het WNT s.v. „schraaf". Vgl. het lemma „schraag".]

steunijzer: *stéunijzər*, L 157; *steunijzer*, bij smeden; ijzeren toestel dat aan den muur vastgehecht is en waarop men lange stukken ijzer laat rusten die in 't vuur liggen, Corn. Vervl.A.; **steun:** *stéun*, K 147, L 158, 190; **draagbeugel:** *draochbéúgəl*, L 207; **draaghaak:** mv.: [*draag*] (*h*)*aokə*, K 188; **draagbalk:** *draochbalk*, K 174;



Afb. 21: Hulpgereedschap voor ondersteuning: a. steunijzer (volgens Vuylsteke); b. hijswerktuig (naar v.d. Kloes en Risch)

1.1.2.4.

standaard: *standart*, L 155; **standerd:** *standert*, L 186; **schraag:** *skraoch*, L 205, 206; **schraaf:** mv.: *schraovə*, K 277; **ijzerhouder:** *iezərhouər*, L 158; **ijzerrek:** K 186; **voet:** *vōēt*, L 212a; **bok:** *bok*, K 179a; **ezel:** *eejzəl*, K 210, 310; **luie ezel:** K 137; **luie:** K 137; **luie knecht:** *lōjə knéécht*, K 141; **knecht:** K 173a; **helper:** I 180; **kwajongen:** *kó-jóngə*, L 238; **heerduitzet:** *heertuitset*, L 100; **draaibare muursteen:** L 148; **haal:** *haol*, L 180; **poutrelle (fr.):** - mee keet en ring *pōëtrel*, O 69a; **draagketting:** K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 37 (L 207) en N 33, 39: **hangketting:** (*h*)*angketting*, K 179a; *hàngkétting*, L 207; **vuurketting:** *vuurketting*, L 156.

-2.2. Zaken rondom het aambeeld en aambeeldachtige gereedschappen

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. v.d. Kloes en Risch p. 154 e.v.]

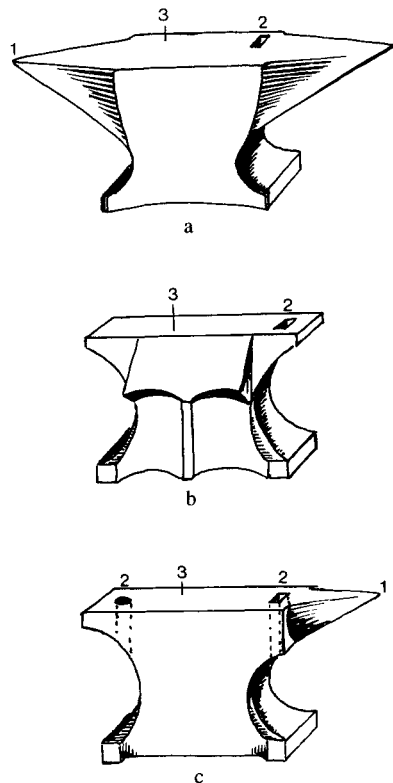
AAMBEELD

(N 33, 40; N 33, 49; N 33, 50; Roukens 14, 8b; sgv; znd 1a - m; znd 1u, 2; znd B1, 201; znd 17, 9; N 64, 32a; N 64, 32b; N 66, 13a; N 66, 13b)
[Zie WNT en Van Dale s.v. „aambeeld” en „aambeeld”. In dit lemma gaat het om verschillende soorten van aambeelden die in gebruik zijn bij smid, loodgieter en koperslager. De vragen informeerden naar „(het) aambeeld” (N 33, 40; Roukens 14, 8b; sgv; znd 1a - m; znd 1u, 2), „een/het aambeeld (van de smid)” (znd B1, 201; znd 17, 9), „soorten van aambeelden” (N 33, 50), „het gereedschap van tek. 32A, 32B, 13A, 13B” (N 64, 32a en N 66, 13a: met twee hoorns; N 64, 32b en N 66, 13b: met één hoorn) en „een aambeeld waarop vijlen behouwen worden” (N 33, 49). Deze laatste vraag leverde geen specifieke antwoorden op (zie Kuyper p. 515: „houw-aambeeld”). Zie Kuijpers nr. 47 (p. 24 en p. 20 van de etymologische aantekeningen), Vuylsteke s.v. „aambeeld” (ook: „aambild, anebild, anebilk, anebulk, aambilk, aambulk, ambilk, andbil, aenbeldt”; sch. 1: met twee hoorns); Houcke s.v. „aambeeld” (ook: „hanebeilt, a(a)mbeeld, aambilk, aambild, ánebild, ánebilk, ánebilt, ánebulk, andbil, aambilk, aambeldt, aambijl” enz.; sch. 1: met twee hoorns; sch. 2: met één hoorn). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 154 en 155: „Fig. 78 - 80 vertoonen verschillende vormen voor het *Aambeeld*. Naar de gedaante onderscheidt men drie hoofdsorten; Fransche (fig. 78), Duitse (fig. 79) en Engelsche (fig. 80); het laatste is het ten onzent meest gebruikelijke; het is van één hoorn *B* voorzien; *C* en *D* zijn gaten om verschillende gereedschappen in te zetten en

voor het opnemen van den doorn of stempel bij het inslaan van gaten. Het Duitse aambeeld heeft geen hoorn, terwijl het Fransche er twee bezit, een vierkantig, het andere rond, en geen doorlopende gaten heeft, maar alleen een gat voor den schrootbeitel; het Fransche aambeeld heeft daardoor veel van een grooten speerhaak (fig. 82). Het aambeeld kan uit welijzer zijn gesmeed, met een baan van gehard staal of uit ijzer of staal gegoten zijn. Het aambeeld wordt op een zwaar houten blok geplaatst en bevestigd, dat minstens 60 cm. in den grond is ingelaten; dit vormt een stevig en tevens veerkrachtig fundament. De bevestiging op het blok laat nogaleenste wenschen over. Men gebruikt er namelijk veelal enkele zware krammen toe, die door het dreunen op den duur losraken, zoodat het aambeeld onder de hamerslagen opspringt. Beter is het een paar beugels toe aan te wenden van 25 mMs rond of vierkantig ijzer, die door middel van moeren aangehaald kunnen worden. (fig. 81).” Zie i.v.m. het woord „vierkantig” in het citaat en in het lemma de opmerkingen over de vorm van de hoorns bij het lemma „aambeeldhoorn”.

Grothe onderscheidt op p. 69 een „gewoon Duitsch aambeeld” (fig. 24A) en een „Engelsch aambeeld” (fig. 24B). Zie verder Kuyper p. 362 („aambeeld”), p. 365 („smeê- of bank-aambeeld”; bij koperslagers: „kleine lig- of rand-aambeelden”), p. 154, p. 181 (zie het citaat bij het lemma „aambeeldhoorn”), Van der Wal p. 74 (fig. 45: aambeeld met één ronde hoorn op een blok), Moubis p. 57 (aambeeld met ronde hoorn op blok voor het vervaardigen van hoefijzers), v.d. Togt p. 121 - 122 (fig. 142 op p. 122), Van Terheyden (2) p. 56 (fig. 130: aambeeld met één ronde en een vierkante hoorn en aan de voorkant een stuiknok; zie lemma „stuikblok van het aambeeld”) en Vader (I of II?) p. 6. De respondent van K 137 merkt op: „Men heeft aambeelden met een of twee hoorns. Bij twee hoorns is de één rond en de ander vierkant op de doorsnede. Sommige aambeelden hebben nog een stuikblok. Dat is een uitbouw aan de voorkant op halve hoogte. Het dient om er een staaf ijzer (redactie: in verhitte toestand) loodrecht op te plaatsen en zo door stampen of door er met de hamer op te slaan ineen te drijven (stuiken).” Een respondent van L 184 geeft de volgende indeling: „NAAR MATERIE: a. gietijzeren aambeeld met opgewelde stalen baan; b. geheel stalen aambeeld. NAAR DE VORM: a. zonder hoorn, met of zonder stuikblok; b. met enkele ronde hoorn, met of zonder stuikblok; c. met ronde en rechthoekige hoorn met stuikblok.” De respondent van K 174 onderscheidt (bij N 33, 50) aambeelden met: 1. één hoorn; 2. twee hoorns; 3. stuikblok; 4. „gewoon effen af” (red.: bedoelt hij: zonder stuikblok of zonder hoorns?). Een respondent van L 207 spreekt van een „vierkan-

tig aambeeld zonder hoorns" (red.: een Duits aambeeld?) en van „lichte en zware" aambeelden met één of twee hoorns. Een andere respondent van L 207 tekende een aambeeld (van boven af) met één ronde hoorn en een aambeeld met twee hoorns en een stuikblok. De respondent van K 147 tekende een aambeeld met een „taps ronde" en een „taps vierkante" hoorn, met stuikblok.]



Afb. 22: Frans (a), Duits (b) en Engels aambeeld (c); 1. aambeeldhoorn; 2. aambeeldgat; 3. baan (naar v.d. Kloes en Risch, fig. 78, 79, 80)

aambeeld: Van de volgende opgaven zijn die van K 174 afkomstig uit N 33, 41 (toegift) en N 64, 32a en b; die van L 200 en 202 uit N 66, 13a; die van L 257 uit N 64, 32a en b; die van L 262 uit N 33, 40 en N 66, 13a en b: K 107, 119, 126, 129, 133, 135, 136a, 150, 153, 168, 179, 180, 195, 213, 320, L 91, 151, 159, 205, 206, 258, P 99; *aambaelt*, L 109; *aambeelt*, L 96a, 102; *aambelt*, L 285, P 18, 27, 46, 47, 80, 94, 112, 126, 136, 171; *aambélt*, K 291, 322, 330, 335, P 25, 41, 88, 96; *aambilt*, K 239, 349a, L 229; *aombaelt*, K 126, 137, 178, 190, 205, 277; *aombeelt*, K 133a, 141, 173a, 174, 179a, 188, L 100, 147, 259; *aombéélt*, K 245; *aom-*

biéjlt, P 144; *aombelt*, K 210, 237, 244, 257, 305, 310, P 2; *aombélt*, K 244, 245, 267, 268, 274, P 13, 29a; *aombilt*, K 148, 177b, 247, 274, 300a, L 153, 256; *aawmbelt*, I 272, P 41; *auambaelt*, O 67; *aumbelt*, K 304; *aumoilt*, I 180; *oumbelt*, K 332, 350, O 69a; *oombelt*, P 102; *oembelt*, O 286; *ëumbélt*, P 25; *aembélt* (of: *aam-?*), P 107; *ambaelt*, K 208, 242, L 149, 156, 182, 188; *ambeelt*, K 197a, 358, L 94, 96, 104, 152, 154, 154a, 155, 157, 159b, 161, 184, 185, 187, 205, 206, 212, 212a, 283; *ambelt*, L 145, 147, 149, 181, 184, 199, 203b, 241, 261, 263; *àmbelt*, L 200; *ambélt*, K 240, 279, 286, 308a, 348, 357, L 158, 185, P 172; *ambéjlt*, L 255; *ambjélt*, K 220; *ambilt*, K 131, 170, 182, 186, 204, 213a, 244, 273, 277, 300a, L 104, 148, 149, 150, 153, 154, 155, 156, 158, 177, 179, 180, 180a, 181, 186, 190, 228, 233, 234a, 236, 243, 244, 262, 263a, 284; *àmbilt*, K 147, L 200, 202; *àmbilt*, L 207; *ambjilt*, L 260; *ambalt*, I 180; *ombilt*, K 183, 204; *òmbilt*, L 257; *òm[beeld]*, K 219; *òmbeelt*, L 279; *òmbelt*, K 307, L 244; *òmbélt*, I 220, P 10, 29a; *òmbélt*, K 251; *òmbejalt*, P 145; *òmbilt*, K 184a; 215, 218, L 100, 244, 279; *òmbélt*, K 271; *òëmbelt* (of: *-bilt?*), O 63, 67, 68, 70, 237, 275, 286; licht - *aombeelt*, K 188; lucht [loecht] - *aombaelt* (of/en: *ambelt/ambilt?*), K 277; zwaar - *aombeelt*, K 188; *aombaelt* (of/en: *ambelt/ambilt?*), K 277; de volgende is afkomstig uit N 66, 13b: - met (mee) een vlakke baan *aombeelt*, K 174; - met een stuikblok *ambilt*, L 180a; - met (mee) stuikblok *ambilt* (of/en: *ombilt/ombelt?*), L 244; - met [stuit]blok (?) *ambilt*, L 262; - zonder voetstuk c.q. - met voetstuk *aombelt*, K 210, 310; - met speerhaak : K 153; - zonder hoorn *ambilt*, L 181, 234a; - zonder hoorns *ambilt*, L 243; - zonder pin *aombelt*, K 210, 310; - zonder punten *oumbelt*, O 69a; vierkant - *ambilt*, L 262; vierkantig - zonder hoorns *àmbilt*, L 207; - zonder hoorn, met of zonder stuikblok *ambelt* (of/en: *ambeelt?*), L 184; - met (mee) één hoorn (de opgave van L 207 is afkomstig uit N 64, 32b) *aombeelt*, K 141, 174; *aombaelt*, K 137; *ambilt*, L 148, 234a, 243; *àmbilt*, K 147; *àmbilt*, L 207; zwaar of licht - met (mee) één hoorn *àmbilt*, L 207; - met enkele hoorn *ambilt*, L 180; - met (mee) hoorn *ambelt* (of/en: *ambelt?*), L 181; - met (mee) een ronde hoorn *àmbilt*, L 207; - met (mee) ronde hoorn *ambilt* (of/en: *ombilt, òmbelt?*), L 244; - met één punt *aombeelt*, K 174; *oumbelt*, O 69a; - met pin *aombelt*, K 210, 310; - met hoorn en stuikblok *ambilt*, K 186; - met enkele ronde hoorn en met of zonder stuikblok *ambelt* (en/of: *ambeelt?*), L 184; éénhoornig - met of zonder stuikblok *aombeelt*, K 179a; - met een „bled" (blad) en een hoorn *ambilt*, L 234a; - met (mee) twee hoorns (de opgaven van K 174 komen uit N 33, 50 en N 66, 13a; die van L 207 uit N 33, 50 en N 64, 32a): K 153; *aombaelt*, K 137; *aombeelt*, K 141, 174, 188; *ambelt*, L 184; *ambilt*, L 234a, 243; *àmbilt*, K 147; *àmbilt*, L 207; zwaar

1.1.2.4.

c.q. licht - met (mee) twee hoorns *ambilt*, L 207; - met (een) dubbele hoorn *ambilt*, L 180, 234a; - met (mee) ronde en vierkante hoorn(s) *aombeelt*, K 188; *ambilt* (en/of: *ombilt* en *ðmbelt* ?), L 244; - met één rond en de ander vierkant *aombaelt*, K 137; - met één spitse en één vierkante hoorn *ambilt*, L 148; - met één ronde en één spits-platte (hoorn) *ambilt*, L 180; - met vierkantige en ronde pinnen *oumbelt*, O 69a; - met twee punten *oumbelt*, O 69a; - met ronde en recht-hoekige hoorn met stuikblok *ambelt* (en/of: *ambeelt* ?), L 184; tweehoornig - met of zonder stuikblok *aombeelt*, K 179a; *aambeld*, aanbeeld, Corn. Vervl.; *ambèeld*, aanbeeld, Zeeland (L 157), hs 1229a; *oëmvèlt*, aanbeeld, Goemans; **aambeeldje**: *aambeeltje*, aambeeldje, Elemans p. 173; **aanbeeld**: van de volgende opgaven is die van L 255 afkomstig uit N 66, 13a: K 101b, 158, 160, 161, 168, 189a, L 255; *aanbaelt*, K 250; *àanbeelt*, L 102; *aanbelt*, L 285; *aanbèlt*, K 210; *aanbilt*, L 283; *aonbeelt*, K 184, L 102, 264, 280; *aonbejlt*, L 208; *aonbelt*, K 241, O 288; *aonbèlt*, K 268, P 37, 96; *aonbèlt*, P 27; *aonbilt*, K 161a, 185, 312, 356, L 256, P 198; *aunbeelt*, K 214, 215; *aunbelt*, O 63, 67, 68, 70, 237, 275, 286; *ounbelt*, I 272; *oonbilt* (of: *-belt* ?), K 332; *oenbilt*, P 127; *anbaelt*, L 190; *ánbaelt*, L 189; *anbeelt*, K 171, L 160, 162, 186, 205; *anbelt*, L 240; *anbèlt*, K 333, P 35a; *anbilt*, K 164, 216, L 160, 161, 257, 262; *ánbilt*, L 237; *anjilt*, L 262; *aenbeejlt*, P 105; *onbeelt*, L 150; *ðnbelt*, L 157, 178, 180; *ðnbèlt*, K 244; *ðnbèlt*, K 339, P 88; *onbilt*, L 152; *ðnbilt*, L 144; *ðanbièlt*, P 166; *ðnbèlt*, P 25; *ðnbjilt*, L 264; *aanvelt*, O 274; *aañvèlt*, P 147; *aonvèlt*, P 95; *aonvèlt*, P 80, 112, 145; *aonvult*, P 98; *ounvelt*, O 162; *awñvelt*, P 145; *ðnvèlt*, P 60a; *ðanvilt*, P 171; *ðñvèlt*, O 178; *ènvèlt*, P 48, 128, 199; - met één hoorn c.q. twee hoornen *anbeelt* (en/of: *anbilt* ?), L 160; *anbild*, aanbeeld, hs Jansen L 200; **aambeeld/aanbeeld** (?): *aawèlt*, P 10; *ðawvèlt*, P 154a; *ewvilt* (?), P 107; *aoböl* (?), P 32; **smidsblok**: *smitsblok*, P 167; **ijzeren paard**: *iezərə pèrt*, L 283; **ijzeren blok**: *ijzərən blok*, L 183.

BAAN VAN EEN AAMBEELD

(N 33, 55; N 64, 32c; N 66, 13c)
[Vraag N 64, 32c (loodgieter) en N 66, 13c (koperslager) informeerden naar „het bovenvlak van het aambeeld (baan)”; N 33, 55 (smid) informeerde naar andere zaken i.v.m. het aambeeld. Zie Houcke s.v. „aanbeeldvlak” (ook: „aanbeeldbaan”), Grothe p. 69 („baan”), Kuyper p. 362 („baan”) en v.d. Kloes en Risch p. 155 („baan”).]
baan: *baon*, K 174, 179a, L 207; *baon*, L 262.

AAMBEELDGAT

(N 33, 55; N 64, 32e; N 66, 13e)

[Het gat (of: elk der gaten) in de „baan van een aambeeld” waarin de „schroodbeitel”, maar ook de „tas” en aan het woordtype „staakgat” te zien, ook wel een „staak” geplaatst kan worden. Vgl. ook het lemma „tasgat”. Volgens Van Terheyden (2), p. 56 (fig. 132) kunnen hulpstukken als „hoorn” (zie ons lemma „kegelvormige tas”), „ondervulder” en „onderzadel” (zie ons lemma „zethamer”), „schrootbeitel” (zie ons lemma „schroodbeitel”), „buigkram” en „brug” (zie het lemma met die naam) in het aambeeld geplaatst worden. De vragen N 64, 32e en N 66, 13e informeerden naar „het gat in het bovenvlak (schrooigat?)” van het aambeeld; vraag N 33, 55 informeerde naar „andere zaken” i.v.m. het aambeeld. Zie Kuijpers nr. 48 (p. 25). Houcke zegt s.v. „aanbeeld”: „De opening, in het bovenvlak gelaten, dient om er den aanbeeldbeitel in te steken waarop het metaal wordt gehouwen; zij bestaat niet bij het kleine aambeeld”. V.d. Kloes en Risch beelden bij het „Fransche” aambeeld (fig. 78, p. 154) en het „Duitsche” aambeeld (fig. 79, p. 155) één gat voor de schroodbeitel af en twee doorlopende gaten („om verschillende gereedschappen in te zetten en voor het opnemen van den doorn of stempel bij het inslaan van gaten”) bij het „Engelsche” aambeeld (fig. 80, p. 155). Vader (I of II?) spreekt op p. 6 over een opening in het aambeeld voor b.v. zadels (zie het lemma „zethamer (sas, volder, zadel)”. Volgens de respondent van K 147 kan een bepaald soort „ezel of kachelpijpstaak” (zie het lemma „ezel”) met een vierkante pen in het „schrooigat” geplaatst worden.]

aambeeldgat: *aambeeltchat*, L 96a, 104; **aambeeldsgat**: L 190, 212; **schrooigat**: *skrojgàt*, L 207; *skróójgàt*, L 207; *schreujgat*, L 96a; *skréújgat*, L 207; *schrujgat*, K 147; *schrooigat*, gat in een aambeeld, waar de schrooi in steekt, Corn. Vervl.; **schrooiergat**: *schréürgat*, L 190; **schroodgat**: *schrotchat*, L 104; **staakgat**: L 255.

AAMBEELDHOORN

(N 33, 42; N 64, 32f; N 66, 13f)

[Het puntige uitsteeksel of elk der twee puntige uitsteeksel van een aambeeld. Ook een „speerhaak” (zie dat lemma; een soort klein aambeeld) heeft hoorns. „Speerhaak” kan overigens ook „aambeeldhoorn” betekenen; zie WNT s.v. „speerhaak” (1 en 2) en „hoorn” (I, IV, 3). Houcke spreekt s.v. „begorie” etc. (zie ons lemma „speerhaak”) van „hoornen of speerhaken” waarmee de aambeeldhoorn bedoeld wordt. Zie ook Vuylsteke s.v. „speerhaak” en „begorie”. Zie voor de verschillende soorten aambeelden de beschrijving bij het lemma „aambeeld”. Uit v.d. Kloes en Risch (p. 154 en 155 met fig. 78, 79 en 80), Vuylsteke s.v. „aambeeld” (sch. 1) en

Houcke s.v. „aambeeld” (sch. 1 en 2) kan men opmaken dat, als het aambeeld één hoorn heeft deze ongeveer spits-rond is maar dat, als het aambeeld twee hoorns heeft één daarvan spits-rond (conisch) is en de ander de vorm heeft van een piramide. V.d. Kloes en Risch spreken i.v.m. het „Fransche” aambeeld van „vierkantig”, waarmee ze - aan fig. 78 te zien - „piramidaal” moeten bedoelen. Ook in het lemma „aambeeld” wordt door de respondenten van „vierkante hoorn” etc. gesproken terwijl dat misschien in de bovenvermelde betekenis gelezen moet worden. In het lemma „aambeeld” spreekt de respondent van L 180 echter van een aambeeld met één ronde en één spits-platte (hoorn?). Misschien gaat het daar toch om een aambeeld met één ronde hoorn; de spits-platte andere kant wordt normaal geen „hoorn” genoemd. Voor de opmerkingen van de respondent van K 137: zie het lemma „aambeeld”. De respondenten merken verder op i.v.m. „hoorn/horen”: hoorn ofwel rond of vierkant of, bij twee hoorns, één rond en de ander vierkant (K 147), de ronde en de vierkante horen (K 174, L 262). Zie Kuijpers nr. 51 (p. 26). Kuyper zegt op p. 180: „Van de smalle kanten gaan, tegenover elkander, in horizontale richting twee armen of verlengstukken uit, van welke het eene (*horen* of *speer*, *Horn*, *Bigorne*, *beak*) rond en kegelvormig bijloopt, doch het andere daarentegen vlak blijft, veeltijds smaller dan de baan is, en met een loodrecht ingeboord vierkant gat voorzien is. De horen of speer dient om het ijzer er over rond te buigen; in het gat van 't ander verlengstuk worden enkele, bij het smeden noodige hulp-gereedschappen gestoken waarvan later sprake wezen zal. De met eene speer voorziene aanbeelden noemt men *Engelsche* of *speer-aanbeelden* (*Horn-Ambosse*, *englische Ambosse*), in tegenstelling met de vroegere *Duitsche*, waaraan de speer ontbrak en welke eigenlijk alleen van eene vlakke langwerpige vierkante baan voorzien waren.” Zie verder Vader (I of II?), p. 6 (hoorn). Vgl. i.v.m. het type „tomp” het WNT s.v. „tump”, „tomp” en „timp” in de algemene betekenis van „punt, uitsteeksel”. De vragen informeerden naar „de uitspringende scherpe top van het aambeeld” (N 33, 42) en naar „de punt van een aambeeld” (N 64, 32f en N 66, 13f).]

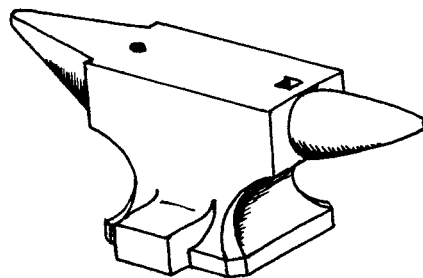
hoorn/horen: K 137, 161, 186, 187, 237, L 148, 180, 180a, 255; (*h*)*oorā*, K 177b, 179a; *oorān*, K 153; *oorā*, K 174, 188; *oorā*, K 173a; *hóórā*, L 96, 102, 152, 155; *hóórā*, K 141, L 157, 158; *haorn*, L 96a, 100, 154, 160; *horn*, L 244; *horrā*, K 147, L 104, 149, 190, 200, 202, 205, 206, 207, 212a, 243, 262; *hórrā*, L 181, 234a; *hor*, L 161, 184, 186; *hör*, L 156; ronde - *horra*, L 207; *horen*, bij smeden, ieder van de twee uitspringende scherpe toppen van het aambeeld, Fr. *bigorne*, Corn. Vervl.;

pin: I 180, K 277; *pin*, K 210, 310; *pīēnnā*, O 69a; ronde -: K 237; **punt:** O 69a; *punt*, K 179a; **tomp:** spitse - *tōmp*, L 185.

STUIKBLOK VAN HET AAMBEELD

(N 33, 55; N 64, 32d; N 66, 13d)

[Kuijpers spreekt bij nr. 49 (p. 25) van „een zwaar gietijzeren blok dat aan het aambeeld zit en waar men stukken ijzer op kan stuiken”. Zie het lemma „stuiken” en „stuikblok” (het gaat daar om een stuikblok los van het aambeeld). Van Terheyden (2) spreekt op p. 56 (fig. 130) van een „stuiknok”. Zie de opmerkingen van de respondent van K 137 bij het lemma „aambeeld”. Er zijn toegiften uit N 33, 43, N 33, 50 en N 33, 285. Vraag N 33, 55 informeerde naar andere zaken i.v.m. het aambeeld. De vragen N 64, 32d en N 66, 13d („hoe noemt u de voet van het aambeeld? Stuikblok, staart?”) zijn verkeerd geformuleerd. Bijna alle respondenten gingen in op de suggestie „stuikblok”, hoewel de formulering van de vraag daarbij nauwelijks paste. De respondent van L 255 antwoordde echter „staart” bij vraag N 66, 13d. Dit antwoord past iets beter bij de formulering van de vraag. Zie het lemma „staart”.]



Afb. 23: Aambeeld met stuikblok (naar Van Terheyden (2))

stuikblok: K 137, 173a, 179a, 186, L 180a; *stōjGblōk*, K 141; *stōkblok*, K 174; *stēūGblōk*, K 147; *staojGblōk*, L 207; *stojGblok*, L 244; *stuuGblok*, L 184; *stoeGblok*, L 186; **stootblok:** K 188; **stuitblok:** L 262.

STAART

(N 66, 13d)

[Verlengstuk aan de onderkant van een aambeeld, waarmee het in een op de vloer staand houten blok (zie het lemma „blok voor aambeeld of klein gereedschap”) wordt bevestigd (Van Dale s.v. „staart”, 13). Kuyper zegt op p. 362: „Groote aanbeelden steekt men met eene spits-bijlopende verlenging (*staart*, *Angel*) van

1.1.2.4.

hun onderste gedeelte in een 6 tot 8 palm hoog op den vloer staand houten blok (...).” Ook een hulpwerktuig als een „zadel” heeft volgens Kuyper (p. 192) een „staart”. Zij het lemma „zet-hamer (sas, volder, zadel)” en de toelichtingen bij het lemma „stuikblok van het aambeeld”.] **staart:** L 255.

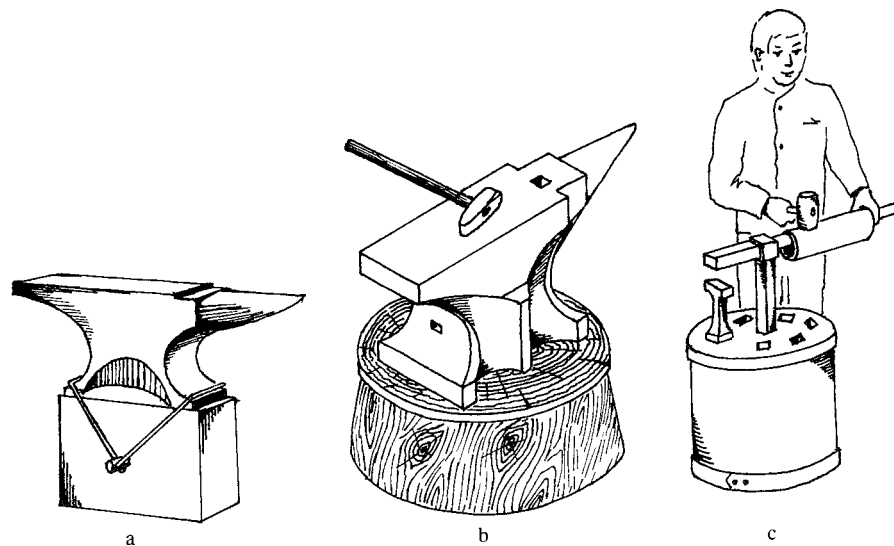
BLOK VOOR AAMBEELD OF KLEIN GE-REEDSCHAP

(N 33, 41; N 64, 32g; N 66, 13g)

[De vragen informeerden naar „het houten blok waarop het aambeeld rust” (N 33, 41) en naar „het blok waarop het aambeeld, speerhaken, staken etc. geplaatst worden” (N 64, 32g: zie tekening 32A en C; N 66, 13g: zie tekening A en C). Zie Kuijpers nr. 50 (p. 25 en 26; zie ook p. 20 van de etymologische notities), Vuylsteke s.v. „aambeeldblok” (sch. 4), Houcke s.v. „aanbeeldblok”, „aanbeeldsblok”, „aanbeeld” (i.v.m. sch. 1) en „blok” (sch. 100; „het blok is een tronk van een taaie boomsoort, waarin een tasgat”). Zie Kuyper p. 154 en 180 („aanbeeldblok”), p. 181 (houten blok voor een speerhaak) en p. 362 (blok voor grote aambeelden). Zie ook v.d. Kloes en Risch p. 155 („zwaar houten blok -- dat minstens 60cM. in den grond is ingelaten”). Bij de woordtypen „aarsend”, „kontend”, „kont” en „stuikgat” moet men denken aan „aars”, „kont” en „gat” in de betekenis van „onderste, dik gedeelte”; vaak wordt immers het onderste dikke gedeelte van een boom ge-

bruikt dat in de grond zit. De respondent van K 174 (die uitgaat van een verkeerde etymologie) merkt echter op: een stuk wortel = „[èsèzént]”; daar werd een blok van gemaakt (N 64, 32d toegift); vroeger een blok met vierkant gat waar de staken in werden gezet (N 64, 33a toegift); het „[èséént]” is het ondereind van een es; hier gebruiken ze dit woord ook voor andere bomen dan essen (b.v. appelbomen); daar maakten ze een gat in (redactie: een uitholling zoals bij een „holblok”?; zie dat lemma); grote bolstaken zetten ze er ook in om ketels te maken (N 66, 5a toegift). De respondent van L 262 (toegift N 66, 5b) kent een „post” met in het bovenvlak een gleuf waarin de „ezel” (zie dat lemma) met een spie werd vastgezet.]

aambeeldblok: de variant van K 174 is een antwoord op vraag N 66, 13g en N 33, 41: *aambeeldblok*, L 96a; *aombeeldblok*, K 173a, 174, 179a, 188; *aombeeldblok* (of/en: *òmbilt*-?), L 100; *ambeeldblok*, L 96, 152; *ambeeldblok* (of/en: *ambilt*-?), L 104, 161; *ambiltblok*, K 186, L 156, 186; *ambiltblok* (of/en: *ambélt*- ?), L 158; *aambeldblok*, bij smeden; zware houten blok waar het aambeeld op staat, Fr. *billot*, Corn. *Vervl.*; **aambeeldblok:** *àambeeldblok* (of/en: *aon*-?), L 102; de volgende typering is onzeker (stootblok?): **stuitblok** (?): *steutblok*, K 237; **struikblok:** *stréukblók*, K 210; **blok:** I 180, K 174, L 262; *blók*, K 177b, 188, L 154, 160, 243; *blók*, K 310; **houteren** - K 277; **aambeeldklos:** *ambeeldklos*, L 157; **klos:** *klos*, L 155, 185; **klots:** *klots*, L 190, 212a; **aambeeldpost:** L 205, 206; *ambiltpost*, L 149, 180a;



Afb. 24: Blok voor aambeeld (a, b) of klein gereedschap (c) (a - c resp. naar v.d. Kloes en Risch, Van der Wal, tek. 32C en 13C bij vraag N 64, 32g en N 66, 13g)

ambiltpaost, L 244; **post**: de variant van L 200 en L 202 is afkomstig uit N 66, 13g: L 148, 180, 205, 206; *pòst*, L 200, 202; *poost*, L 234a; *paost*, L 181, 207, 262; **puist**: *paojst*, L 207; het volgende type is een toegift uit N 64, 32d: **aarsend**: *èsěěnt* (of: *-ěěnt* ?), K 174; **kontend**: *kóntéént*, K 141; **kont**: *kónt*, L 207; **stuikgat**: *stojkchat*, O 69a; **voet**: *voet*, L 102, 160; het volgende type bestaat uit toegiften uit N 64, 30a (L 257) en N 66, 5b: **staakblok**: L 255; *staoGblòk*, L 257; het volgende type is een toegift bij N 66, 11a: **stakenpost**: L 255; het volgende type is afkomstig uit N 66, 13g: **tasblok**: L 255.

TASGAT

(N 64, 32h; N 66, 13h)

[Een gat in een blok (zie het lemma „blok voor aambeeld of klein gereedschap”) waarin men een „tas” (zie dat lemma) kan plaatsen. Men kan een tas overigens ook in een „aambeeldgat” plaatsen. Vraag N 64, 32h en N 66, 13h informeerden naar de gaten in het blok waarop aambeeld, speerhaken, staken etc. geplaatst worden.

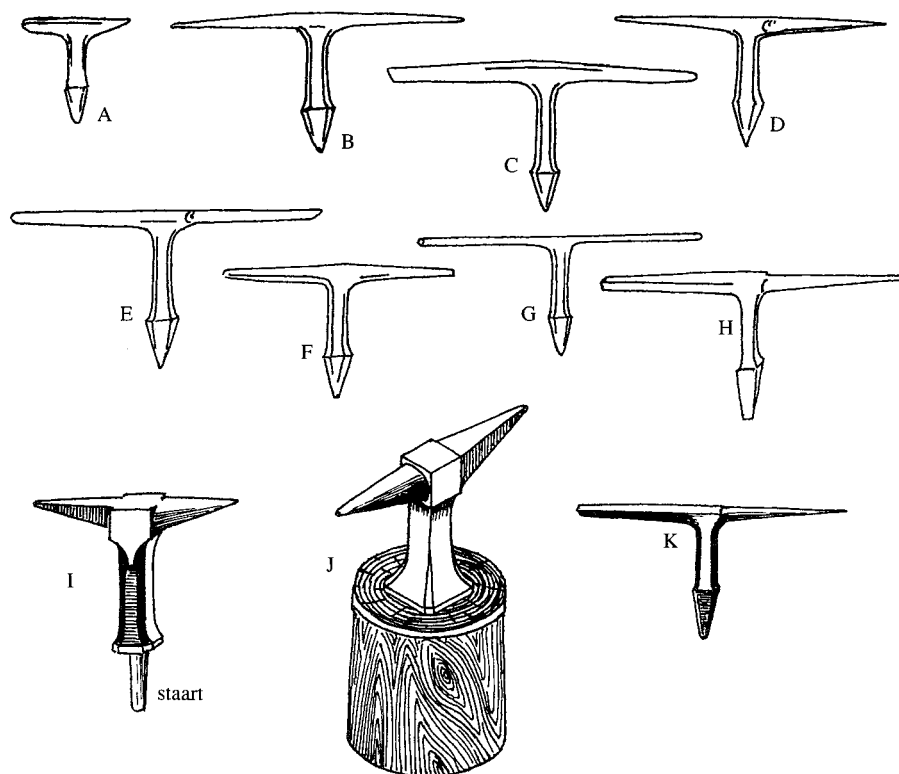
Houcke verwijst s.v. „tasgat” naar „tas” en „blok”.]

tasgat: K 174, L 255.

SPEERHAAK

(N 33, 43; N 64, 34a; N 66, 14a)

[Een klein aambeeld dat door metaalbewerkers (smid, loodgieter, zinkbewerker, koperslager) gebruikt wordt en dat twee spitse hoorns heeft (vaak een ronde en een vierkante). De smid kent niet zoveel variatie in de vorm van dit gereedschap als b.v. de koperslager. De speerhaak wordt met de „staart” in een houten blok, de werkbank of in een bankschroef geplaatst. Zie ook het lemma „hoorn” met de opmerkingen over de betekenissen van „speerhaak”. De vragen informeerden naar „een aambeeld met twee spits aflopende armen” (N 33, 43) en „het gereedschap van tekening A t.e.m. H” („speerhaak?” N 64, 34a en N 66, 14a). Zie Kuijpers nr. 52 (p. 25 en 26; zie ook p. 20 van de etymologische aantekeningen); Vuylsteke s.v. „begorie” (sch. 32) en Houcke s.v. „begorie” (hij somt



Afb. 25: Allerlei speerhaken (A t.e.m. H: zoals de tekeningen bij de vragen N 64, 34a en N 66, 14a; I, J en K: resp. naar v.d. Kloes en Risch, Van der Wal en Oosterhof/Tabak)

1.1.2.4.

daar een groot aantal varianten op; sch. 79 t.e.m. 85). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 155 en 156: „De *speerhaak*, in fig. 82 afgebeeld, doet, hoewel kleiner van afmetingen en slanker van vorm, aan het Fransche *aambeeld* denken. Men gebruikt hem tot het smeden van kleine voorwerpen, voor het koud hameren, vooral bij het buigen van kleine ringen en het haaks omzetten van strooken plaatijzer. In zijn grootere soorten komt hij als een *aambeeld* op een blok te staan; de kleinere vat men eenvoudig tusschen de bank-schroef.” Zie verder Van der Wal p. 79 (fig. 65), Oosterhof p. 45 („*speerhaak* of *speerstaak*”; fig. 61, p. 46), Tabak p. 104 („de *speerhaak*, fig. 120, voor het ombuigen van kapjes in kegelvorm en voor rond klinkwerk”), Kuyper p. 181 („Men gebruikt den *speerhaak*, om kleine te verwerken stukken (gedeeltelijk ook koud) daarop te strekken of te richten, na te smeden en om te buigen.”) en p. 366 („ronde of ovale ombuigingen van een blad of van eene reep blik”). De vragen over nog andere vormen van *speerhaken* (N 64, 34b en c en N 66, 14b en c met tekeningen) leverden niets op.]

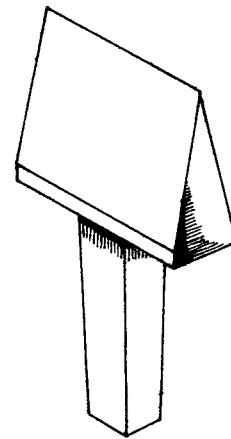
speerhaak: K 137, 177b, L 180; *speerhàak*, L 102; *speerhaok*, L 100, 160, 257, 262; *spaerhaok*, K 237; *spéeraok*, K 179a; *speerouk*, O 69a; *sper[haak]*, L 148; *sperhaok*, L 96, 96a, 149, 161, 190; *speraok*, K 174; *spèrhaok*, L 156, 207; *spirhaok*, L 200, 202, 207, 244; *sparhaok*, K 187; *sparaok*, K 153; *spàrhaok*, L 207; *spàrhaak*, bij smeden; hetzelfde als *speerhaak*; een *aambeeld* met twee hoornen of spitsaflopende armen, Fr. *bigorne*, Corn. *Vervl.*

SCHROODBEITEL

(N 33, 44; N 33, 48; N 33, 55)

[Vraag N 33, 44 informeerde naar „de brede, zeer korte beitel die met zijn steel of top in het gat van het *aambeeld* geplaatst wordt (met de snede naar boven), om daarop dunne staven ijzer door te hakken” (vgl. Van Dale s.v. „schroodbeitel”). Kuijpers nr. 53 (p. 27; zie ook p. 20 en 21 van de etymologische aantekeningen) gebruikt dezelfde omschrijving maar voegt het woord „warm” toe („--ijzer *warm* door te hakken.”). Vgl. Vader (I of II?) p. 8 („schrooi-beitel”; „in hete toestand”) en Grothe p. 69 („schrootzadels.... die in de opening C, fig. 24, gezet kunnen worden, en tot het afhakken of doorhakken van gloeiende ijzerstangen dienen”). Grothe (p. 70) kent ook nog een losse „schrootbeitel” (fig. 25 E) die niet in het *aambeeld* geplaatst is, dezelfde functie heeft en soms ook voor de bewerking van koud ijzer dient. Ook Kuyper (p. 188 en 189) kent twee verschillende soorten beitels: die in het *aambeeld* noemt hij „schroot-ijzer of schrootzaâl”; de gewonere beitel noemt hij „schrootbeitel”. Vgl. ook Kuyper

p. 251 en 498. Zie verder v.d. Kloes en Risch p. 163 („schrootbeitel of schrootijzer”, fig. 94 III), Van der Wal p. 76 (fig. 48b), Van Terheyden p. 56 (fig. 132d: „schrootbeitel”), Moubis p. 49, Vuylsteke s.v. „aambeeldbeitel” (sch. 3) en Houcke s.v. „aanbeeldsbeitel” (zie ook onder „aanbeeld”). Enkele respondenten zeggen i.v.m. het type „schrooi” dat het ijzer warm (gloeiend) wordt doorgehakt (K 174, L 156, 180). De overige vragen informeerden naar „soorten van tassen” (N 33, 48; zie het lemma „tas”) en andere zaken i.v.m. het *aambeeld* (N 33, 55).]



Afb. 26: Schroodbeitel (naar Van der Wal)

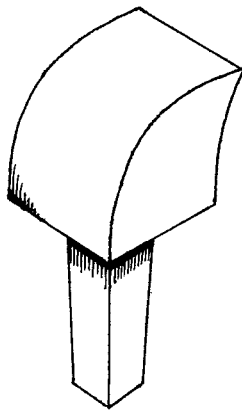
schroodbeitel: *schrotbijtal*, L 104, 155; **schrooi-beitel:** K 137; *schróójbijtal*, L 102, 243; *schróójbijtal*, K 173a; *skrojbjéital*, L 207; *schrujbéital*, K 147; *schrujbajtal*, L 244; *skrojbjáital*, L 207; **schrooierbeitel:** *schréúrbijtal*, L 190; **schrooi-er:** *schreur*, L 160; **schrooi:** K 153, 161, 186, L 96a, 180a; *schrooj*, K 174, 177b, 179a, 188; *schróój*, L 157; *skróój*, L 207; *schroej*, I 180; *skróěj*, O 69a; *schrouj*, K 210; *schreuj*, L 100; *skreuj*, L 180, 181, 205, 206; *skréúj*, L 207; *schréúj*, L 96, 149, 154, 158, 185, 234a; *schruj*, K 141, 147; *schrój*, L 156, 184, 212a; *schroe*, K 237; *schreu*, L 148, 262; *schreü.j*, *schruü.j*, los zadelte op het *aambeeld* om er ijzer op door te hakken, Jacob; *schrooi*, bij smeden; *aambeeldbeitel*, wigvormig stuk ijzer dat boven in het *aambeeld* geplaatst wordt en dient om ijzer door te kappen, Corn. *Vervl.*; het volgende type is afkomstig uit N 33, 45: **schrooi-zaal:** *skrojzaol*, L 207; **schrooiijzer:** *schréúj-ijzer*, L 152; **schrooi-pin:** L 96a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 45; **schrooi-er-pin:** *schréúrpin*, L 190; **aambeeldbeitel:** *ambiltbijtal*, L 186; **aanbeeldbeitel:** *àanbeeltbijtal*, L 102; uit de volgende benaming kan men waarschijnlijk de functie af-

lezen (n.l. het korten): **kortbeitel:** *kortbijtal*, L 161.

KROMME SCHROODBEITEL

(N 33, 55; N 33, 117)

[Vraag N 33, 117 informeerde naar „een kromme schroodbeitel” en vraag N 33, 55 naar andere zaken i.v.m. het aambeeld. Van der Wal (p. 76, fig. 50) zegt dat de kromme schroodbeitel niet gebruikt wordt om te hakken, maar dient als draagvlak bij het smeden van scherp overgewerkte profielen. Het is de vraag of alle woordtypen hier thuishoren.]



Afb. 27: Kromme schroodbeitel (naar Van der Wal)

kromme schroodbeitel: *krommā schrōótbijtal*, L 157; *krommā schrotbijtal*, K 186; *krommā schrotbijtal*, L 96a; het is de vraag of met de volgende twee typen hetzelfde gereedschap bedoeld wordt: **schroodbeitel:** *schrootbijtal*, K 188; *schrotbijtal*, K 153; *skróótbaatal*, O 69a; **schrooi-beitel:** *schrooibijtal*, K 174; **kromme schrooi:** *krommā schrōj*, L 184; het is de vraag of met het volgende type hetzelfde gereedschap bedoeld wordt: **schrooi:** *schréúj*, L 234a.

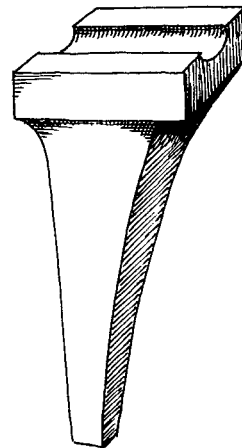
[**schrooiën:** bij smeden, op de schrooi doorkappen, Corn. Vervl.; **afschrooiën:** bij smeden, een stuk gloeiend ijzer op de schrooi of den aambeeldbeitel afkappen, e stuk ijzer afschrooiën, zie schrooi, Corn. Vervl. Zie het lemma „schroodbeitel”.]

VOORSTAAK/FELSTAS

(N 33, 48; N 33, 212; N 66, 16b)

[Vraag N 33, 212 informeerde naar „een staak van ijzer met een groef of geul ingevijld, waarop men metalen platen legt om er geulen in te

slaan.” Zie Vuylsteke (sch. 124) en Houcke („stalen staak met geul dienstig tot het maken van canneluren en van aanhakingen”; sch. 209) s.v. „geulstaak”. Vraag N 66, 16b (evenals vraag N 64, 35b die geen materiaal voor dit lemma opleverde) luidde: „Welke speciale benaming heeft u voor A, B, C, D, E afzonderlijk (E: gleufstaak, geulstaak?)?” Deze vraag volgde op een vraag naar een algemene benaming van het gereedschap van tek. A, B, C, D, E (zie het lemma „tas”). Vraag N 33, 48 informeerde naar soorten tassen. Zie ook de lemmata „voorijzer” (ook daar een woordtype „voorstaak”), „voormachine”, „kraal” etc. (i.v.m. „kraalstaak”) en „felsen” etc. (i.v.m. „felstas” etc.). Misschien hebben sommige respondenten gedacht aan een hulpgereedschap dat v.d. Kloes en Risch (p. 157; fig. 85 III) „een tas met een uitgeholde rug, voor het smeden van geulen” noemen (de tas is boven spits-rond; dus met de uitholling: zadelvormig).]



Afb. 28: Voorstaak (naar Houcke)

De volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 212: **voorstaak:** *voorstaok*, L 100; **geulstaak:** *géúlstàak*, L 96a; **kraalstaak:** *kraolstaok*, L 205, 206; **felstas:** *felstas*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 48: **tas:** - om te felsen *tas*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 66, 16b: **tasje:** - voor 'n groef in te drijven *taska*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 53 (toegift K 141), N 33, 212 (K 141, 210, L 212a) en N 66, 16b (L 262): **felsijzer:** K 210 (?); *fělséjzər*, K 141; *felsiezər*, L 212a; *fělstējzər*, L 262; het is de vraag of met de volgende typen uit N 33, 212 hetzelfde bedoeld wordt: **plooiijzer:** L 148; **zetboom:** *zetbóm*, L 156.

1.1.2.4.

VOORIJZER

(N 64, 34d; N 66, 14d)

[Een klein aambeeldje met gleuven voor het maken van groeven (zie het lemma „voren”) en voor enkele andere werkzaamheden. Volgens Van Dale s.v. „vorenijzer” wordt dit gebruikt bij blikslagers. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 156: „het *Geul- of Vorenijzer* (fig. 83) dient om metaaldraad en dunne staven half rond te smeden. Overigens wordt het voornamelijk door den koper- en blikslager gebezigd bij het maken van felsnaden, waarover later meer.” Het voorijzer wordt volgens Oosterhof (p. 45 en 46; fig. 62) gebruikt om voren in metaalbladen te maken. Voor cilindrische platen is dit voorijzer van boven cilindrisch gevormd; voor vlakke platen vlak; bovendien zijn de voren verschillend van grootte en worden dus voor het grovere of fijnere werk gebruikt. Met de voorhamer (zie het lemma „hamer om te voren”; vgl. het lemma „voorhamer”) worden volgens Oosterhof de „voren” er dus ingehamerd volgens het model van het voorijzer. Ook de respondent van K 174 spreekt i.v.m. het type „voorstaak” van het gebruik van een voorhamer. Zie verder Kolle p. 9, 12, 16 en afb. 12 van het voorijzer. De vragen informeerden naar het gereedschap van tekening 34 K en L” (N 64, 34d) c.q. van tekening 14 K en L” (N 66, 14d). Houcke verwijst s.v. „canneleertas” en „groeftas” naar „tas” waar ook dit soort tas wordt behandeld (sch. 620; „... welke een boog rond hoofd heeft, waarin groeven van verschillende doorsnede”). Zie verder de lemmata „voorstaak” (ook daar een type „voorstaak”) en „voormachine”.]

voorijzer: K 174(?); *vóórējzar*, L 200, 202; *véur- iējzar*, L 262; **voorhaak:** *vóórhaok*, L 207; **voorstaak:** L 255; *voorstaok*, K 174.

VOREN (ww.)

(N 64, 34e; N 66, 14e)

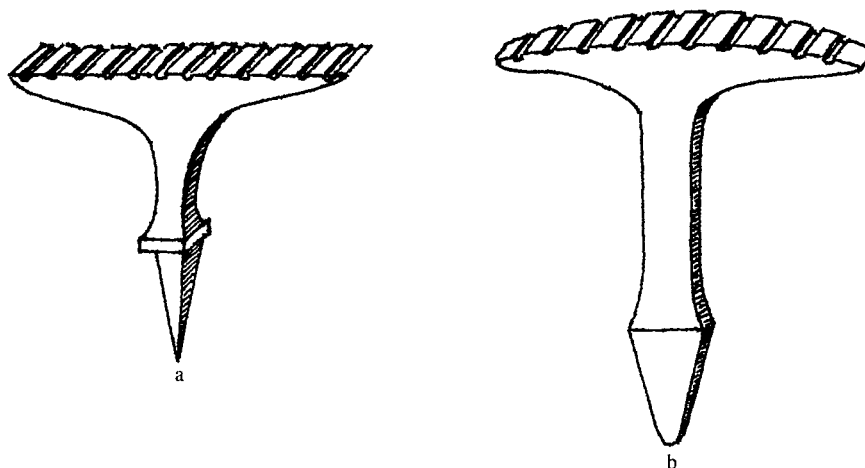
[De vragen informeerden naar „groeven of ribben in een metalen plaat maken (voren, uitgroeven, ribben, canneleren).” Houcke zegt s.v. „uitgroeven” (ook: „ribben” en „canneleeren”) dat dit gebeurt op een „groeftas” (zie lemma „voorijzer”) of op een „geulstaak” (zie lemma „voorstaak”) en m.b.v. „hamers” (zie het lemma „hamer om te voren”).]

voren: L 255, 257; *vóóra*, L 200, 202; **een voortje drijven:** *an vorka (arin) drijva*, K 174.

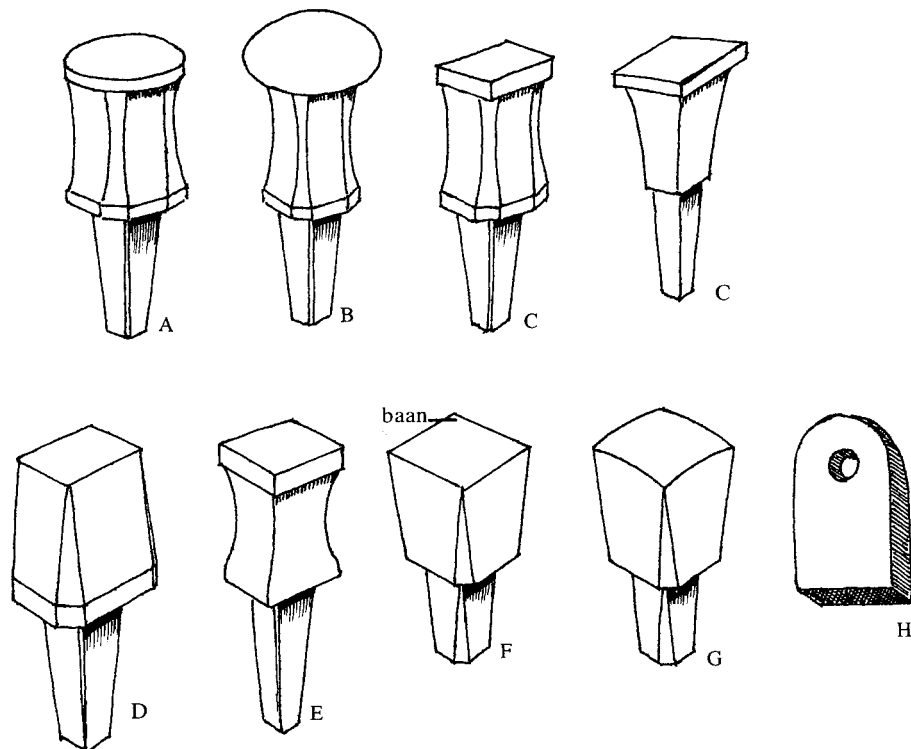
TAS

(N 33, 46; N 33, 48; N 64, 35a; N 64, 35b; N 66, 16a; N 66, 16b)

[Een klein aambeeldje dat met zijn pin (staart) in het „aambeeldgat”, „het tasgat” (zie ook het lemma „blok voor aambeeld of klein gereedschap”), de „werkbank” of de „bankschroef” geplaatst kan worden. In dit lemma worden diverse soorten behandeld. De vragen informeerden naar „een klein aambeeldje dat in het aambeeldgat, in de werkbank of de bankschroef geplaatst kan worden” („tas? taats?”; N 33, 46), „soorten van tassen” („hoe zien ze er uit” etc.; N 33, 48), „het gereedschap van tek. A, B, C, D, E” in het algemeen (N 64, 35a; N 66, 16a), „speciale benamingen (...) voor A, B, C, D, E afzonderlijk” („E: gleufstaak, geulstaak?”; N 64, 35b; N 66, 16b). Zie Kuijpers nr. 54 (p. 28). Vuylsteke onderscheidt s.v. „tas” („verstaalde of stalen blok om ijzer op te trekken of vast te klinken”), de „ronde tas” (sch. 401; met platte baan), de „vierkantige tas” (sch. 402; met platte baan), de „strektaas, baanstaak of planeertas” (sch. 403; wat forser dan sch. 402) en de „koe-



Afb. 29: Voorijzers (a: naar v.d. Kloes en Risch; b: zoals tek. L bij vraag N 64, 34d en N 66, 14d)



Afb. 30: Allerlei tassen (A t.e.m. E: zoals de tekeningen bij de vragen N 64, 35a en b en N 66, 16a en b; F, G: naar Riddersma; H: „handtas” of „strijkbout” volgens Vuylsteke)

voet” (sch. 404; met rookvormige, platte baan; onze respondenten kennen die niet). Houcke onderscheidt s.v. „tas” talrijke soorten waarvan sommige meer op „staken” (zie het lemma „staak”) lijken. Wij noemen er enkele: de „strektaas of baanstaak of planeertas” (sch. 619: met platte, vierkante en forse baan), de „platronde tas” (sch. 622), de „halfbolronde tas” (sch. 623), de „bolronde tas” (sch. 624) en de „vierkante tas” (sch. 630: met platte baan). Kollé (p. 8 en 16) onderscheidt de „ronde platte tas” (tek. 19), de „boltas” (tek. 18) en de „platte tas” (tek. 20; met vierkante baan). De koperlager gebruikt volgens hem „staken” en tassen bij het „intrekken” en „drijven” (zie het lemma „drijven”). Op p. 8 en 9 zegt hij: „Staken en tassen hebben dezelfde functie. Zij verschillen slechts hierin dat staken smal en lang, tassen breed en kort zijn. Sommige staken zijn gebogen. (...). Of de koperlager een staak of een tas gebruikt is afhankelijk van de vorm van het te bewerken koper. Indien dit lang en smal is, bijvoorbeeld een pomp, zal hij een staak, indien het kort en breed is, bijvoorbeeld een ketel, een tas gebruiken. Staken en tassen kunnen aan de werkbank bevestigd worden.” Oosterhof (p. 45) zegt dat

tassen eigenlijk kleine aambeelden zijn die worden gebruikt voor kleiner werk en als het werkstuk er zich niet toe leent om op het grote aambeeld behandeld te worden (klinkwerk bij ketels b.v.). V. d. Kloes en Risch zeggen op p. 157: „De Tas (fig. 85,I) is een zeer klein vierkant (red.: plat) aambeeld met scherpe bovenranden, voor het smeden en scherp haaks omzetten van kleine voorwerpen.” Verderop worden daar nog enkele andere tassen genoemd. Het woord „tas” komt uit het Frans; de etymologie die Dekkers op p. 17 geeft, lijkt daarom niet erg waarschijnlijk. Zie verder Vader (I of II?) p. 33 („tas”) en Kuiper p. 186, 187 („tasje”) en 362 („tas”). Zie i.v.m. het type „handtas” Vuylsteke s.v. „tas”: „handtas” of „strijkbout” (sch. 400; red.: een ijzer in de vorm van een losse strijkbout dat kennelijk niet ergens in geplaatst wordt). De respondent van L 180 sprak bij vraag N 33, 48 van een „handtas en een zware tas voor de bank-schroef”. Hierna volgen wat opmerkingen i.v.m. het woordtype „vlaktas” en enkele typen daarachter. Riddersma zegt op p. 28 dat de tas met de vlakke baan (fig. 49; vierkante baan) gebruikt wordt ter ondersteuning bij klinkwerk, bij het „vlakken” van plaat, bij het aanhalen van boor-

1.1.2.4.

den aan een plaatstalen cilindrische romp enz. Het oppervlak van de tas is gehard en geslepen; het mag dus niet worden beschadigd. Bij het hakken van dunne plaat legt men, ten einde zowel de snede van de beitel als het oppervlak van de tas te beschermen, een dun stukje plaatstaal over het te hakken werkstuk. De tas klemt men in de bankschroef met het vierkante onderende. De tas met vlakke baan heeft meestal één of twee ronde hoeken. De tas met (vierkante) bolle baan (fig. 50) gebruikt men volgens Riddersma voor het bewerken van bolle oppervlakken. Dekkers zegt echter op p. 19 (zie fig. 9 op p. 21, fig. 9 op p. 45 en fig. 13 op p. 80): „De vlaktas, die een klein beetje bol was voor hoofdzakelijk bodems van grote ketels, stond stevig, goed dragend in een houten blok in de grond.” Van der Wal (p. 92; fig. 107a) kent eenzelfde tas (met vierkante, vlakke en forse baan) als Vuylsteke en Houcke kennen onder de benamingen „strektaas, baanstaak of planeertas” (zie hierboven); volgens hem wordt deze gebruikt als draagvlak bij 't bewerken van plaatijzer. Zie i.v.m. het type „boltas” ook Dekkers p. 19, 21 (fig. 10), 23 („meestal in de bankschroef”), 65 (fig. 9) en 68 (fig. 15); zie het citaat van Riddersma hierboven. De vragen N 64, 35c en N 66, 16c („zijn er ook tassen met ovale kop?”) leverden niets op.]

Met de volgende woordtypen kunnen allerlei soorten van tassen bedoeld worden: **tas**: K 137, 153, 186, L 148, 180, 180a, 255; *tas*, K 173a, 174, 179a, 188, L 96, 96a, 102, 104, 149, 152, 155, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 190, 205, 206, 212a, 234a, 243, 244, 257, 262, O 69a; *tàs*, K 147, L 207; *tás*, K 141; de volgende variant is merkwaardig: *tast*, I 180; zware -: L 180; rechte of schuine *-tàs*, K 147; - voor kunstmeedwerk *tas*, K 188; - om een rand te maken, kleine voorwerpen te klinken of om rond te kloppen *tas*, K 179a; *tas*, handaambeeld, Goemans; **smidtas**: *smiútas*, L 100; de typering van de volgende opgave levert problemen op (moet men denken aan Van Dale s.v. „taats” 5.: „klein aambeeld dat in een bankschroef gezet wordt”): **[staats]**: *staats*, L 155; **klein aambeeld**: *kláán aombeltjā*, K 310; **klein aambeeldje**: *kléjn aombeltjā*, K 210; bij de volgende woordtypen gaat het om bepaalde soorten van tassen: de volgende twee woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 48; bij het volgende woordtype gaat het misschien om een tas die met de hand wordt vastgehouden i.t.t. een tas die in het aambeeld, de werkbank, de bankschroef etc. geplaatst wordt: **handtas**: L 180; bij het volgende woordtype (uit N 33, 48) gaat het om een tas met vlakke baan (rond of/en vierkant van boven?): **vlaktas**: *vláktás*, K 141; bij de volgende woordtypen (afkomstig uit N 66, 16b) gaat het om tassen met ronde, vlakke baan (L 220, 202) en met vierkante, vlakke baan (K 174, 187): **vlakke tas**: *vlakkə tàs*, L 200, 202; **vlak tasje**: *vlak taskə*,

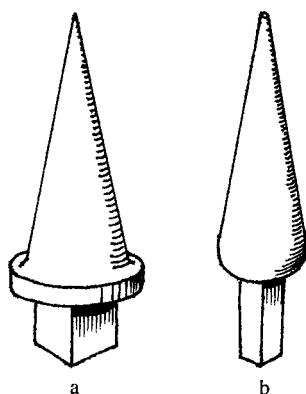
K 174; **platte tas**: K 187; met het volgende woordtype uit monografisch materiaal wordt waarschijnlijk de grote tas met vierkante, vlakke baan bedoeld die Vuylsteke en Houcke „strektaas”, „baanstaak” of „planeertas” noemen: **planeertas**: *planeertas*, bij smeden enz. planeerhamer, Corn. Vervl. A.; bij de volgende woordtypen (afkomstig uit N 33, 48 en N 66, 16b) gaat het om tassen met een vierkante, vlakke baan: **vierkante tas**: *vierkantə tas*, L 152, 234a; *viërkantə tas*, L 262; *viërkántən tàs*, L 200, 202; het is de redactie niet precies duidelijk hoe de volgende tas er uitziet (N 33, 48): **zeskante tas**: *zeskanta tas*, L 234a; bij de volgende woordtypen (uit N 33, 48 en N 66, 16b) gaat het om tassen met een ronde, vlakke baan: **ronde tas**: *rondə tas*, L 152, 234a; *róndə tas*, L 262; **ronde tasje**: *ront taskə*, K 174; bij de volgende woordtypen (uit N 33, 48, N 64, 35b en N 66, 16b) gaat het om tassen met ronde, bolle baan: **boltas**: K 187; *bóltàs*, L 207; *bóltás*, K 141; **bolle tas**: *bóllə tàs*, L 207; *bóllən tàs*, L 200, 202; **bol tasje**: *bol taskə*, K 174.

KEGELVORMIGE TAS (HOORN, LEEST)

(N 33, 46; N 33, 48; N 33, 55)

[Een kegelvormig (conisch) aambeeldje dat met een vierkante pen in het „aambeeldgat” (ook in „tasgat”, „bankschroef” en „werkbank”?) past, dienend om daarop kleine metalen voorwerpen te kunnen rondzetten (ringen, schakels van kettingen etc.) die men niet op een „aambeeldhoorn” kan vervaardigen. Voor de tekst van de vragen N 33, 46 en 48: zie het lemma „tas”; vraag N 33, 55 informeerde naar andere zaken i.v.m. het aambeeld. Verder zijn er in het lemma veel toegiften opgenomen. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 157: „Fig. 85, II is een kegelvormige tas of *Leest*, voor het smeden van ringen en kettingschalmen; tot hetzelfde doel wordt ook de *Doorn* gebezigd; dezen houdt men echter in de hand.” Zie ook het lemma „doorn”; vgl. het lemma „leest”. Grothe zegt op p. 71: „Het *bui-gen*, ten einde er een ringvormige of soortgelijke gedaante aan te geven, door een gloeiende ijzerstaaf over den hoorn, speerhaak, of over een kegelvormigen zadel te slaan.” Volgens Kuyper p. 191 („het smeden over eene pin, leest of doorn”), Van der Wal p. 76 (fig. 48a) en Van Terheyden (2) p. 56 (fig. 132a: „hoorn”). Diverse respondenten tekenden dit hulpgereedschap (K 137, 147; L 102, 104 en 149). De respondent van L 156 merkte bij het type „hoorn/horen” (N 33, 46) op: „Er zijn ronde en spitse”. De respondenten merken verder i.v.m. het type „hoorn/horen” op: met een hoorn wordt ook aangeduid een kegelvormig stuk dat met een vierkante pen in het aambeeldgat past; om kleinere ringetjes te smeden, ook wel genaamd splishoorn (K 137); die op het aambeeld geplaatst kan worden (K

141); geplaatst in het gat van 't aanbeeld (L 148); op de hoorn worden ogen en schalmen gevormd omdat de hoorn (deel van het aanbeeld) te dik is (L 180; N 33, 45 toegift); in de regel smeedt men die (red.: ringen en kettingschakels) om de hoorn die in het aanbeeld geplaatst is (L 180; N 33, 338 toegift); een spits rond ijzer, een hoorn voor het schrooigat om kleine ijzere voorwerpen rond te zetten, ook om kettingen te maken (L 207). De woordtypen in dit lemma komen ook elders voor; zie de lemmata „buijijzer”, „doorn” en „suikerbrood (ringhoorn)”.]



Afb. 31: Kegelvormige tas (hoorn, leest) (a: naar v.d. Kloes en Risch; b: naar Van der Wal)

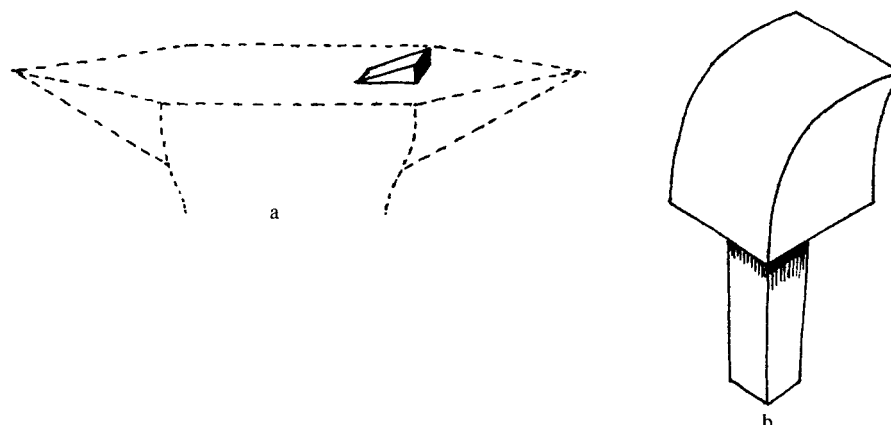
hoorn/horen: K 137, L 148, 180, 180a; *oorə*, K 174; *hóora*, L 157, 158; *hóoran*, K 141, L 102; *horra*, K 147, L 104, 149, 207; *hör*, L 156; *losse-horra*, L 243; **hoortje:** *hóratja*, K 141; **spits -:** L 148; **splishoorn:** K 137.

BUIGIJZER

(N 33, 45; N 33, 46; N 33, 55)

[Vraag N 33, 45 informeerde naar „het afhellend stuk ijzer dat met de pin in het aanbeeldsgat geplaatst wordt, om daarop een stuk ijzer met de hamer te buigen (buijijzer? centerijzer? hoorn? afb. 45)”. De formulering van de vraag komt ongeveer overeen met wat Vuylsteke s.v. „buijijzer” (ook: „centerijzer”; sch. 71) zegt; ook de formulering van Corn. Vervl.A s.v. „horen” is bijna letterlijk dezelfde. Zie Kuijpers nr. 55 (p. 28 en 29). Of met alle opgegeven woordtypen steeds dezelfde zaak wordt bedoeld is zeer onzeker. Met name de woordtypen „hoorn/horen”, „hoortje/horentje” en „doorn” komen ook elders voor: zie vooral het lemma „kegelvormige tas (hoorn, leest)” en verder de lemmata „suikerbrood (ringhoorn)”, „doorn” en „opruimer/ruimijzer”. Zie i.v.m. typen als „zadel” etc. het lemma „zethamer (sas, volder, zadel)”. Een respondent van L 180 tekende i.v.m. het type „buijijzer” een klein aanbeeldje met GEROND schuin vlak (met pin). De respondent van K 147 tekende i.v.m. het type „schuine zaal” een soortgelijk hulpgereedschap als Vuylsteke s.v. „buijijzer” (sch. 71). De respondent van L 148 gaf het type „duiveltje” op bij vraag N 33, 45 en N 33, 55; bij de laatste werd opgemerkt: „om ijzer te zetten”. Veel woordtypen die duidelijk in dit lemma niet thuishoren, zijn verplaatst.]

Het is de vraag of met de diverse woordtypen hetzelfde bedoeld wordt: **buijijzer:** L 180; *bojch-aajzər*, O 69a; **buijklos:** *buuchklos*, L 155; **buijpen:** *buichpen*, L 96a; **buijtas:** *baojchtàs*, L 207; **plooijijzer:** I 180; *plójéjzər*, L 234a; **scheef zadel:** [*scheef*] *zaodal*, K 137; **schuine zaal:** *schuina zàal*, L 149; *schèuna zaol*, K 147; **zadel:** L 205, 206; **zaalblok:** *zaalblok*, K 174; **zetter:** L 180a; **duiveltje:** L 148; de volgende woordtypen komen ook



Afb. 32: Buijijzer (a: naar Vuylsteke; b: naar een schets van de respondent van L 180)

1.1.2.4.

elders voor: **hoorn/horen**: K 186; *hóórən*, K 141, L 96, 102, 185; *hóóra*, L 158; *haorən*, L 100; *oorən*, K 153, 188; *oorə*, K 179a; *horra*, L 207, 212a; *hórrə*, L 181; *hor*, L 184; *horen*, bij smeden; afhellend stuk ijzer, dat met zijne pin in het schrooigat van 't aambeeld geplaatst wordt, om latten of roeden met den hamer te buigen of te krommen, Corn. Vervl.A.; **hoortje/horentje**: *oorəntjə*, K 173a; het is de vraag of het volgende (onzekere) type hier thuishoort: **doorn** (?): *tóorn*, L 185.

DOORN

(N 33, 55; N 33, 338)

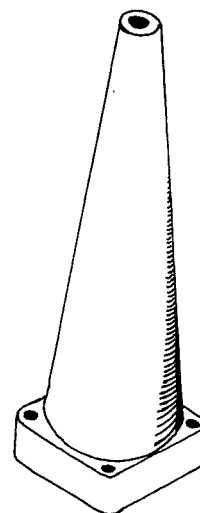
[Vraag N 33, 338 informeerde naar „een kegelvormig stuk metaal dat men in de hand kan houden terwijl men er ringen en kettingschakels op smeedt”. Zie WNT s.v. „doorn” (5a; „kegel- of pyramidevormig gereedschap...”); zie v.d. Kloes en Risch p. 157 („doorn”; zie het citaat bij het lemma „kegelvormige tas...”). Kuyper zegt op p. 187 i.v.m. „het in de bocht werken of ombuigen”: „Ronde bochten worden gemaakt, doordien men het ijzer om eene passende plaats van den horen aan het aanbeeld (bladz. 180) of van den speerhaak (bladz. 181), of wel om eenen cilindrischen of kegelvormigen *doorn*, *pin* of *leest* (Dorn, Mandrin, mandrel), die met de hand wordt vastgehouden, rondklopt.” Van Terheyden (2) zegt op p. 24: „Ringen worden om een *doorn* gebogen, nadat de einden zijn voorgebogen, fig. 64.” Het is de vraag of de respondenten met de diverse woordtypen hetzelfde bedoelen en of het gereedschap bij vuur- en/of bankwerk gebruikt wordt. Vgl. ook de lemmata „leest”, „opruimer/ruimijzer”, „buijgijzer” en „suikerbrood (ringhoorn)”. De respondent van L 243 vulde bij vraag N 33, 55 in: „losse horen” (zie lemma „kegelvormige tas...”) en „drijfpin”.] **doorn**: *dóorn*, L 155, 158; de volgende drie typen komen ook elders voor: **hoortje/horentje**: *horəntjə*, L 207; **hoorn/horen**: *hóóra*, L 158; *haorən*, L 96a; *horra*, L 104; *oorə*, K 174; **smeedhoorn/smeedhoren**: *smeejhorra*, K 147; **handhoorn/handhoren**: *aant(h)oorə*, K 179a; het is de vraag of met het volgende type hetzelfde bedoeld wordt: **handzel**: K 188; **kegel**: *keegəl*, O 69a; het is de vraag of de volgende typen hier thuishoren: **drijfijzer**: *dréjféjzar*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 55: **drijfpin**: *dreefpeen*, L 243.

SUIKERBROOD (RINGHOORN)

(N 33, 54)

[Vraag N 33, 54 informeerde naar „een afgeknotte kegel van gegoten ijzer, door de smid gebruikt bij het rond en taps smeden van banden.” Zie WNT s.v. „suikerbrood” („of ring-

hoorn”; betek. 2; vgl. ook betek. 1); Van der Wal p. 78 („ringhoorn”; fig. 64, p. 79); Vuylsteke s.v. „aambeeld” („rond aambeeld”; sch. 2; „aambeeld om ringen af te ronden”). Vgl. i.v.m. de woordtypen „hoorn/horen” en „smeedhoorn/smeedhoren” de lemmata „kegelvormige tas (hoorn, leest)”, „doorn” en „buijgijzer”.]



Afb. 33: Suikerbrood (ringhoorn) (naar Van der Wal)

suikerbrood: K 137, L 180; *suikərbróót*, L 102; **kegel**: tapse -: K 277; de volgende woordtypen komen ook elders voor: **hoorn/horen**: *hóóra*, L 158; *hórrə*, L 234a; **smeedhoorn/smeedhoren**: *smeejhorra*, K 147.

LEEST

(N 33, 248)

[Vraag N 33, 248 informeerde naar „de lange ijzeren pin om kleine buisjes te ronden”. De vraag is kennelijk gesteld n.a.v. Corn. Vervl.A. s.v. „leest”. Wat deze precies bedoelt, is niet duidelijk (zie ook het WNT s.v. „leest”, 4). Heeft het iets te maken met wat Kuyper op p. 191 zegt over „het smeden over eene pin, leest of doorn”? Kuyper zegt daar: „Holle (ring- of buisvormige) stukken smidswerk kunnen over hunnen omtrek niet gesmeed worden zonder hunnen vorm te beschadigen, bijaldien men ze niet over eene in de uitholling passende *pin*, *leest* of *doorn* (Dorn, Mandrin, mandrel, triblet) steekt, welke gewoonlijk uit eene cilindervormige ijzeren staaf bestaat, en met leemwater bestreken wordt, om niet met het te bewerken stuk te wor-

den saamgeweld. De grootere soorten van ringen bearbeidt men trouwens over den kegelvormigen horen van het aanbeeld." Zie verder Kuijpers nr. 80 (p. 41); vgl. de lemmata „kegelvormige tas (hoorn, leest)", „doorn" en „opruimer/ruimijzer". De respondent van L 102 merkte i.v.m. het woordtype „leest" op: „Pennen, verzamelnaam voor allerlei werktuigen". Het is de vraag of de respondenten met de diverse woordtypen hetzelfde bedoelen en of het gereedschap bij vuur- en/of bankwerk gebruikt wordt.]

leest: *leest*, L 100, 102, 158; *leest*, L 149; *lèst*, L 190; *list*, L 154; *lijst*, L 212a; *leest*, (scherpe e), bij smeden; lange ijzeren pin dienende om kleine buisjes te ronden, Corn. Vervl.A.; het is de vraag of de volgende woordtypen hier thuishoren: **plooijzer:** *plooj-ijzer*, K 174; **buigijzer:** *buichijzer*, L 96; **zetijzer:** *zetijzer*, L 96; **uitzetpin:** *uitzetpin*, K 188.

STAAK

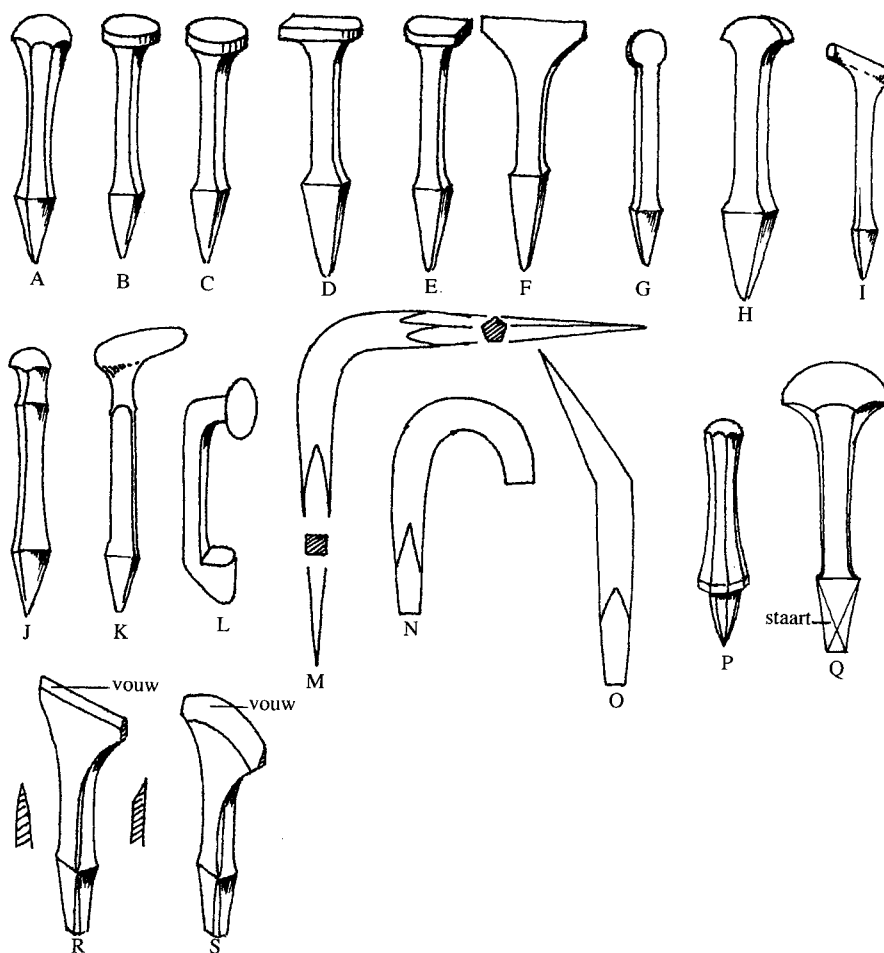
(N 33, 210; N 33, 213; N 33, 214; N 64, 36a; N 64, 36b; N 64, 36d; N 64, 36e; N 64, 36f; N 66, 17a; N 66, 17b; N 66, 17c; N 66, 17d; N 66, 17e; N 66, 17f)

[Een klein soort aambeeldje, wat langer dan een tas, dat met zijn pin („staart") in de „werkbank", het „blok voor aambeeld of klein gereedschap" of in de „bankschroef" geplaatst kan worden en dient voor het bewerken van metalen platen. Wellicht wordt de staak ook wel in het aambeeldgat geplaatst. Zie voor het verschil tussen een staak en een „tas" de toelichting bij het lemma „tas". Er zijn diverse soorten van staken. Houcke onderscheidt s.v. „tas" talrijke soorten waarvan wij er diverse „staken" zouden noemen. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 156: „Den *Staaik* (fig. 84; red.: een „bolstaak") kan men beschouwen als een rechtop staanden hoorn. Hij komt in verschillende gedaanten voor, b.v. met bollen kop als *Bolstaak*, met gewelfden vierkanten kop, kegel- en pyramidevormig. De staken worden vooral gebruikt bij het drijven, doordiepen en omzetten van plaatmetaal; zij worden het meest door den koperslager gebruikt." Zie het lemma „drijven". De volgende vragen informeerden naar de algemene benaming voor diverse staken: N 33, 214; N 64, 36a; N 66, 17a (d.m.v. de tekeningen A t.e.m. O). I.v.m. een soort staak die boven rond en vlak is (typen „vlakstaak" en „vlakke staak") en een soort staak die boven rond en meer of minder bol is (type „bolstaak") waren de vragen N 64, 36b en N 66, 17b („het gereedschap van tekening A, B en C") van belang. Houcke spreekt op p. 745 en 746 s.v. „tas" over de „platronde tas" (sch. 622); Kolle spreekt echter op p. 16 (sch. 1; red.: dat lijkt meer een „tas") van een „platte staak"

met vierkante kop. Vraag N 33, 210 informeerde naar „een ijzeren bol met bolronde kop, waarop men bij het ophalen de metalen plaat laat rusten." De vraag berust op Vuylsteke s.v. „bolstaak" (sch. 57 t.e.m. 59bis) die echter het woord „*bout*" i.p.v. „bol" gebruikt (een drukfout in de vragenlijst dus). Houcke spreekt op p. 745 en 746 s.v. „tas" van „halfronde tas" (sch. 623) en „bolronde tas" (sch. 624). Op p. 135 zegt Houcke s.v. „bolstaak" (ook: „bolstake"; sch. 103: 'n soort steel met ronde bol erop) dat deze dient „tot het uitslaan van blutsen en ook wel tot het ophalen." Kolle spreekt i.v.m. de „bolstaak" (tek. 2 en 8) van een „staak" met bolle of half bolvormige kop (p. 15), met behulp waarvan bol- of rondvormigheid van het koper wordt bereikt" (p. 8). Riddersma (p. 28, fig. 51) zegt dat men de bolstaak gebruikt bij het bewerken van doorgebolde platen. Zie ook Dekkers p. 65 (fig. 9: „bolstaak of boltas"). I.v.m. een soort staken die boven de vorm hebben van de hak van een schoen (typen „koevoetstaak" en „staak mee 'n voetje") waren de vragen N 64, 36c (die niets opleverde) en N 66, 17c („het gereedschap van tekening D en E") van belang. Houcke spreekt op p. 745 en 746 s.v. „tas" over de „banktas of koevoet of hooge tas" (sch. 621) en de „hoefstas" (sch. 625). De benaming die Kolle (p. 8 en 16 en tekening 10) hiervoor geeft is „kantstaak" en „boordjesijzer"; dat lijkt ons onwaarschijnlijk (zie hieronder).

Vuylsteke spreekt s.v. „tas" ook van „koevoet" (sch. 404; „hooge tas met afgeronde kant"). I.v.m. een soort staken die boven een scherpe rechte snede vertonen (typen rechte „kantstaak", „trensstaak", „trens" en „rechte trens") waren de vragen N 64, 36d en N 66, 17d („het gereedschap van tek. F") van belang. Tabak noemt op p. 104 de „kantstaak" (fig. 121; „voor het scherp omzetten van kanten"). Zie ook Riddersma p. 28 (fig. 52: „rechte kantstaak"). Vraag N 33, 266 die naar „het stuk gereedschap" informeerde „dat in de werkbank vastzit en waarop men randen overslaat aan een metalen plaat", was gebaseerd op Vuylsteke s.v. „scherpe staak" (ook: „trans"; sch. 319). Deze vraag die dus ook naar de rechte kantstaak informeerde leverde echter niets op voor dit lemma. I.v.m. een soort staken die boven een scherpe gebogen snede vertonen (typen „ronde trens", „kantstaak", „kantijzer" en „kantensbreker"; ook „bodemstaak"?) waren de vragen N 64, 36e en N 66, 17e („het gereedschap van tekening G en H") van belang. Houcke spreekt op p. 746 s.v. „tas" van de „bordeertas" (sch. 627) en op p. 514 van „omslagijzer, bordeerijzer" (sch. 420). Kolle (p. 8 en 16 en tekening 10) bedoelt met „kantstaak" en „boordjesijzer" een type staak in de vorm van de hak van een schoen (zie hierboven); dat lijkt ons een ver-

1.1.2.4.



Afb. 34: Allerlei staken (A t.e.m. O: zoals de tekeningen bij de vragen N 64, 36 en N 66, 17; P: naar v.d. Kloes en Risch; Q, R en S: naar Riddersma, fig. 51, 52 en 53)

gissing. Vraag N 33, 213 luidde: „Een scherpe bolstaak (kantstaak?).” De vraag lijkt gebaseerd te zijn op de uitspraak van Vuylsteke s.v. „bolstaak”: „Scherpe *bolstaak* = *kantstaak* (sch. 59bis).” Daar bij vraag N 33, 213 geen tekening gegeven werd zal deze waarschijnlijk opgevat zijn als een vraag naar de gebogen kantstaak. Riddersma zegt op p. 28 i.v.m. de „bolle” en de „rechte kantstaak” (fig. 53 en 52) dat men deze staken gebruikt voor het bewerken en omzetten van randen en het aanhalen van boorden aan cilindrische rompen enz. De bolle kantstaak gebruikt men volgens hem voor het omhalen van gebogen kanten; de rechte kantstaak is in gebruik voor het omhalen van rechte kanten. Ook zegt hij dat de kantstaak met het vierkante ondergedeelte in de bankschroef wordt geklemd en

dat de vouwkant (snede) gehard en geslepen is. Zie het WNT s.v. „tranche” (4). De vragen N 64, 36f en N 66, 17f („speciale benamingen voor tekening I, J, K, L, M, N, O”) leverden de typen „weegschaalstaak” (n.a.v. tek. L) en „pijpenhaak” (n.a.v. tek. M) op. Tekening L was afkomstig uit Houcke p. 746: „knievormige boltas” (sch. 631; zie s.v. „tas”). Tekening M was afkomstig uit Kolle, tek. 13 onder de algemene benaming „staak” (p. 15); het gaat om een haaks omgebogen voorwerp dat aan beide zijden spits en hoekig uitloopt en waarvan men zich afvraagt of het inderdaad een staak is.

De respondent van K 147 merkt i.v.m. het type „(korte) staak” (N 33, 214?) op: „Wordt in het schrooigat van het aambeeld geplaatst om kleine bussen te felsen of te klinken.” Men zou bij

„korte staak” ook aan een „tas” kunnen denken. Vgl. ook Van Dale s.v. „felsijzer”. I.v.m. het type „staakijzer” (N 33, 214) merkt de respondent van L 96a op: „Bol, rond, vierkant. Alle staken worden staakijzer genoemd.” De respondent van L 262 zegt dat „trens” de oude benaming is en dat men thans „kantstaak” zegt. De respondent van L 200 - 202 zegt i.v.m. het type „pijpenhaak”: „Bij het maken van tuiten (tek. M.)”]

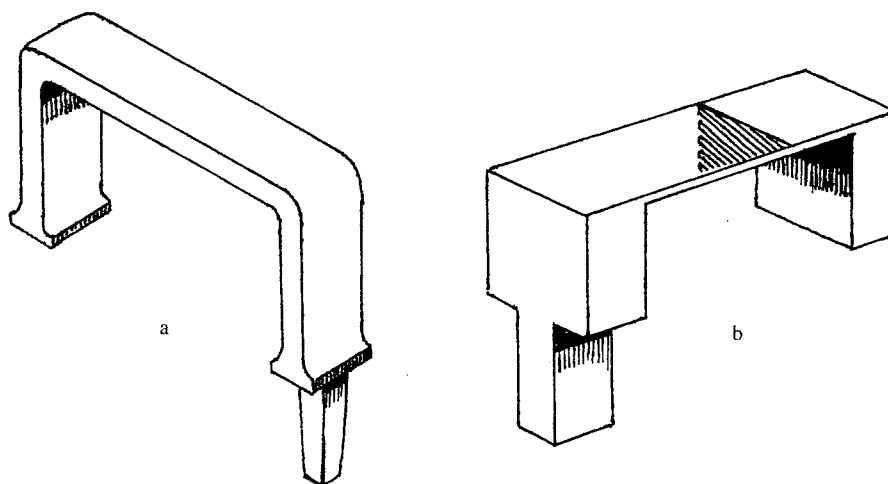
Met de volgende woordtypen kunnen diverse staken bedoeld worden: **staak**: L 255; *staak*, L 200, 202; met de opgave uit K 141 (afkomstig uit N 33, 213) kan een gebogen kantstaak bedoeld zijn: *staok*, K 141, 174, L 257, 262; korte -: K 147; ronde -: L 160; *staok*, K 141; halfronde - *staok*, K 141; halve ronde -: L 160; vierkante -: L 160; *staok*, K 141; ovale - *staok*, K 141; **staakijzer**: *stääkijzər*, L 96a; de volgende opgave is afkomstig uit vraag N 33, 210 (met bolronde kop): *staokiezər*, L 158; met de volgende woordtypen wordt een staak bedoeld die boven rond en vlak is: **vlakstaak**: *vlakstaak*, L 200, 202; *vlakstaok*, K 174; **vlakke staak**: *vlakkə staok*, L 257; met het volgende woordtype wordt een staak bedoeld die boven rond en meer of minder bol is: **bolstaak**: L 255; *bolstaak*, L 200, 202; *bolstääk*, L 212a; *bolstaok*, L 257; *bolstaok*, K 174; vlakke - *bolstaok*, K 174; met de volgende woordtypen worden staken bedoeld die boven de vorm hebben van de hak van een schoen: **koevoetstaak**: *köövöëtstaok*, L 262; **staak**: - mee 'n voetje *staok*, K 174; met de volgende woordtypen worden staken bedoeld die boven een scherpe rechte snede vertonen (rechte kantstaak): **kantstaak**: *kántstaak*, L 200, 202; *kantstaok*, L 262; *kántstaok*, L 257; *käänt-*

staok, K 174; **trensstaak**: L 255; **trens**: *tréns*, L 257; *tréns*, L 262; **rechte trens**: *rechtə tréns*, K 174; met de volgende woordtypen worden staken bedoeld die boven een scherpe, gebogen snede vertonen (gebogen kantstaak): **ronde trens**: *rondə tréns*, K 174; **kantstaak**: *kántstaak*, L 200, 202; *kantstaok*, L 180; *kaantstaok*, K 179a; *kääntstaok*, K 174; **kantijzer**: *kaantijzər*, K 174; **kantenbreker**: L 255; het is twijfelachtig of met het volgende type wel een gebogen kantstaak bedoeld wordt: **bodemstaak**: *bòjəmstaok*, L 262; bij het volgende type gaat het om een boven haaks omgebogen staak met bolle baan: **weegschaalstaak**: L 255; bij het volgende type gaat het om een haaks omgebogen voorwerp dat aan beide zijden spits hoekig uitloopt: **pijpenhaak**: *péjəpəhəok*, L 200, 202; het is niet bekend welke staak met het volgende type wordt bedoeld: **drijfstaak**: *drijfstaak*, L 96.

BRUG

(N 33, 53)

[Vraag N 33, 53 informeerde naar „een werktuig in de vorm van een brug dat dienst doet als draagvlak, b.v. bij het in de kant opsmeden van uitgehakte voorwerpen.” Zie i.v.m. de formulering van de vraag Van der Wal p. 78 (fig. 61). De „brug” wordt volgens Van Terheyden (2) p. 57 (fig. 132, p. 56) in het aambeeld geplaatst (zie het lemma „aambeeldgat”). Zie ook Kuijpers nr. 57 (p. 29). De opgave van het type „schrooi” van de respondent van L 180 is niet opgenomen. Hij gaf bij vraag N 33, 53 weliswaar een in alle opzichten correcte schets van het hulpgereedschap, maar de opmerking daarbij („schrooi, welke dan ver-



Afb. 35: Brug (a: naar Van der Wal; b: naar Van Terheyden (2))

1.1.2.4.

tikaal i.p.v. horizontaal geplaatst wordt”) lijkt dan onlogisch (men zou dan verwachten: „welke dan horizontaal i.p.v. vertikaal geplaatst wordt”; vgl. het lemma „schroodbeitel”). Niet opgenomen werd ook het type „braamijzer” (K 179a). Diverse woordtypen werden verplaatst.] **brug:** *bruch*, L 96, 102, 152, 158; **brugijzer:** K 153; **buigbrug:** *böjchbruch*, K 141.

[Zie i.v.m. het hulpgereedschap dat men „ZADEL” noemt het lemma „zethamer (sas, volder, zadel)” in par. -2.4.]

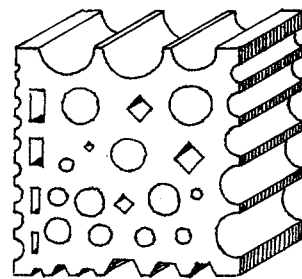
ZADELBLOK

(N 33, 339)

[Vraag N 33, 339 luidde: „Een gietijzeren of gietstalen blok, 50 cm hoog en lang, 16 cm dik, in de dikte doorboord met gaten van verschillende vorm en grootte en op de kanten van groeven en voren voorzien die een verschillend profiel hebben, om het ijzer driehoekig, half rond enz. te kunnen smeden? Is dit hetzelfde als een stuik- of zaalplaat? Zo niet, wat is dan dit laatste en hoe noemt u het?” Het eerste gedeelte van de vraag is ongeveer de formulering van v.d. Kloes en Risch p. 157 (fig. 86) die aan dit hulpgereedschap de naam „gaatijzer” of „gaatschijf” geven. V.d. Togt spreekt op p. 125 (fig. 155) van „zadelblok” met ongeveer dezelfde omschrijving; als functie wordt genoemd het opstuiken en in vorm smeden. Ook Van Terheyden (2) p. 37 (fig. 134) spreekt van „zaalblok”. Kuyper zegt op p. 193 in een paragraaf over „het smeden over zâlen of zadels”: „Voor zware stukken dient de zaâl-klos (...), een vierzijdig, nagegenoeg teerlingvormig, van ijzer gegoten blok (bijv. 45 dm in ’t vierkant en 25 tot 30 dm dik), hetwelk men naar vereisch der omstandigheden op een of ander zijner zes vlakken boven op een aanbeeld-blok legt. Van eene der breedte vierkante grondvlakken naar het tegenovergestelde loopen vierkante, rechthoekige, ronde gaten van verschillende grootte, welke gebezigd worden wanneer men van deze klos als gaat-schijf (bladz. 190) partij wil trekken. De vier even groote smalle zijden zijn met half-ronde, hoekige (driekante) en vierkante dwarsgroeven en ribben van verschillend caliber voorzien, ten einde er als onder-zaâlstuk gebruik van te kunnen maken.” De afkorting dm. betekent bij Kuyper waarschijnlijk niet „decimeter” maar „duim”. Met „gaatschijf” bedoelt hij waarschijnlijk een van de gereedschappen die wij in het lemma „onderlegplaat” bedoelen. Zie i.v.m. de woordtypen „vormblok”, „matrijs”, „gatschijf”, „nagelijzer” en „slagijzer” de lemmata „onderlegplaat”, „nagelijzer” en „kaliber”. Zie ook Kuipers nr. 59 (p. 30). I.v.m. het tweede gedeelte van de vraag („is dit hetzelfde als een stuik- of zaalplaat?”) merk-

ten de respondenten bij het woordtype „zadelblok/zaalblok” op: ja (K 137); kan voor hetzelfde doel gebruikt worden, de kanten zijn ingericht voor diverse zaalprofielen (L 180; ook type „gatschijf”); is mogelijk omdat er in de gaten koppen aan staafjes gesmeed en in de sleuven (zadels) over de zijden afgewerkt kan worden of ’n andere bewerking kan plaatsvinden (L 184).

De respondent van K 174 gaf op het eerste gedeelte van de vraag een antwoord van het type „gatenstuikblok” en „nagelijzer”. Op het tweede gedeelte antwoordde hij tamelijk cryptisch dat de „zaalplaat” of „stuikplaat” lijkt op tekening 333b van de vragenlijst; uit de primitieve bijgeleverde tekening die de vakman zelf erbij getekend had kon de redactie niet wijs worden. Ook de volgende opmerking leverde niet de gewenste duidelijkheid: „Hij (red.: de „zaalplaat” of „stuikplaat”?) is rond (red.: ongeveer?) 25 cm vierkant en 25 cm dik, met holle zadels, om ’n plaat rond of door te bollen.” Tekening 333b hoort bij de vraag die het lemma „koppenkaliber” opleverde. De redactie heeft deze woordtypen, voorzien van de nodige vraagtekens, toch maar opgenomen. I.v.m. het type „stuikplaat” merkt de respondent van L 186 op dat deze te vergelijken is met het „stuikblok”, maar dat het toch weer iets anders is. De respondent van K 147 geeft als functie van het „smeedblok” of „vormblok”: het smeden van verschillende profielen; hij geeft als antwoord op de tweede vraag dat dit op hetzelfde neerkomt. De respondenten antwoordden verder op het tweede deel van de vraag: ja (K 141; bij het type „zadel”); ja (L 234a; bij het type „smeed(d)blok”); nee (K 179a; bij het type „malblok”).]



Afb. 36: Zadelblok (naar v.d. Togt)

Veel woordtypen komen ook elders voor (het is de vraag of ze hier allemaal thuishoren): **zadelblok/zaalblok:** *zaadælblok*, L 149, 190; *zaodælblok*, L 207; *zaalblok*, L 158, 184; *zâælblok*, L 96a, 102, 149, 152, 155, 157, 161, 212a; *zaolblok*, K 137, 173a, L 100, 104, 180, 186; mogelijk wordt met het volgende woordtype een andersoortig gereedschap bedoeld: **zaalplaat:** *zaolplaat*, K

174; het volgende type komt ook elders voor: **zadel**: mv.: *zaodals*, K 141; **gatenstuikblok**: *gao-tastökblok*, K 174; het is de vraag of de volgende twee typen hier thuishoren: **stuikblok**: K 161; *stuuGblok*, L 158; **stuikplaat**: K161, 188; *stoek-plaåt*, L 155, 212a; *stuukplaot* (of: *stoek-?*), L 186; *stökplaot*, K 174; *stuikplaot*, L 104; **nagelgatenblok**: L 148; **nagel- en figurenblok** (?): K 153; **smee(d)blok**: K 147; *smeejblok*, L 234a; **smee(d)-profielblok**: *smeejpróófielblok*, L 243; **malblok**: *malblok*, K 179a, L 185; **vormblok**: K 147; **matrijs**: *matfes*, K 186; **gatschijf**: L 180; **nagelijzer**: *naogəlizzər*, K 174; **slagijzer**: *slachijzər*, L 96; **smee(d)tas**: *smeejtas*, K 188; **grote tas**: K 188.

-2.3. Smeedhamers en smeedmachines

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen Grothe (p. 64 e.v.) en v.d. Kloes en Risch (p. 160 e.v. en p. 165 e.v.).]

SMEEDHAMER/HANDHAMER

(N 33, 55; N 33, 68; N 33, 83)

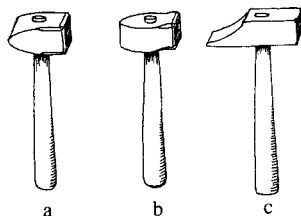
[Een min of meer zware hamer die de smid gebruikt bij het werken op het aambeeld. Zie Kuijpers nr. 61 (p. 31) en Van Dale s.v. „smeedhamer” en „smidshamer”. Vraag N 33, 68 luidde: „Een smidshamer? Hoe ziet hij er uit en waarvoor wordt hij gebruikt.” Vraag N 33, 55 informeerde naar zaken i.v.m. het aambeeld en vraag N 33, 83 naar „andere hamers om mee te slaan, die in de smederij thuishoren.” Verder zijn er toefigten uit vragenlijst N 33, vraag 58, 59, 64, 67 en 74 en uit znd B 2, 233. Met de woordtypen „smeedhamer”, „smidshamer”, „smidshamer” en „smishamer” kan in het algemeen een hamer bedoeld worden om mee te smeden, vaak met een korte steel, soms kan echter ook een hamer met een lange steel bedoeld worden. Zie de volgende lemmata. Grothe zegt op p. 64 en 65: „Meestal zijn de smeedhamers uit een enkel stuk staafijzer gesmeed en op de werkende vlakke door wellen met een laagje staal bekleed en daarna gehard (verstaald); zeer kleine hamers zijn geheel van staal, zeer groote van gegoten ijzer. Zij hebben gewoonlijk een gedaante, zooals fig. 20, A en B. Aan de eene zijde zijn ze breed en vlak of eenigszins bol (*de kruin* of *het blad*), aan de tegenovergestelde zijde worden ze wigvormig gemaakt (*de pen*). Voor het bevestigen van een houten steel of handvat sel bevindt zich in den hamer een rechthoekige of ronde opening *a* (*het oog*). Gebruikt men bij het smeden de kruin, dan geschiedt de uitbreiding naar alle richtingen, de vlakke wordt effen en glad (het smeden van platen en het slechten); werkt men met de pen, zoo ontstaat er een kerf, het metaal

verdeelt zich slechts naar ééne richting, het wordt uitgezet en gerekt. Soms dient alleen de pen (rekhamers, zagen-, pannen- en zeisenhamers); soms ontbreekt de pen geheel en al (stoomhamers). Het gewicht van de hamers is zeer verschillend; dat der kleinste soorten bedraagt 1/2 tot 2 kilo en deze kunnen met ééne hand bestuurd worden (*hand- of smeedhamer*, fig. 20, A); grootere wegen van 3 tot 9 kilo (*voorhamers, mokers, voorslaghamers, navolgers, kant- of dwarshamers*, fig. 20, B); zij worden bij 't gebruik met twee handen bij den langen steel gevat.” De term „handhamer” heeft bij Kuiper een algemenere en een meer beperkte betekenis. Op p. 178 zegt hij: „De hoofd-werktuigen bij 't smeden zijn *hamer* en *aambeeld* (bladz. 153 tot 158). De hamers zijn óf *waterhamers* (...) óf *handhamers* (...); de eersten worden, zoo als de naam aanduidt, door water (thans ook wel door stoom) gedreven, en slechts gebezigt tot zeer groote voorwerpen, benevens enkele kleinere, welke men fabriekmatig vervaardigt (...).” Op p. 180 zegt hij echter: „Volgens de grootte onderscheidt men gewone *hand- of smee-hamers* (...) van 1 tot 2 1/2 pd gewicht, welke met ééne hand worden opgebeurd, en *vóórhamers* (...) van 3 tot 9 pd, tot wier behandeling beide handen vereischt worden, en waartoe ook de *navolgers* behooren, wier pen in de richting van den steel is aangebracht.”

Van Dale verstaat onder „handhamer” een „hamer die met één hand gehanteerd kan worden”; zie ook v.d. Kloes en Risch p. 160 en 161 (fig. 91, I: „gewone handhamer”; fig. 91, II: „zijhandhamer of kruishamer”; fig. 91, III: „bolhamer”). Zie verder Van der Wal p. 75 en Van Terheyden (2) p. 56 (fig. 131: „smeedhamer”). Wat de vorm van de smeedhamer met pen betreft moet men meestal denken aan de spitse gevel van een huis (de punt dus precies boven het midden); de respondent van L 234a noemt dat een „Duitse hamer” (pen in de richting van de steel; zie het lemma „zijhamer...”). De respondent van L 234a tekende ook een „Engelse hamer” die wat meer rondingen heeft. Volgens hem dienen de Duitse en de Engelse hamer „om het ijzer te rekken en om vlak te smeden”. Vuylsteke beeldt s.v. „hamer” een „smeedhamer of smeehamer” („om ijzer warm te verwerken”; sch. 159) af met een pen die dwars staat t.o.v. de steel en die aan de kant van de steel (dus niet in het midden, maar aan één kant) puntig uitloopt. Zie het lemma „dwarshamer (met korte of lange steel)” en „bankhamer” (typen „Engelse bankhamer” en „Engels bankhamertje”). Veel respondenten geven tekeningen van hamers met „langspen” of „dwarspen” (L 180a). I.v.m. het type „handhamer” merken de respondenten bij vraag N 33, 68 op: de voorhamer heeft dezelfde vorm als de handhamer, maar is groter en zwaar-

1.1.2.4.

der (K 141); 1 1/2 à 2 kg zwaar, om warm ijzer te smeden, smeedhamer = handhamer (K 147); voor zwaar smeedwerk (K 179a); in gebruik bij het smeden en het warm klinken van klinknagels, kortom: voor alle vuurwerk (L 180).]



Afb. 37: Smeedhamers met korte steel („handhamer”), met dwarse pen („dwarshamer”: a: „handhamer” naar v.d. Kloes en Risch en c: „smeedhamer” naar Vuylsteke) of met overlangse pen (b: „zijhandhamer” naar v.d. Kloes en Risch)

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 55 (L 234a), N 33, 56 (toegift K 153), N 33, 59 (toegiften K 237; L 96, 181), N 33, 64 (toegift L 156), N 33, 67 (toegiften K 188; L 160, 186, 234a), N 33, 68 (I 180; K 137, 147, 153, 161, 173a, 174; L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 155, 156, 160, 161, 180, 180a, 184, 186, 207, 212a, 234a), N 33, 74 (toegift L 207) en N 33, 83 (L 181): **smeedhamer**: *smaefhamer*, K 161, 188; *smeejhaamər*, L 96, 96a, 149, 155, 156, 160, 161, 184, 186, 212a; *smeejhaomər*, K 147, L 100; *smaejhaomər*, K 237; *smaehaomər*, K 137; *smeejhaomər*, K 173a, 174; *smaejhaomər*, K 153; *smeejhammər*, L 102, 104, 152, 180a, 181; *smeejhåmmər*, L 207; *smeejhåmmər*, L 234a; *smeehamer*, smeedhamer, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 58 (toegift L 148) en N 33, 68 (K 141; L 244, 262): **smidshamer**: L 148; *smitshammər*, L 262; *smetshammər*, L 244; lichte c.q. zware - *smitshaomər*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 68: **smidhamer**: *smiithaamər*, L 158; het volgende type is afkomstig uit znd B 2, 233 (toegift K 335) en N 33, 68 (overige opgaven): **smishamer**: *smiishaamər*, L 157, 185, 190; *smiishaomər*, K 186, 277; *smiēshaomər*, K 237; *smizhaomər*, K 310; *smiesaomər*, K 188; *smiēsoumər*, O 69a; *smishammər*, L 102, 154, 243; *smisammər*, K 335; het volgende type is afkomstig uit N 33, 68 en monografisch materiaal: **handhamer**: *hānthaomər*, K 147; *haanthaomər*, K 141; *aantaomər*, K 179a; (*h*)*áántaomər*, K 210; *hanthammər*, L 180; *handhamer*, bij timmerlieden en smeden; gewone hamer van middelmatige zwaarte, Corn. Vervl.; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 55: **duitse hamer**: L 234a; **engelse hamer**: L 234a.

ZIJHAMER (MET KORTE OF LANGE STEEL)

(N 33, 73)

[In dit lemma gaat het om smeedhamers met platte baan en overlangse pen met korte steel (wordt met het type „handhamer” de zijhandhamer bedoeld?) of met lange steel (vgl. het type „voorzijhamer”). Zie de lemmata „smeedhamer/handhamer”, „dwarshamer (met korte of lange steel)” en „voorhamer”. Vraag N 33, 73 luidde: „Een zijhamer? Waarvoor wordt hij gebruikt?” Er zijn een aantal toegiften uit vragen waarvan de formulering daartoe aanleiding gaf (N 33, 58; N 33, 63; N 33, 67; N 33, 68; N 33, 69). Vuylsteke spreekt s.v. „hamer” van een „zijhamer. - Fr. marteau de traverse; - Eng. sidehammer (sch. 160bis).” Er zit een lange steel aan (even lang als die van de „voorhamer” die op dezelfde blz (65) is afgebeeld). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 161: „(...) zit de pen overlangs (fig. 91, II), dan heet hij *Zijhandhamer* of *Kruishamer* (...). Dezelfde soorten heeft men ook in het groot, 3 1/2 tot 6 1/2 KG. wegende. Deze worden door de helpers van den smid, de „voorslaggers” gebruikt en heeten *Voorhamers*, die volgens fig. 90, II (red.: drukfout; dat moet fig. 91, II zijn) *Zijhamers*.” In het bovenstaande vallen de redactie enkele merkwaardigheden op:

1. de Franse vertaling bij Vuylsteke („marteau de traverse”);
2. de benaming „kruishamer” voor „zijhandhamer” bij v.d. Kloes en Risch.

Het wordt er niet duidelijker op als men het citaat in het WNT bij „kanthamer” (s.v. „Kant” I) en „dwarshamer” (s.v. „dwars” I) leest. Het citaat uit Kuypers (p. 179) luidt: „Hamers, waarbij de pen evenwijdig aan den steel loopt, onderscheidt men door den naam van kant- of dwarshamer (Krenzs Schlag, Traverse)”. Men zou er nog uit kunnen komen als men het citaat leest in de zin van: hamers met overlangse pen onderscheidt men (uiteraard d.m.v. een benaming) van kant- of dwarshamer. Men vraagt zich dan wel af: met welke naam benoemt men dan de hamer met overlangse pen? Bovendien zitten we in ons lemma dan nog met het type „kanthamer” dat in die redenering dan bij dwarshamer zou horen (zie het lemma „dwarshamer ...”). De Duitse en Franse vertaling uit het citaat lijkt echter wel beter te passen bij „dwars-hamer” (vgl. de vertaling bij Vuylsteke s.v. „zijhamer” en de benaming „kruishamer” bij v.d. Kloes en Risch). Grothe noemt de term „kanthamer” op p. 65 (zie het citaat bij het lemma „smeedhamer/handhamer”). De redactie kan niet anders dan het lemma met deze kanttekeningen aanbieden. Kuipers (nr. 64, p. 32 en 33) kent voor het Limburgse gebied ook het type „kruishamer”.

Hij maakt echter ten onrechte geen onderscheid tussen zijhamer en dwarshamer. De respondenten merken bij vraag N 33, 73 i.v.m. het type „zijhamer” op: om warm ijzer uit te rekken, langer te smeden; om b.v. de omtrek van de karhoepel te vergroten (K 147; met goede tekening); voor werkstukken waar men met een gewone hamer niet bij kan (K 153); om iets op te rekken (K 173a); de zijhamer wordt gebruikt als ze met drie hamers werken voor het uitslaan van zware werken, om assen aan elkaar te zetten; bij lichtere werken gebruiken ze de voorhamer en de handhamer (red.: = zijhandhamer?), het ritme is 1-2, 1-2, 1-2; bij assen valt de voorzijhamer tussen de voorhamer en de handhamer, het ritme is dan 1-2-3, 1-2-3, 1-2-3, de handhamer geeft de richting aan (K 174); om zware stukken te rekken (K 179a); om hoepels op te rekken (K 186); voor het smeden met drie man: 1e knecht, 2e knecht en smid (K 188); gebruikt om met drie man één stuk te smeden (K 237); om ijzer te rekken (K 277); wordt meestal gebruikt als zethamer (L 180; met correcte tekening); met langspen; gemakkelijk voor het rekken in hoepels; dit model komt ook voor met lange steel als bedoeld in vraag 69 (L 180a; met correcte tekening; zie lemma „voorhamer”); werd in een gewone smidse (red.: wordt bedoeld: een kleine smidse met weinig personeel?) niet gebruikt (L 207); bij een krul (L 243); deze wordt gebruikt als het gemakkelijker uitkomt dan met de smidshamer van vraag 68 (L 244). De respondent van K 174 merkt bij vraag N 33, 73 i.v.m. het type „voorzijhamer” op: „steel 80cm.” (zie de opmerkingen bij type „zijhamer”).]



Afb. 38: Zijhamer met lange steel (naar Vuylsteke)

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 58 (toegift K 173a), N 33, 63 (toegift L 234a), N 33, 68 (toegift L 180a), N 33, 69 (toegift K 237), N 33, 73 (K 141, 147, 153, 173a, 174, 179a, 186, 188, 210, 237, 277; L 96a, 100, 102, 104, 155, 158, 160, 161, 180, 180a, 184, 190, 207, 243, 244, 262; O 69a) en monografisch materiaal: **zijhamer**: *zijhaamər*, L 96a, 155, 158, 160, 161; *zeejhaamər*, L 190; *zijhaomər*, K 186, 237, 277, L 100; *zéejhaomər*, K 147; *zij-aomər*, K 153, 173a, 174, 179a, 188; *zéjaomər*, K 210; *zaajoumər*, O 69a; *zijhammər*, L 102, 104, 180, 180a, 243; *zæjhammər*, L 244, 262; *zæjhammər*, L 234a; *zéejhammər*, L 207; *zijhamer*, bij smeden; hamer die

de tweede man slaat bij het smeden, Fr. marteau de traverse, Corn. Vervl.; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 73; **voorzijhamer**: *voorzij-aomər*, K 174; met het volgende type wordt wellicht de zijhandhamer bedoeld: **handhamer**: *aantaomər*, K 174; het is de vraag of het volgende woordtype hier thuishoort: **kanthamer**: *kanthaamər*, L 157; het volgende type is merkwaardig: **vormhamer**: *vörmhaamər*, L 156.

DWARSHAMER (MET KORTE OF LANGE STEEL)

(N 33, 68 toegift)

[In dit lemma gaat het om een smeedhamer met platte baan en dwarse pen met korte of lange steel. Zie de opmerkingen bij het lemma „zijhamer (met korte of lange steel).” Zie verder de lemmata „smeedhamer/handhamer” en „voorhamer”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 160 en 161: „Hamers worden door den smid in velerlei gedaanten en zwaarten gebruikt, als gewone *Handhamer* fig. 91, I met platte „baan” en dwarse „pen”, en een steel van ongeveer 30cm. lengte (....).” Grothe noemt de term „dwarshamer” op p. 65 (zie het citaat bij het lemma „smeedhamer/handhamer”). De respondent van L 180a merkt i.v.m. de „dwarshamer” (die hij correct tekent) op: „Met dwarspen; veel gebruikt bij het zgn. „innemen” bij zware werkstukken; dit model komt ook voor met lange steel als bedoeld in vraag 69.” Zie lemma „voorhamer”.]

dwarshamer: *dwarshammər*, L 180a.

VOORHAMER

(N 33, 69; N 33, 74; N 33, 83; N 64, 40h; N 66, 26; znd B 2, 233)

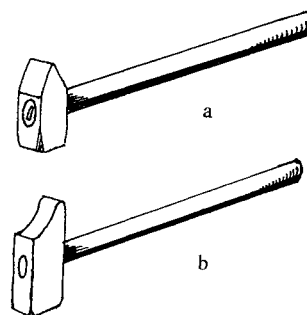
[Vraag N 33, 69 (met de omschrijving zoals bij Van Dale s.v. „voorhamer”) luidde: „Grote smidshamer met lange steel, met beide handen gehanteerd door de smidsknecht, die slaat waar de smid wijst.” Het WNT zegt s.v. „voorhamer” onder a dat de pen „rechthoekig op den steel aangebracht is”; zie het lemma „dwarshamer (met korte of lange steel)”. Uit de literatuur (zie hieronder) en opmerkingen van de respondenten blijkt dat de pen wel meestal dwars t.o.v. de steel zal staan, maar bij Kuypers p. 180 (zie hieronder) zou men ook kunnen denken aan een overlangse pen, terwijl de respondent van L 262 ook wijst op ’n voorhamer zonder pen (zie hieronder). De overige vragen informeerden naar „een zeer zware voorhamer” (N 33, 74), „een andere zware hamer (voorhamer?)” dan de moker (N 64, 40h) en naar „een zware, ijzeren hamer met lange steel, door de smid gebruikt” (znd B 2, 233). Verder is er nog een toegift uit N 66, 6a. Vuylsteke zegt s.v. „hamer” over de „voorhamer”: „Tweehandige hamer om ijzer

1.1.2.4.

warm te bewerken (sch. 160). -Fr. marteau à devant; - Eng. striker's hammer, sledge-hammer; - Hd. Zuschlaghammer of Vorschlaghammer." De voorhamer van sch. 160 heeft een dwarse pen waarvan de pen naar één kant uitloopt (dus niet in het midden). Ook Houcke spreekt s.v. „hamer” over de „voorhamer”. Kuyper zegt op p. 180: „Volgens de grootte onderscheidt men gewone hand- of smeê-hamers (...) van 1 tot 2 1/2 pd gewicht, welke met ééne hand worden opgebeurd, en vóórhamers (*Vorschlag-, Zuschlag-Hämmer, marteaux à devant, marteaux à frapper devant, sledge-hammers, two-handed hammers*) van 3 tot 9 pd, tot wier behandeling beide handen vereischt worden, en waartoe ook de *navolgers* behooren, wier pen in de richting van den steel is aangebracht.” Op p. 185 zegt Kuyper: „Kleine stukken ijzer worden gesmeed door eenen enkelen werkmán, die met de linker hand het ijzer bestuurt, terwijl hij met de rechter den smeê-hamer hanteert. Bij grootere voorwerpen heeft men buiten den *smid* of *meester* als *vóórman* of *vuurwerker* (*Schmiede, Meister, Forgeron, foreman, maker*) nog één, twee of drie *gezellen* of *handlangers* als *vóórslagers* (*Zuschläger, frappeurs, strikers*) noodig, welke hunne zware vóórhamers met beide handen zwaaijen, terwijl de eerste het ijzer zoo draait, schuift en keert, dat de slagen op de gewilde plaats vallen, en ook waarzulks noodig mogt zijn, door zijnen kleinen hamer het werk verbetert, de te treffen plaats door teekens met dezen hamer of *aanwijzer* aanduidt, en alzoo bepaald den ganschen arbeid regelt. Dat het smeden met eene behoorlijk geregelde opéénvolging der slagen geschiede, is een onontbeerlijk hoofdvereischte, bijaldien men voorkomen wil, dat de onderscheidene werklieden elkander met hunne hamers hinderlijk zijn.”

V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 161: „Dezelfde soorten heeft men ook in het groot, 3 1/2 tot 6 1/2 KG. wegende. Deze worden door de helpers van den smid, de „voorslagers” gebruikt en heeten *Voorhamers*, (...). Voor zoover de voorhamer alleen gebruikt wordt tot voorslaan bij het smeden, heeft hij een steel van ongeveer 90 cM. lengte, maar voor het maken van smeedstukken (grofsmidswerk), alsook voor het afhakken van ijzer, enz., waarbij „overhands” geslagen wordt en de hamer bijna een volle cirkelbaan doorloopt, wordt de steel meer dan 1 M. lang genomen; de hamer wordt dan met beide handen aan het eind van den steel vastgegrepen, zoodat de slag veel zwaarder aankomt.” Grothe spreekt op p. 65 van „voorhamers”; zie het citaat bij het lemma „smeedhamer/handhamer”. Zie verder Van Terheyden (2) p. 56, fig. 131a („voorhamer” met dwarse pen). Vgl. het lemma „hamer om te voren”. Zie Kuijpers nr. 62 (p. 32). Op p. 2 van de aantekeningen zegt Kuijpers: „Oud-

Gastel (K 153) en Veghel (L 180) gaven voor de zeer zware voorhamer op: beul. Een enkele maal noemt men hem ook „acht”-, „tien”- of „twaalfponder”. Deze benaming is dan meestal van de boeren afkomstig; de smid zelf geeft er doorgaans geen naam aan.” De respondenten merken op: i.v.m. het type „voorhamer”: heeft dezelfde vorm als de handhamer, maar is groter en zwaarder (K 141); die moet slaan waar de smid of voorslager de juiste plaats voorsmeedt, dus de voorhamer moet volgen om het juiste model aan het te smeden voorwerp te geven; steel van ongeveer 80 cm (K 147); om bussen en karwielen te slaan (K 237); bankhamer, voorhamer en smeedhamer met en zonder schuine kant (red.: pen?) en in verschillende gewichten (L 181); zelfde model (met dwarse pen) als de smeedhamer maar zwaarder (L 184); hamer met pen (dwarse?) of zonder pen (L 262). De respondent van L 180 tekende een voorhamer met dwarse pen. De respondenten merken verder op: i.v.m. het type „vijfponder”: een voorhamer, een heel lange steel met een heel zware hamer eraan (K 141); i.v.m. „tienponder”: boerenuitdrukking, niet zozeer door de smid gebruikt (L 102); i.v.m. „[magot]”: de tweede lettergreep wordt uitgesproken als het Nederlandse woord „God” (I 180).]



Afb. 39: Voorhamers (a: naar Van Terheyden (2); b: naar Vuylsteke)

voorhamer: K 161, 226, L 148; *veurhaamər*, L 149; *véurhaamər*, K 232; *vörhaamər*, K 308a, L 96, 96a, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 190, 212a; *vurhaamr*, K 240; *vuraamər*, K 286; *vujraamər*, K 291; *vöwraamər*, K 330; *vaeraamər*, K 322; *veurhaomər*, K 137, L 100; *véurhaomər*, K 318; *vurhaomər*, K 186, 231, 268, 274, 277, 312, P 35a; *vurhaomər* (of: *-hòamər* ?), K 245; *vörhao-mər*, K 141, 147, 212, 267; *vooraomər*, K 153, 174; *voraomər*, K 173a; *vòraomər*, P 198; *veuraomər*, K 179a, 188; *vèuraomər*, I 180; *véújaomər*, K 332; *vuraomər*, K 188a, 201, 210; *vuraowmər*, P 41; *vòraomər*, K 210; *vöjaomər*, P 10; *vöjraom(ə)r*, K

244; *vee-aomār*, P 30; *vee-aomār* (of: *vēē-ōmmār* ?), P 27, 30; *véúroumār*, O 69a; *vujjoemār*, P 127; *vujjoemr*, O 178; *véúrhammār*, L 154; *vurhammār*, L 180, 180a, 181, 243, 244; *vuhammār*, K 333; *vörhammār*, L 102, 104, 152; *vurammār*, K 279; *vurhåmmār*, L 205, 206; *vörhåmmār*, L 207; *véúrhammār*, L 262; *vurhåmmār*, L 234a; *vóórhòmmār*, K 307; *vurhòmmār*, K 276, 339, L 257; *vuhòmmār*, P 25; *véjhòmmār*, P 29a; *vòjòmmār*, P 60a; *vuròmmār*, K 247; *vöròmmār*, (of/en: *vur* ?), K 237; *vééròmmār*, K 287; *vuhòmmār*, K 348; *véüròmmār*, K 251; lichte - *véúrhammār*, L 154; zware - *vurhaomār*, K 277; *vurhammār*, L 244; *véúrhammār*, L 154; *véúroumār*, O 69a; grote - *vuraomār*, K 310; **voorhamel**: *véúrhaamæl*, P 107; *véurhaamæl*, P 105; *vurhaamæl*, K 357, P 147; *vòjraomæl*, P 144; *vij-oemæl*, P 88; *vurhammæl*, K 358; *vòjrammæl*, P 171; *vòjrammæl*, P 154a; *vurammæl*, P 166; *vujrammæl*, P 145; *vòjhòmæl*, P 37; **hamer**: *aomār*, O 276; zware - *aomār*, K 310; met de volgende woordtypen (uit N 33, 74 en monografisch materiaal) worden vermoedelijk zware voorhamers bedoeld: **speekhamer**: *spaekaomār*, K 179a; **beul**: K 153, L 180; **vijfponder**: *véjfpòndār*, K 141; **achtponder**: *achtponder*, bij smeden; zeer zware voorhamer, Corn.; *achtponder*, bij smeden; zeer zware voorhamer gebruikt om dikke ronde latten uit de dunnen, Corn. Vervl. A.; **tienponder**: *tienpondār*, L 102; [**magot**]: *magòt*, I 180.

[**veurslagen**: voorslaan, bij smeden, gloeiend ijzer met den voorhamer slaan tegenover den smeder, Fr. *battre devant*, Corn. Vervl.]

[**veurslager**: die gewoonlijk den voorhamer slaat, Fr. *marteleur*, Corn. Vervl.]

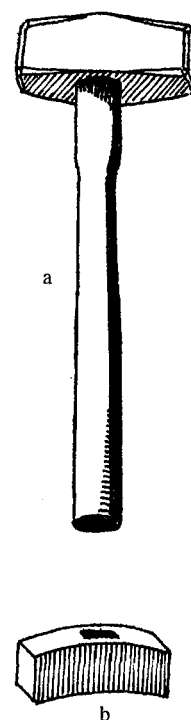
MOKER/VUISTHAMER

(N 33, 83; N 64, 40g; N 66, 7g)

[Het gaat in dit lemma om een korte, zware vierkante hamer (met twee vlakke banen) die volgens Van Dale (s.v. „moker”) ook wel „breekhamer” of „vuisthamer” en volgens het WNT ook „vuist” wordt genoemd. Bij de woordtypen „vuisthamer”, „vuist” en „vuistje” moet men waarschijnlijk denken aan een hamer met korte steel, die men dus met één hand kan hanteren; bij het woordtype „moker” zou men behalve aan het „vuistmodel”, ook kunnen denken aan een zeer zware hamer met langere steel. De respondenten van L 100 en K 174 (en misschien nog andere?) lijken echter met woordtypen als „vuisthamer”, „vuist” en „vuistje” een hamer met korte steel, één vlakke baan en één dwarse pen te bedoelen. Houcke beeldt s.v. „hamer” in sch. 266 een „moker of beukhamer” af zonder steel. Uit Grothe p. 65 (zie het citaat bij het lemma „smeedhamer/handhamer”) zou

men kunnen concluderen dat „mokers” „met twee handen bij den langen steel gevat” kunnen worden. V.d. Togt zegt op p. 123 dat een moker een vierkante baan heeft aan beide zijden; op p. 122 (fig. 144) wordt er een afgebeeld met vrij lange steel. In Catalogus Leeuwenberg worden op p. 269 „mokers” afgebeeld (links: voor smeden; zonder steel afgebeeld; rechts voor metselaars; zonder steel en met korte steel). Op dezelfde pagina staan ook „moker- of voorhamerstellen” (van essenhout en hickoryhout) afgebeeld (een voorhamer heeft een lange steel). In Handboek Gereedschap (met tekening) wordt op p. 185 gesproken van „vuist” of „moker (vuistmodel)”. Zie ook Kuijpers nr. 63 (p. 32) en Weijs p. 51 (met tek.). De vragen informeerden naar „de hamer van tek. 40 G (moker, beukhamer?)” (N 64, 40g), „overige metalen hamers” (N 66, 7g) en „andere hamers (....) in de smederij” (N 33, 83). Er zijn in het lemma toegiften verwerkt uit N 33, 62; N 33, 67; N 33, 69; N 33, 74; N 66, 7e en znd B 2, 233.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 69 (toegift K 188; lange steel?), N 33, 74 (toegiften K 147, 161, 173a, 188; L 156, 190, 205, 206; lange steel?), N 33, 83 (L 96a, 100, 102, 207, 212a;



Afb. 40: Mokers (a: naar v.d. Togt; b: naar Houcke)

1.1.2.4.

lange of korte steel?), N 64, 40g (K 174; lange of korte steel?) en znd B 2, 233 (toegift K 320; lange steel?): **moker**: K 161, 174, 188, L 205, 206; *mookar*, K 173a; *móókar*, K 147, 320, L 96a, 100, 102, 156, 190, 207, 212a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 67 (L 148), N 33, 83 (L 100, 149), N 66, 7e (K 174) en N 66, 7g (L 257): **vuisthamer**: L 148; *vausthaamər*, L 149; *vuisthaomər*, L 100; *vöstaomər*, K 174; *vawsthömmər*, L 257; het volgende type is afkomstig uit N 33, 62 (K 153) en N 64, 40g: **vuist**: K 153; *vöst*, K 174; het volgende woordtype is afkomstig uit N 66, 7e: **vuistje**: *vösjə*, K 174.

MACHINALE HAMER

(N 33, 70; N 33, 71; N 33, 72; N 33, 76)

[In dit lemma worden een aantal hamers behandeld die niet d.m.v. spierkracht maar machinaal bewogen worden. Dat kan een zware hamer met steel zijn die vanuit een horizontale positie wordt opgetild d.m.v. een nokkenrad op een as. De aandrijfkracht was water of stoom (zie Grothe p. 65). Voor de drie soorten die men hierin onderscheidt is de plaats van de eigenlijke hamer, het scharnierpunt en het nokkenrad op de aandrijf-as van belang. De respondent van K 137 geeft als algemene naam voor dit soort hamers het woord „steelhamer” en merkt op: „De steelhamer is het oudste type.” Hij onderscheidt drie soorten (op waterkracht):

a. De „staarthamer” waarbij de hamer aan het ene einde van de steel zit, het nokkenrad het andere einde telkens neerdrukt en het scharnierpunt ongeveer in het midden of meer naar het steeleinde (staart) zit. Grothe zegt op p. 65 (zie fig. 21 op p. 66) over de „staarthamers”: „De eigenlijke hamer of *hamerkop* bevindt zich aan het eene uiteinde van den steel; de nokken werken neêrdrukkend op het andere einde (*den staart*), en de tapring (red.: soort scharnierpunt) ligt in 't midden of iets nader bij den staart.” Ook Kuyper spreekt op p. 155 van „staarthamer”.

b. De „fronthamer” waarbij het scharnierpunt aan het ene einde van de steel zit en de eigenlijke hamer met een verlengstuk van de steel door het nokkenrad van onderen af opgeheven wordt. Grothe zegt op p. 66 (zie fig. 22 op p. 67) over de „fronthamers”: „Het draaipunt van den uit gietijzer samengestelden steel bevindt zich aan het eene uiteinde, de kop ligt aan het andere en is met spieën of wiggen op den steel bevestigd; somtijds is de kop met den steel uit één stuk gegoten. En voor aan den kop uitstekend verlengstuk wordt door de nokken der omwentelings-as van onderen gevat en alzoo de hamer opgeheven”. Ook Kuyper onderscheidt op p. 154 en 155 de „front-hamer”.

c. „Een derde type waarbij het nokkenrad tussen hamer en scharnierpunt aangrijpt.” De res-

pondent van K 137 geeft hiervoor geen benaming maar wellicht bedoelt hij de hamer die Grothe op p. 66 „borsthamer” noemt en Kuyper op p. 155 „opwerp-hamer”. Grothe zegt op p. 66 en 67 over de „borsthamers”: „De hamers van deze soort gelijken veel op de vorige, maar het aangrijpingspunt der nokken bevindt zich aan de linkerzijde van den kop (aan den hals). Door deze inrichting valt het gemakkelijker bij het aanbeeld te komen, en het te smeden stuk in alle richtingen te wentelen en te keeren. De omwentelings-as ligt naast en evenwijdig aan den hamersteel, en de nokken lichten, van ter zijde vattende, den hamer op; in een ander geval ligt de as dwars onder den steel, zoodat de nokken als gewone ophefduimen werken (de meeste puddelhamers).” De respondent van K 137 tekende het principe van „fronthamer” en „staarthamer”. Onder „valhamer” verstaat Van Dale een „hamergewicht aan een touw of stang bevestigd dat men tussen loodrechte rails uit een willekeurige hoogte vrij neer laat vallen.” Vraag N 33, 70 informeerde naar „een zware hamer, door stoom in beweging gebracht, om zware stukken te smeden.” Met het type „stoomhamer” zal vermoedelijk wel meestal een soort „verticale hamer” (= „valhamer”) zonder steel bedoeld worden, al is het niet uitgesloten dat een van de hierboven besproken horizontale steelhamers bedoeld kan worden. Zie Grothe p. 67 („stoomhamer”; fig. 23, p. 68) en Kuyper p. 156 („stoomhamer”). Met de woordtypen „pilonhamer” en „pilon” wordt vermoedelijk wel een door stoom aangedreven verticale hamer bedoeld. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 165 en 166 (fig. 100) van „stoomhamers” die verticale werken. Zie ook Vader (I of II?), p. 12. Vuylsteke zegt s.v. „hamer” over de „stoomhamer”: „Zware hamer door den stoom in beweging gebracht om zware stukken te smeden. -Fr. *mar-teau pilon*.” Zie ook Kuijpers nr. 67 (p. 34). Op p. 2 van de aantekeningen zegt hij: „Deze hamers (red.: stoomhamer, veerhamer en luchtdrukhamer) worden alleen in fabrieken en grote smederijen gebruikt. Het zijn machinale hamers voor werkstukken, waar men met de gewone hamer niet bij kan.” Dat laatste lijkt ons niet het enige argument om een mechanische hamer te gebruiken. Kuyper zegt op p. 156:

„Verschillend van de voormelde drie soorten van smeë-werktuigen, en dit zoo wel met betrekking tot samenstel als behandeling, zijn de eerst in de laatste jaren in zwang gekomen *verticale* of *val-hamers* (*Vertikalhämmer*, *Falthämmer*, *marteaux-pilon*), welke gemeenlijk door stoomkracht gedreven worden en alsdan meer bepaaldelijk *stoomhamers* (*Dampfhämmer*, *marteau à vapeur*, *steam-hammers*) heeten. Hierbij wordt een gegoten ijzeren blok (de hamer) tusschen spanningen *loodrecht* omhoog ge-

tild, en dit valt alsdan tot het te weeg brengen van den slag even zoo veel weêr naar beneden, terwijl daarentegen bij de met eenen steel om tappen beweegbare hamers de beweging boogswijze plaats vindt. Deze eerste eigenaardigheid veroorlooft in 't voordeel der verticale hamers eene aanmerkelijke grootte der til-hoogte, waarbij de baan van den hamer met die van 't aanbeeld onafgebroken evenwijdig blijft (...).” Als eerste soort „valhamer” noemt de respondent van K 137 de „plankhamer” en merkt daarover op: „Het hamerblok is bevestigd aan een plank welke tussen twee rollen geklemd wordt. Deze rollen worden aangedreven (soms maar één). De tegen elkaar in draaiende rollen brengen de plank omhoog. Door nu met een hefboom de druk van één rol weg te nemen valt de hamer (valgewicht 50 - 300 kg.; de modernste tot 800 kg., voor plaatwerk). Dit is misschien de wrijvingshamer van vraag 77.” Vraag N 33, 77 informeerde naar „een wrijvingshamer (hoe ziet die er uit en waarvoor wordt hij gebruikt?).” Deze vraag leverde geen antwoorden op. Grothe zegt op p. 67 onder 3 i.v.m. het „oplichten der hamers”: „Door aanwending van *rondwentelende rollen of schijven*, die, naast elkander liggende, als twee pletrollen werken, en een loodrechte ijzerstang, welke beneden met den hamer verbonden is, aanvatten, door wrijving omhoog voeren en dan loslaten (*wrijvingshamers*).” Vgl. het woordtype „frictievalhamer”. Als tweede soort „valhamer” noemt de respondent van K 137 de „riemhamer” en merkt daarover op: „Hierbij is het hamerblok bevestigd aan een riem en wordt deze over een schijf omhoog getrokken. Bij loslaten valt de hamer dan (valgewicht). Zie schets.” Verder noemt de respondent de „moderne valhamer” en merkt op: „Hierbij is de riem vast aan de schijf bevestigd, zodat de riem om de schijf gewonden wordt. De schijf zit los op de as, maar wordt door een frictiekoppeling aan de draaiende as gekoppeld. Bij loslaten valt de hamer (tot twee ton valgewicht).” Vader (II) bespreekt op p. 16 (fig. 32) een „valhamer, werkend met stoom- of luchtdruk” voor matrijswerk. I.t.t. de oudere valhamers waar het blok alleen werd opgeheven, waarna men het liet vallen, wordt hier het valgewicht door twee zuigerstangen omhoog gedrukt en daarna d.m.v. druk met kracht omlaag geworpen. Grothe zegt op p. 67 onder nr. 4 dat „het oplichten der hamers” verder kan gebeuren „door werking van het treden”. Op p. 67 en 68 zegt Grothe daarover: „De hamer (*treê- of stamphamer*), hangt bij deze inrichting aan een touw of riem, en beweegt zich loodrecht in de sponningen van twee standers. Het touw loopt van boven over een katrol en eindigt aan de andere zijde beneden in een trede of stijgbeugel, waarin de werkman den voet zet, om door het

neêrtrappen den hamer op te lichten.” Vraag N 33, 76 informeerde naar „een soort smeedhamer die mechanisch bewogen wordt (stamphamer?)” (zie Van Dale s.v. „stamphamer”). Vraag N 33, 71 informeerde naar „een mechanische hamer die werkt op een veer.” Van Terheyden (2) zegt op p. 60 en 61: „Een betere slagwerking hebben veerhamers, fig. 139. Door het hamerblok aan een bladveer te bevestigen, blijft de hamer tijdens het stijgen iets achter bij de drijfstang. De hamer stijgt nog als de kruk reeds omhoog gaat. Op een gegeven ogenblik zal de buigspanning in de bladveer zo hoog opgelopen zijn dat de hamer met een hoge snelheid naar beneden geworpen wordt. De hamer haalt hierbij de drijfstang in en blijft een ogenblik op het smeedstuk liggen. Deze „klevende” slag werkt zeer effectief. De hamer wordt bediend door middel van een voetbeugel. Hierdoor wordt de drijfriem meer of minder gespannen. Voor dikkere smeedstukken kan het steunpunt van de bladveer met een excentriek omhoog gebracht worden.” Vader (II, p. 16, fig. 33) zegt dat de veerhamer zich leent voor snelle slagen bij het uithalen van ijzer, smeden van spaden en schoppen en dergelijke. De respondent van K 137 zegt bij een tekening van de „veerhamer” dat hier „een elastisch tussenlid (bladveer) wordt gebruikt om de hamerwerking te verhogen (klevende slag, dus minder opveren van de hamer).” Zie Kuijpers nr. 68 (p. 34). Vraag N 33, 72 informeerde naar „een luchtdrukhamer”. Van Terheyden (2) zegt op p. 60: „Een andere machinale hamer met een hoog aantal slagen per tijdseenheid en een „klevende” slag is de luchthamer, fig. 140. Een luchtkussen doet hier dienst als veer. De hamer bestaat uit een compressor- en een hamercilinder. Een draaibare schuif regelt de verbinding tussen deze twee cilinders. Tussen compressor- en hamercilinder zijn drie bijschakelruimten ingegoten die door de regelschuif al of niet met de compressieruimte in verbinding gebracht kunnen worden. Hierdoor wordt de compressie-einddruk geregeld en kunnen zachtere of hardere slagen gegeven worden. In de regelschuif zijn een zuig- en een persklep aangebracht. Als het voetpedaal waarmede de regelschuif bediend wordt in de hoogste stand staat, fig. 141, klemt het hamerblok het smeedstuk op het aambeeld. Wordt het voetpedaal iets naar beneden gedrukt, dat wordt het hamerblok door de compressor naar boven gezogen, fig. 142. Door verder neerdrücken van het voetpedaal komt een rechtstreekse verbinding tussen compressor- en hamercilinder tot stand, fig. 143. Een van de bijschakelruimten is nu afgesloten en het hamerblok zal door de zuig- en perswerking op en neer worden bewogen. Staat het voetpedaal in de laagste stand, dan heeft de regelschuif alle drie bijschakelruimten afgesloten en

1.1.2.4.

geeft de hamer de hardste slagen. Door hoger of lager plaatsen van de instelklep kan de compressiedruk geregeld worden. Slijtage van de hamercilinder kan eenvoudig worden weggenomen, fig. 144.” Zie ook Vader (II), p. 17 (fig. 34: „Yeakley-luchthamer”) en p. 18. De respondent van K 137 zegt over de „luchthamer”: „Hierbij is het luchtkussen het elastisch tussenstuk.” De verdere beschrijving laten we hier weg omdat die hierboven al gegeven is. De respondent zegt verder nog: „Voor deze hamer is wel een bepaalde naam in dialect, maar daar kon ik helaas niet achterkomen. De smid die de naam ooit eens noemde is overleden.” Andere respondenten merken in verband met het type „luchtdrukhamer” op: (zonder opgave van het woord) zoals de stoomhamer, maar dan met luchtdruk (K 141); smeedhamer die door luchtdruk bewogen wordt (K 147). Zie ook Kuijpers nr. 69 (p. 35). Wij nemen aan dat de machinale hamers tegenwoordig ook andere aandrijfkrachten kennen dan de ouderwetse water- en stoomkracht en de modernere perslucht.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 70 en N 33, 72: **machinale hamer**: K 153; het volgende type is afkomstig uit N 33, 70 (K 210, 237, 310), N 33, 71 en 72 (K 210, 310) en N 33, 76 (K 210): **machienhamer**: *masjenhaomər*, K 237; *məsjiēnaomər*, K 210, 310; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit een bijlage bij N 33, 70 t.e.m. 77: **mechanische hamer**: K 137; **steelhamer**: K 137; **fronthamer**: K 137; **staarhamer**: K 137; het volgende type is afkomstig uit N 33, 70 (K 188, 277), N 33, 71 (K 188), N 33, 72 (K 188; L 180), N 33, 76 (K 188, 277; L 180), een bijlage bij vraag N 33, 70 t.e.m. 77 (K 137) en een toegift bij N 33, 286 (K 237): **valhamer**: K 137; *valhammər*, L 180; *valhaomər*, K 237, 277; *valaomər*, K 188; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 76 (K 147) en N 33, 70 (de rest): **stoomhamer**: L 148; *stóómhaamər*, L 96, 96a, 149, 158, 160, 161, 186; *stóómhaamər*, L 184, 212a; *stomhaamər*, L 155; *stóémhaamər*, L 190; *stoomhammər*, L 180, 205, 206; *stóómhammər*, L 102, 243, 244; *stóémhammər*, L 104; *stóómhåmmər*, L 207; *stóómhåmmər*, L 234a; *stoomhaomər*, K 186; *stóómhaomər*, K 147; *stóómhaomər*, K 141; *stoomaomər*, K 153, 174, 179a; de volgende twee woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 70: **pilonhamer**: *piēlaonoumər*, O 69a; **pilon (fr.)**: *pielon*, I 180; het volgende woordtype is afkomstig uit een bijlage bij vraag N 33, 70 t.e.m. 77: **plankhamer**: K 137; de volgende twee woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 72: **frictievalhamer**: *friksievalhammər*, L 180; **riemvalhamer**: *riemvalhammər*, L 180; het volgende woordtype is afkomstig uit een bijlage bij vraag N 33, 70 t.e.m. 77: **riemhamer**: K 137; de volgende twee woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 76; **stamphamer**: *stampaomər*, K 153; *staampaomər*, K 179a; **stamper**: *stååmpər*, K 141;

het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 76 (L 180, 234a), een bijlage bij N 33, 70 t.e.m. 77 (K 137), N 33, 70 (L 180a) en N 33, 71 (L 180, 180a, 234a en de rest): **veerhamer**: K 137, L 148; *veerhaamər*, L 96, 96a, 102, 158, 160, 161, 190; *véérhaamər*, L 155, 184, 212a; *veerhammər*, L 180, 180a, 243; *virhammər*, L 244; *virhåmmər*, L 207; *vaerhåmmər*, L 205, 206, 207; *véérhåmmər*, L 234a; *veerhaomər*, K 186; *véérhaomər*, K 141; *vèérhaomər*, K 237; *veeraomər*, K 173a, 179a; *vaeraomər*, K 153; *vijroumər*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 71: **stoomveerhamer**: *stoomveeraomər*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 70; **veerdrukhamer**: *véérdrukhaomər*, K 141;

het volgende type is afkomstig uit N 33, 70 (L 181) en N 33, 72 (de rest): **luchtdrukhamer**: K 141, 147; *luchdrukhaamər*, L 96, 96a, 155, 158, 160, 161, 186, 212a; zonder fonetische documentatie van het eerste en tweede lid: *[luchdruk]hammər*, L 244; *luchtdrukhammər*, L 181; *luchdrukhammər*, L 243; *luchtdrukhaomər*, K 186; *loechtdrukhaomər*, K 277; *löëchtdrukhaomər*, K 237; zonder fonetische documentatie van het eerste en tweede lid: *[luchtdruk]aomər*, K 173a, 179a; *loechtdrükoumər*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit een bijlage bij N 33, 70 t.e.m. 77 (K 137), een toegift bij N 33, 75 (O 69a) en uit vraag N 33, 72 (de rest): **luchthamer**: K 137; *luchthåmmər*, L 205, 206, 207; *luchthåmmər*, L 234a; *luchtaomər*, K 174; *loechtoumər*, O 69a.

-2.4. Zethamer, volder, zadel

ZETHAMER (SAS, VOLDER, ZADEL)

(N 33, 47; N 33, 51; N 33, 52; N 33, 55; N 33, 78; N 33, 79; N 33, 80; N 33, 81; N 33, 82; N 33, 83; N 64, 70)

[In dit lemma gaat het om een aantal hamerachtige gereedschappen (met een baan die verschillende vormen kan hebben) die alleen of in combinatie met in het aambeeld geplaatste aambeeldachtige hulpstukken (zie de woordtypen „ondervolder” t.o. „bovenvolder”, „onderzadel/onderzaal” t.o. „bovenzadel/bovenzaal” etc.) de metaalbewerker in staat stellen het (gloeïende) ijzer een bepaalde vorm te geven. In veel handboeken voor metaalbewerkers worden „zethamer”, „volder”, „zadel” etc. onderscheiden. Vuylsteke behandelt deze echter als één groep. Daarop is ook vraag N 33, 78 gebaseerd. Omdat bij diverse vragen telkens vergelijkbare woordtypen voorkwamen, werd besloten één groot samenhangend lemma te vervaardigen. Vuylsteke zegt s.v. „sas”: „Een stuk verstaald ijzer met effen vlak, of waarin eene geul of een anderen vorm uitgehold is, en waar men op slaat

om het ijzer glad te smeden of om den uitgeholden vorm aan een onderliggend stuk gloeiend ijzer te geven. Ook *zethamer*. - Fr. *chasse*; - Eng. *set-hammer*; - Hd. *Setzhammer*, *Setzmeissel*, *Setzstempel*. Dezelfde naam wordt ook gegeven aan het onderliggend stuk aldaar waarin de onderkant van het ijzer zijnen vorm verkrijgt (sch. 306). Gemeenlijk nogthans wordt dit *ondersas* genaamd (red.: het lijkt 'n soort „tas” met halfronde uitholling; sommigen spreken dan van een „onderzadel”). Platte sas (sch. 307). - Fr. *chasse à parer* (red.: de tekening lijkt op een gereedschap dat anderen een „vlakhamer” noemen). Vierkantige sas (sch. 308). - Fr. *chasse carrée* (red.: de tekening lijkt op een gereedschap dat anderen een „zethamer” noemen). Ronde sas (sch. 309). - Fr. *dégorgoir* (red.: lijkt op een soort „(boven)volder” met bolle baan). Baguet-sas (sch. 310). - Fr. *chasse pour fer rond* (red.: met halfrond uitgeholde baan; sommigen spreken dan van „bovenzadel”). *Rugsas*, Volks. *riksas* (sch. 311). Eene scherpuitgehaalde sas waarmede men eenen rug aan het ijzer slaat. - Fr. *arbre à cames*; - Eng. *thumbing shaft*; - Hd. *Daumenwelle*. Zie ook Kuijpers nr. 70, p. 35 (typen „zethamer”, „chasse” en „platchasse”). Kuyper zegt op p. 187: „Als een zeer gewoon werktuig tot het zetten van ijzer vindt men in alle werkplaatsen de *zet-hamer* (*Setzhammer*, *Setzmeissel*, *Setzstempel*, *chasse*, *set-hammer*), welke in gedaante met eenen gewonen hamer overeenkomt, bij zijnen houten steel vastgehouden en op het ijzer geplaatst wordt, waarna men op het bovenvlak van den kop met den smeë- of vóórhamer de vereischte slagen toebrengt. Het uiteinde van den zet-hamer, dat met het stuk te bewerken ijzer in aanraking komt, is óf vlak en haaks op de zij-vlakken geplaatst (*rechte zet-hamer*, *gerader Setzhammer*), óf vlak en scheef (*schuine zet-hamer*, *schräger Setzhammer*), óf wel van eene gedaante als de pen der smeëhamers (*ronde zet-hamer*, *runder Setzhammer*, *halbrunder Setzstempel*, *fuller*, *top-fuller*, *halfround set-hammer*).

De rechte zet-hamer bewerkt een haaksch aanzetsel ter plaatse, waar hij op het ijzer wordt aangebracht. Laat men het ijzer over het aanbeeld uitsteken, en plaatst men er den zet-hamer derwijze op, dat zijn rand met den rand van 't aanbeeld in één vlak gelegen is, dán wordt het ijzer tusschen aanbeeld en zet-hamer inééngeplet, verdund en het uitstekend gedeelte, dat zijne oorspronkelijke dikte behoudt, vormt een dubbel aanzetsel, namelijk zoo wel op het boven- als het ondervlak. De schuine zet-hamer maakt eene scherphoekige indeuking. De ronde zet-hamer brengt eene geulvormige inzinking of uitholling te voorschijn, en is alzoo bijv. tot het maken van rond uitgesneden aanzetsels dienstig. Licht daarbij het ijzer niet op het bovenvlak van 't

aanbeeld; maar op een in 't gat van dit aanbeeld gestoken *tasje* (*Stöckchen*, *round-fuller*, *bottom-fuller*), hetwelk van boven eenerlei gedaante met het afgerond gedeelte van den zet-hamer heeft, dán ontstaan er twee even groote geulvormige indeukingen tegenover elkander.” V.d. Kloes en Risch (p. 161, fig. 92, I; „voor het haaks innemen van het smeedstuk”), Vader (I of II? gebruikt bij het inzetten van ijzer) en Van Terheyden (2) (p. 56, fig. 131 d) spreken van „zet-hamer” (met platte baan). Enkele respondenten (K 137, 147, L 180) tekenden een „zethamer” met vlakke baan. De respondent van L 205 - 206 tekende een „zethamer” met vlakke baan en een met afgeronde punt. De respondent van L 234a noemde en tekende „zethamers” met vlakke baan, met ronde (bolle) baan, met afgeronde punt, met halfrond uitgeholde baan (gecombineerd met een halfrond uitgeholde „tas”) en met scherpe uitholling. Zie ook de omschrijving van Corn. Vervl. s.v. „zethamer”. Vraag N 33, 55 informeerde naar „andere zaken” i.v.m. het aanbeeld. Volgens Van Dale is een „zethamer” (1) een „smidshamer met vierkante vlakke kop”. Vraag N 33, 79 informeerde naar „een hamer met losse steel en een vlakke kop, waarop met een andere hamer geslagen wordt om het werkstuk vlak te maken.” Zie het WNT s.v. „vlakken” (I) bij „vlakhamer” (of „slechthamer”), Van Dale s.v. „vlakhamer” (I) en Kuijpers nr. 71 (p. 35 en 36). Kuijpers zegt op p. 2 van de „aantekeningen”: „Er zijn verschillende soorten zethamers, die echter geen eigen naam hebben; slechts een enkele maal wordt vlakhamer (nr. 71) of volder (nr. 72) apart genoemd.” Kuyper zegt op p. 365: „Vlak-hamers (*Flächen-hämmer*), met twee geheel platte, cirkelvormige of vierkante banen (...).” Van de Kloes en Risch zeggen op p. 161 dat de „vlakhamer” (fig. 92 II) dient „om het werkstuk vlak te maken” of „op te vlakken”. Vader (I of II?, p. 8), Van Terheyden (2) (p. 56, fig. 131 e) en Dekkers (ook: „polijsthamers”: p. 19; p. 20, fig. 7; p. 21, fig. 10; p. 57, fig. 41; p. 80, fig. 13) spreken ook van „vlakhamer”. Uit tekeningen in de vakliteratuur en van respondenten blijkt dat de baan van de „vlakhamer” meestal een wat uitstekende, mooi recht afgewerkte rand heeft. I.v.m. de woordtypen „sas”, „chasse”, „platte chas” en „plancierchasse” kan verwezen worden naar de opmerkingen hierboven i.v.m. vraag N 33, 78, Vuylsteke s.v. „sas” etc. Zie ook het WNT s.v. „sas” (III, 1) en Van Dale s.v. „sas” (2). Vraag N 64, 70 (met tekening) was gebaseerd op Houcke die s.v. „sas” (ook: „zethamer”) zegt: „Palmhouten beitel om bijv. bij looden bakken uit één stuk vervaardigd, de inwendige hoeken scherp te krijgen. De sasssen zijn verschillend van vorm naarvolgens het te verrichten werk. Sch. 481 toont de meest gebruik-

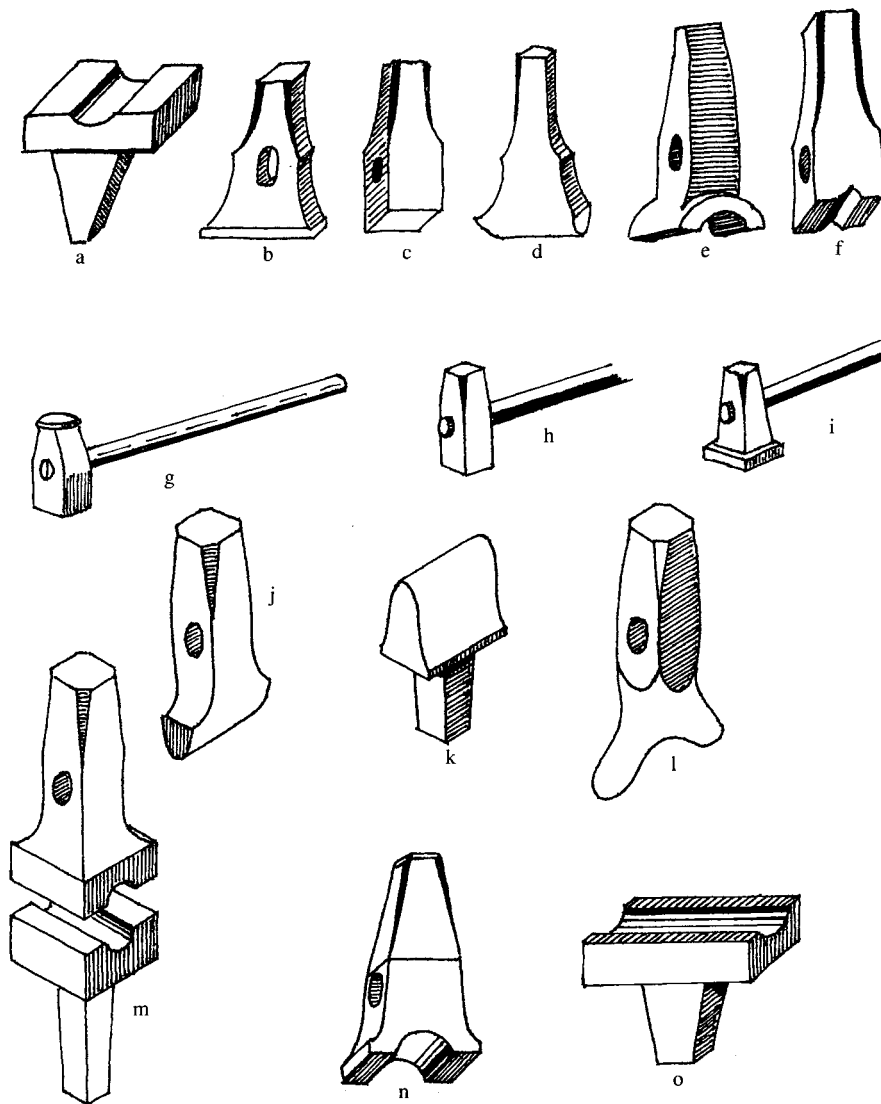
1.1.2.4.

te." Sch. 481 lijkt meer op een beitel dan op een hamer. Zie het WNT s.v. „sas" (III, 2). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 163 en 164: „Volders (fig. 96,I; red.: lijkt op sch. 309 bij Vuylsteke die dit gereedschap „ronde sas" noemt) worden gebezigd om een stuk metaal rond „in te nemen", in denzelfden trant als men met den zethamer scherp inneemt. Ook worden zij gebruikt om in holle hoeken te werken, waar men met den smeedhamer bezwaarlijk bij kan komen (fig. 96,II). De in fig. 96,I afgebeelde volder wordt soms *bovenvolder* genoemd, in tegenstelling met den *ondervolder* van fig. 96,III, die als een schrootbeitel (red.: deze is spits-rond) in het vierkante gat van het aambeeld wordt gezet en bij werkstukken toepassing vindt, die aan twee tegenovergestelde kanten ingenomen moet worden. Laatstgenoemde volder wordt soms ook aangewend om een smal werkstuk vlug uit te rekken of in de lengte uit te smeden." Op p. 205 lezen we bij v.d. Kloes en Risch dat de „volder" ook „sas- en splishamer" genoemd wordt. Zie het lemma „splits". De respondent van K 137 zegt i.v.m. het type „spli(t)shamer": „Een volder met vrij dikke pen werd gebruikt om 2 stukken ijzer die in het vuur aanéengeweld moesten worden, schuin af te smeden en deze noemden we splishamer." Van der Wal zegt op p. 77 (fig. 54) dat de bovenvolder (die spits-rond is) afzonderlijk gebruikt wordt of, zoals bij het insmeden van kragen en halzen, in combinatie met de ondervolder (spits-rond; in aambeeld). Van der Wal kent, blijkens p. 78, ook nog een „oogvulder" (fig. 62) voor 't inwendig rondsmeden van ogen en gaten. Ook Van Terheyden (2) spreekt op p. 56 (fig. 131 f en fig. 132 b) van „bovenvulder" en „ondervulder". Vader (I of II?) zegt op p. 8 dat de volder gebruikt wordt bij het uithalen en innemen. Zie het WNT s.v. „volder" (II) en „voller" (III) en Van Dale s.v. „volder" (2). Vraag N 33, 80 informeerde naar „het werktuig dat gebruikt wordt om een stuk metaal rond in te nemen, juist zoals men met de zethamer scherp inneemt (volder?)" Zie Kuijpers nr. 72 (p. 36). Vraag N 33, 81 informeerde naar „soorten volders". De respondent van K 137 merkte i.v.m. het type „volder" (hij tekende er een met spits-ronde pen) op: „De pen van een volder is zeer uiteenlopend van dikte. De volder kan gebruikt worden gelijk met een onderzadel of ook alleen, b.v. om een geul in een baggerbeugel te slaan waarin dan het touw (waarmee het net aangeregen wordt) beschermd komt te liggen.

Voor het rond innemen met een volder werd dan de ronde hoorn van het aambeeld als draagvlak gebruikt." Zie hierboven i.v.m. de opmerking over de term „spli(t)shamer". De respondent van L 180 tekende een volder als bij Van der Wal p. 77, fig. 54 (bovenvolder). Een respondent van

L 207 tekende een „bovenvulder" en een „ondervulder" zoals bij Van Terheyden (2) p. 56, fig. 131 en merkte op dat er allerlei vormen zijn. Volgens een respondent van L 184 wordt de „ondervolder" in een vierkant gat van het aambeeld geplaatst en zit de „bovenvulder" los aan een houten steel omdat anders de steel bij het slaan gaat breken. De respondent van K 147 tekende een „smee(d)volder" met half rond uitgeholde baan boven en daaronder een „smee(d)zaal" met half rond uitgeholde baan; vierkant, zeskant etc. is ook mogelijk. Vraag N 33, 47 informeerde naar „een werktuig dat - in het aambeeld geplaatst - gebruikt wordt om rond te slaan (afb. 47)." Vraag N 33, 51 informeerde naar „het werktuig om metaal draad en dunne staven half rond te smeden". Zie Van Dale s.v. „zaal" (II). Vraag N 33, 52 luidde: „Welke verschillende soorten van zadels kent u? Hoe zien ze er uit en waarvoor worden ze gebruikt?" Grothe noemt op p. 69 en 70 als „bij het smeden noodzakelijke hulpwerktuigen" als derde „zadels", en wel met een houten steel verbonden *bovenzaal* (C), en de in een staart uitlopende *onderzaal* (D). De zadels dienen tot het hameren van ronde, driehoekige of gefatsoeneerde staven (...). Over „het smeden in zadels" zegt Grothe op p. 71: „Hierbij legt men het reeds eenigermate afgewerkte stuk in den onderzadel, zet er den bovenzadel op en geeft op dezen de noodige hamerslagen." Kuyper spreekt op p. 191 e.v. over „het smeden over zâlen of zadels" en onderscheidt een „onderzaalstuk" met „staart" en een „stamper of (...) bovenstuk". Op p. 193 spreekt hij over „rondzaal" (onderstuk en bovenstuk met „half-cylindrische uitholling"). Op p. 193 zegt hij: „Voor geulvormige stukken bezigt men een naar vereisch uitgehold onderzaalstuk in een bol afgerond bovenzaalstuk (...)." Vgl. de „baguetsas" (sch. 310), de „ondersas" (sch. 306) en de „rug-sas" of „riksas" (sch. 311) bij Vuylsteke s.v. „sas" (zie hierboven). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 158: „Onder- en bovenzadels (fig. 88) van allerlei vorm en afmetingen worden gebezigd om het ijzer zuiver rond of veelhoekig te smeden. Het onderzadel wordt met zijn stift in een der vierkante gaten van het aambeeld geplaatst, het andere vat de smid met den steel in de rechterhand om er zijn helper met den voorhamer op te doen slaan, terwijl hij zelf met de linker het smeedstuk telkens voor zoover nodig omwentelt." Zie ook i.v.m. bovenzadel (zadelhamer) en onderzadel (met half cilindrische uitholling) Van der Wal p. 77 (fig. 55), v.d. Togt p. 123 (fig. 148D en fig. 147C), Van Terheyden (2) p. 56 (fig. 131 g en fig. 132 c) en Vader (I of II?) p. 8.

Diverse respondenten (L 102, 104, 149) bedoelen, blijkens gemaakte tekeningen met „zadel/zaal" een rond uitgehold onderzadel zoals de



Afb. 41: Allerlei zethamers, vlakhamers, volders en zadels (a t.e.m. f: Vuylsteke - sch. 306 t.e.m. 311 geeft deze gereedschappen de algemene benaming „sas” en „zethamer”; zie voor de afzonderlijke benamingen de toelichtingen bij het lemma; g en h: zethamer naar v.d. Kloes en Risch en Van Terheyden (2); i: vlakhamer naar Van Terheyden (2); j, k, l: bovenzolder, ondervolder en oogvulder naar Van der Wal; m: onder- en bovenzadel naar Van der Wal; n en o: boven- en onderzadel naar v.d. Togt)

tekening van vraag N 33, 47. Een respondent van L 207 zegt dat een zadel meestal werd gebruikt om een „huis” aan een schoffel te maken. De respondent van K 137 die een tekening van een „boven-” en een „onderzadel” maakte met half-cilindrische uitholling, merkte i.v.m. het type „zadel” op: „Er zijn boven- en onderzadels. Het onderzadel past in het aambeeld. Het boven-

zadel is voorzien van een houten steel. De maten en de vormen van de uitholling zijn zeer uiteenlopend (geen aparte namen)”. De invuller van L 180 maakte een tekening van een wat langgerekt zadel met half-cilindrische uitholling en een stift of staart niet in het midden maar aan één kant (om in het „aambeeldgat” te plaatsen) en merkt op: „Zadels in diverse modellen hadden zover ik

1.1.2.4.

weet geen aparte naam; ze werden (worden) voor soms meer dan één soort werk gebruikt en meestal door de smid zelf gemaakt en aangepast aan het werkstuk." De respondent van K 174 tekende een „holle zaal" (onderzaal met half-cilindrische uitholling) en een „ronde zaal" (onderzaal met bolle kop). Volgens de respondent van L 100 wordt de „bolzaal" in het aambeeld geplaatst. Blijkens de opgave „zadeltje" van de respondent van L 244 als toegift bij vraag N 33, 75 werd een zadeltje met hoekige uitholling wel gebruikt bij het „felsen". De invuller van L 104 zegt dat een bovenzadel een soort zethamer is. De respondent van L 180 tekende een „bovenzadel" met half-cilindrische uitholling, een „onderzadel" met half-cilindrische uitholling en een „onderzadel" met puntig-ronde pen. De respondent van L 158 noemt het „hamerzaal" een soort zethamer. Enkele respondenten spreken van een combinatie van „zethamer" met „tas" (L 148, 207, 234a). De respondent van L 234a bedoelt, blijkens de bijgevoegde tekening, met „zethamer" het bovenste hulpgereedschap met half-cilindrische uitholling en met „tas" het aambeeldachtige gereedschap met dezelfde uitholling. Hij spreekt ook van „halfronde tas" in die betekenis. De respondent van K 174 zegt dat een „ronde tas" geplaatst moet worden in het onderste gereedschap dat in de tekening bij vraag N 33, 47 wordt afgebeeld (met half-cilindrische uitholling). De respondent van K 174 tekende bij de opgave „viersprongtas" (N 33, 52), een aambeeldachtig gereedschap met vier half-cilindrische uithollingen. Vgl. het lemma „voorijzer". Vgl. i.v.m. de woordtypen „moule", „mal", „vorm" en „stempel" de vertalingen van Vuylsteke s.v. „sas" (zie hierboven; met name het Hd. *Setzstempel*) en Kuypers p. 192 („zadels of zalen": „Gesenke, étampes, estampes, swages, bosses, prints, moulds").

Of alle woordtypen op het eind van het lemma daar thuishoren is niet geheel zeker. Het woordtype „schraaf" kan „schraag" betekenen. De respondent van K 174 merkt i.v.m. „bolder" (N 33, 81: soorten volders) op: „Om ijzer te ver-lengen, te rekken". Zie i.v.m. het type „tranche" het lemma „stokbeitel". Vraag N 33, 82 luidde: „Kent u nog andere soorten van zethamers of sassens (= hamers waarop geslagen moet worden om de vorm van de zethamer aan het onderliggend stuk ijzer te geven)? Zo ja, hoe worden ze in uw dialect genoemd, hoe zien ze er uit (graag een schets) en waarvoor worden ze gebruikt?" Vraag N 33, 83 informeerde naar „andere hamers om mee te slaan die in de smederij thuishoren." Er zijn veel toegiften opgenomen uit andere vragen dan die bij de bronvermelding worden vermeld.]

De volgende woordtypen zijn afkomstig uit vragenlijst N 33, vraag 52, 55, 78, 79, 80, 81 en 82

(met toegiften uit vraag 56, 58, 59, 64 en 73): **zethamer**: K 137, L 148; *zethaamər*, L 96, 96a, 149, 155, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; *zèthaamər*, L 156; *zethammər*, L 102, 104, 152, 180, 180a, 244; *zethämmər*, L 205, 206; *zèthämmər*, L 207; *zethaomər*, K 186, L 100; *zetaomər*, K 153, 173a, 179a, 188; *zèthaomər*, K 141, 147; *zetoumər*, O 69a; *zethamer*, bij smeden; een stuk verstaald ijzer met effen vlak, of waarin eene groef of een andere vorm uitgehold is, en waar men op slaat om het ijzer glad te smeden, of om den uitgeholden vorm aan een onderliggend stuk gloeiend ijzer te geven, Fr. *chasse*, Corn. Vervl.; **kantige zethamer**: *kantaga zetoumər*, O 69a; **ronde zethamer**: *ronnə zetoumər*, O 69a; **halfronde zethamer**: (*h*)*halfronða zetaomər*, K 188; **smee(d)-zethamer**: *smeejzetaomər*, K 174; het volgende woordtype is afkomstig uit vragenlijst N 33, vraag 78 en 79 (toegiften uit vraag 67 en 344), vragenlijst N 64 (toegiften uit vraag 30b en 39c) en vragenlijst N 66 (toegiften uit vraag 6d, 6k en 7g): **vlakhamer**: K 137, 161; *vlakhaamər*, L 96, 96a, 149, 155, 156, 157, 158, 161, 185, 186, 190, 212a; *vlakhammər*, L 102, 104, 152, 180, 243; *vlakhämmər*, L 200, 202, 262; *vlákhämmər*, L 207; *vlakhaomər*, K 147, L 100; *vlakaomər*, K 153, 174, 188; *vlákhaomər*, K 147; *vlákhømmər*, L 257; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit vragenlijst N 33, vraag 51, 78, 79 en 83 (met toegift uit vraag 48) en vragenlijst N 64, vraag 70: **sas**: K 174, L 180a; *sas*, K 179a, O 69a; **chasse (fr.)**: *sjas*, L 180; het is de vraag of de typering voor de volgende variant geldt: *sjars*, K 137; het is (gezien de varianten) de vraag of de volgende typering juist is: **platte chasse (fr.)**: *platte sjars*, I 180; **planeerchasse**: *planae sjas*, K 277; het volgende uit N 33, 81 afkomstige woordtype wordt in de vakliteratuur ook „sashamer" en „volder" genoemd: **spli(t)shamer**: *splishaomər*, K 137; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit vragenlijst N 33, vraag 79, 80 en 81: **volder/vulder**: K 137, L 180, 180a, 243(?); *voldər*, K 173a, 179a, 188, L 184; *vuldər*, L 207; **bolle volder**: L 180; **holle volder**: L 180; **ondervolder/ondervulder**: *ondər-voldər*, L 184; *óndərvuldər*, L 207; **bovenvolder/bovenvulder**: *bóóvənvoldər*, L 184; *bóóvənvuldər*, L 207; **smee(d)volder**: *smeejvöldər*, K 147; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit vragenlijst N 33, vraag 47, 51, 52, 55, 78, 80, 81 en 82 (met toegiften uit vraag 45, 54, 210, 212, 215 en 275): **zadel/zaal**: K 186, L 148, 180a, 205, 206, 244; *zaadəl*, L 96a, 104, 154, 157, 190; *zààdəl*; L 96; *zààl*, L 149, 152, 158, 161, 185; *zaodəl*, K 137, 141, 153, L 207, 234a; *zaol*, L 102, 180, 207, 234a; **zadeltje/zaaltje**: L 244; *zaodəltjə*, L 207; *zààltjə*, L 243; **holle zaal**: *ollə zaol*, K 174; **ronde zaal**: *ronðə zaol*, K 174, L 234a; **bolzaal**: *bolzaol*, L 100; **driekante zaal**: *driekantə zaol*, L 234a; **vierkante zaal**: *vierkantə zaol*, L 234a; **onderzadel/onderzaal**: K 137, 153; *ondərzaadəl*, L 96a, 104; *ondərzaol*, L 180; **bovenzadel/bovenzaal**: K 137,

153; *bóovəzaadəl*, L 96a, 104; *boovəzaol*, L 180; **smee(d)zaal**: *smeejaol*, K 147; **smidszaal**: *smitszaol*, L 100; **doorslagzadel**: *dórslachzàadəl*, L 96; **hamerzaal**: *haamərzàal*, L 158; **zaalhamer**: *zaol-aomar*, K 174; **zaalblok**: *zaolblok*, K 173a, 174; i.v.m. de volgende woordtypen afkomstig uit vragenlijst N 33, vraag 47, 51, 52, 78, 80 en 82 (met toegiften uit vraag 45 en 48) wordt verwezen naar het lemma „tas”: **zadeltas**: *zaadəltas*, L 155; **tashlok**: *tashlok*, L 161; **tas**: L 148; *tas*, K 179a, L 156, 160, 234a, O 69a; *tàs*, L 207; **halfronde tas**: *halfrondə tas*, L 234a; **ronde tas**: *rondə tas*, K 174, 188; *roondə tas*, L 205, 206; **viersprongtas**: *viersprongtas*, K 174; de volgende woordtypen die mogelijk in dit lemma thuishoren zijn afkomstig uit N 33, 45 (toegift; type „vorm”; „mal”: K 277), N 33, 47 (typen „moule”; „vorm”; „mal”: K 153, 277; „guts”: L 102, 156), N 33, 51 (typen „mal”: K 153; „guts”: L 156), N 33, 52 („onderguts”), N 33, 78 („vormijzer”), N 33, 79 („stempel”), N 33, 80 („mal”: K 153), N 33, 81 („ondermal” en „bovenmal”) en N 33, 212 (toegiften; typen: „moule”: I 180; „mal”: K 179a); **moule (fr.)**: *möel*, I 180; **mal**: K 153; *mal*, K 179a; *mol*, K 277; **ondermal**: K 153; **bovenmal**: K 153; **vorm**: *vörm*, L 156; **vormijzer**: *vurméjzər*, K 210; *vurmáázər*, K 310; **stempel**: *stémpəl*, K 141; **guts**: *guts*, L 156; *géúts*, L 102; **onderguts**: *ondərgéúts*, L 102; de volgende woordtypen waarvan niet te zeggen is of ze hier thuishoren zijn afkomstig uit N 33, 45 (toegift; type „schraaf”), N 33, 47 („stans”, „matrijs” en „schraaf”), N 33, 79 („tranche”), N 33, 80 („stans” en „matrijshamer”) en N 33, 81 („bolder”): **stans**: L 148; **matrijs**: L 148; **matrijshamer**: *matrijshaomar*, K 186; **schraaf**: *ijraof*, P 168; **bolder**: K 174; de volgende typering is onzeker (vgl. het lemma „stokbeitel”, type „tranche” met andere uitspraak door de zelfde respondent): **tranche (fr.)**: *traons*, K 210.

[**slek**: bij smeden, groefje in den zethamer om bliezen te slaan op de hozen van eene kar of eenen wagen, ook blies, Corn. Vervl.A.; **blies**: zie slek, Corn. Vervl.A.]

-2.5. Smeedtang en ander gereedschap voor het aanpakken van gloeiend materiaal

SMEEDTANG

(N 33, 34a; N 33, 34b; N 33, 171a; N 33, 171b; N 33, 181; N 66, 24)

[In dit lemma gaat het om diverse soorten van tangen waarmee stukken metaal tijdens het smeden worden vastgehouden en verplaatst. Zie het

WNT bij „smee(d)tang” (s.v. „smeden”) en „smidstang” (s.v. „smid” I), Van Dale s.v. „smeedtang”, „smidstang” en „vuurtang” en Kuijpers nr. 34 (p. 17 en 18). Kuijpers zegt op p. 1 van de „aantekeningen”: „De smeden vervaardigden de smidstangen zelf en gaven er ook geen aparte naam aan. Dat was immers niet nodig: als er een smidstang gebruikt moest worden dan greep de smid hem zelf. Hooguit werden ze genoemd naar de vorm die ze hadden: rond, krom etc.” Dat er toch wel wat meer benamingen zijn dan Kuijpers suggereert, laat dit lemma zien. Grothe noemt op p. 69 (fig. 25A) als een van de „bij het smeden noodzakelijke hulpwerktuigen” onder nr. 1 de „vuurtangen” en merkt op: „(....) in verschillende grootte en vorm, dienende om het gloeiend metaal bij de bewerking vast te houden (....)”. Zie ook Houcke s.v. „vuurtang”. Vraag N 33, 34a informeerde in het algemeen naar „een smidstang”. Vraag N 66, 24 informeerde naar „de tang van tek. 24” („Gebruikt men deze bij het gloeien en vertinnen?”). Deze vraag leverde de meer algemene woordtypen „smistang” (L 262), „smeedtang” (K 174) en „vuurtang” (L 262) op. De vragen N 33, 171a en b informeerden respectievelijk naar „een bektang” en „verschillende bektangen”. Deze vragen leverden ook materiaal voor het lemma „bektang/buigtang”. Vraag N 33, 181 informeerde naar „andere soorten van tangen, bij een smid in gebruik.” Vraag N 33, 34b luidde: „Welke soorten smidstangen kent u? Hoe zien ze er uit (graag een schets) en waarvoor worden ze gebruikt?” Enkele „smistangen” die Vuylsteke s.v. „tang” noemt zijn „geultang (sch. 387)”, „haaktang (sch. 388)”, „kromme tang (sch. 389)”, „liptang of roostertang (sch. 390)”, „knoptang (sch. 391)”, „nauwe tang (sch. 392)” en „wijde tang (sch. 393)”. Ook Houcke noemt deze s.v. „tang” als de meest gekende „smistangen”. Zie ook Houcke s.v. „smidstang”. Kuypers zegt op p. 185: „Meestijds echter gebruikt men *smeē-tangen*, (....) van verschillende gedaante en grootte. Zij zijn van gesmeed ijzer met lange *stangen* of *armen* (....) voorzien, en worden door eenen ring of eene kram, welke men over deze stangen of handvatsels heenschuift, dichtgeklemd. De *bek* (....) der tangen, of wel de twee gedeelten, welke het ijzer omvatten, is óf vlak en wel in 't verlengde der stangen (....), óf gekromd, óf haaks omgebogen (....).” V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 158 - 160:

„*Smeedtang* dienen om stukken metaal, die te hoog verhit zijn om ze met de handen aan te vatten, in en uit het vuur te brengen en tijdens de bewerking vast te houden. Teneinde de hand, die de tang vasthoudt, niet te veel te vermoeien en het smeedstuk gemakkelijk te kunnen behandelen worden ringen over de beenen der tang geschoven (fig. 89 IV); de veerkracht in de bee-

1.1.2.4.

nen werkt dan mede om het werkstuk in den bek der tong vastgeklemd te houden. Smeedtangen komen in talrijke verschillende vormen voor; immers moet men er de meest uiteenlopende werkstukken, van het dunste ijzerdraadje tot het zwaarste smeedstuk, mee kunnen vasthouden, terwijl bovendien de bek nog de meest gepaste gedaante moet hebben om het te behandelen werkstuk vast te grijpen. Daarom maakt zich de smid gewoonlijk zijn smeedtang zelf en zijn alleen eenige meer algemeen gebruikelijke vormen in den handel verkrijgbaar. In fig. 89 zijn er eenige voorgesteld. Fig. 89 I vertoont de „platte tang”, den meest eenvoudigen vorm, met platten bek; zij is meestal in verschillende afmetingen in de smederij voorhanden. Fig. 89 II een tang met 8-vormigen bek en plat uiteinde, voor tal van werkstukken geschikt. Fig. 89 III een „holle tang”, d.w.z. met hol uitgesneden bek, om cilindervormige smeedstukken vast te houden; deze tangen worden dikwijls in zeer groote afmetingen vervaardigd, om zware assen te hanteeren. Een hiermede verwante soort vertoont 89 IV, waarbij de bek, in plaats van hol, V-vormig is uitgesmeed, om een vierkant stuk overhoeks vast te houden; men heeft het dan steviger beet dan op zijn plat. Bij de tang van fig. 89 V is de bek in twee richtingen hol uitgesmeed, teneinde werkstukken met verdikte koppen, als b.v. schroef- en klinkbouten, over den kop heen bij de steel vast te grijpen; op gelijke wijze wordt soms de V-vormige bek van fig. 89 IV ingericht. De „ronde bektang” fig. 89 VI is voor velerlei doeleinden geschikt, b.v. om bij het maken van oogbouten deze in het oog vast te houden. Een gewijzigde vorm daarvan is fig. 89 VII; deze dient meer in ’t bijzonder om hooge, rechtekantige werkstukken te grijpen. Dit zijn de voornaamste vormen, die men in elke smederij aantreft, doch buitendien komen tal van andere voor. De bekken der smeedtangen moeten met zorg zoodanig gesteld zijn, dat zij het werkstuk, waarvoor zij bestemd zijn, goed vastgrijpen. Daartoe is het noodig dat de bek over haar geheele oppervlakte met het voorwerp in aanraking is (fig. 90 III).” Zie ook Van der Wal p. 75 (fig. 47) voor verschillende soorten smeedtang. De respondent van K 237 maakt in een bijlage bij vraag N 33, 34b zeer veel tekeningen; er werden echter geen benamingen gegeven, ook niet bij vraag N 33, 34a. Met de woordtypen „platte tang”, „platte smee(d)tang”, „smee(d)tang voor plat materiaal”, „platte smistang”, „smistang met platte bek”, „tang met platte bekken”, „nauwe tang” en „wijde tang” worden waarschijnlijk smeedtang met rechte, platte bek bedoeld.

Zie v.d. Kloes en Risch (p. 158 en 159, fig. 89 I: „platte tang”), Van Terheyden (2) (p. 56, fig. 133a: „platte tang”), Van der Wal (p. 75, fig. 47:

„smeedtang”) en Vuylsteke (s.v. „tang”, p. 152, sch. 392: „nauwe tang” en sch. 393: „wijde tang”). Volgens de respondent van K 179a dient de „nauwe tang” voor klein smeedwerk en de „wijde tang” voor zwaar smeedwerk. De respondent van L 184 bedoelt met het type „smeedtang” blijkens de bijgevoegde tekeningen een platte tang, maar ook waarschijnlijk de tang die de respondent van K 137 een „vingertang met ronde bekken” noemt. Deze laatste dient volgens de respondent van K 137 om een buis vast te houden. Met de woordtypen „rondijzertang”, „smee(d)tang met holle bek”, „tang met holle bekken”, „holle tang”, „sleuventang” en „ronde muiltang” worden tangen bedoeld met (rechte of kromme) bek die in de lengterichting een rond voorwerp kunnen omklemmen (de bek is dus uitgehold in de lengterichting van de tang). Zie v.d. Kloes en Risch (p. 158 en 159, fig. 89 III: „holle tang” en fig. 89 V) en Van Terheyden (2) (p. 56, fig. 133 b: „ronde tang”). Moubis spreekt op p. 48 van een „tang met uitgeholde bekken waarin de hals van den ruwen stompen kalkoen past, om dezen tot voorberekten scherpen kalkoen te vormen” (zie de paragraaf over de hoefsmid). Zie Vuylsteke (s.v. „tang”) bij „geultang” (sch. 387); Houcke spreekt ook van „geultang” (s.v. „tang”). De respondent van L 184 gebruikt de benaming „smee(d)tang” ook voor deze tang. Uit de tekeningen van diverse respondenten blijkt dat ze met de opgegeven benaming dit soort tang bedoelen. Van Terheyden (2) bedoelt met „vierkante tang” (p. 56, fig. 133c) hetzelfde als v.d. Kloes en Risch met fig. 89 IV (p. 158 en 159; zie het citaat hierboven). Met het woordtype „vierkante tang” zou overigens ook nog de tang van fig. 89 VII bij v.d. Kloes en Risch bedoeld kunnen zijn. Met de woordtypen „krombek”, „smee(d)tang voor rond materiaal”, „tang met ronde bekken”, „tang met holle bekken”, „smistang met bolle bek” en „boltang” kunnen smeedtang met rondgezette bekken worden bedoeld, waarmee men ronde voorwerpen haaks (t.o.v. de tang) kan vasthouden. Zie Vuylsteke bij „kromme tang” (sch. 389; s.v. „tang”) en „knoptang” (sch. 391; s.v. „tang”), Houcke s.v. „tang” („kromme tang” en „knoptang”) en v.d. Kloes en Risch p. 158 en 159 (fig. 89 VI: „ronde bektang”; zie hierboven). Uit de tekeningen van de respondenten van L 234a („smee(d)tang voor rond materiaal”), K 147 („tang met holle bekken”) en K 153 („nijptang”) blijkt dat ze een smee(d)tang (?) met bekken als bij de nijptang bedoelen. De respondent van I 180 merkt i.v.m. het type „nijptang” op: „Om rond ijzer in het vuur te houden.” Met het woordtype „buize(n)tang” wordt volgens opmerkingen van de respondent een tang met rondgezette bekken, maar ook een tang met haakse bekken bedoeld om buizen respectie-

lijk van buiten (haaks t.o.v. de tang) of van binnen vast te pakken.

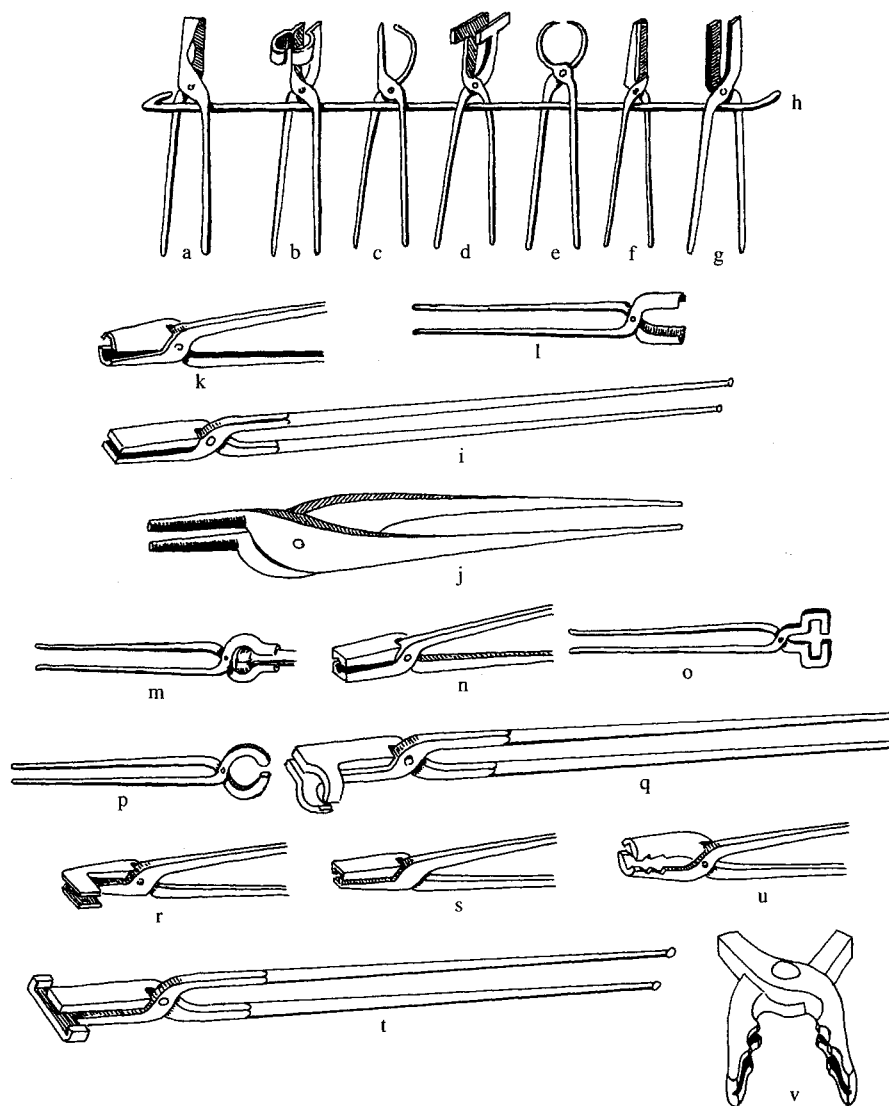
Met de woordtypen „haaktang”, „haakse tang”, „haakse bektang”, „hoektang”, „snoektang”, „bustang”, „zijtang” en „zijvingertang” worden smeedtangen met haaks staande platte, ronde of holle bekken bedoeld. Zie Vuylsteke bij „haaktang” (fig. 388, s.v. „tang”; met holle bekken), Houcke bij „haaktang” (s.v. „tang”) en Van der Wal p. 75 (fig. 47; „smeedtang” met haaks staande, holle bekken). De respondent van L 180 tekende ook zo’n tang met holle bekken maar had er geen naam voor; de respondent van L 184 noemde een dergelijke tang met algemene benaming „smee(d)tang” („voor klemmen van rond profiel en pijp, uitwendig”). Van Terheyden (2) beeldt op p. 56 (fig. 133e) een „haakse tang” af met platte bekken. De respondent van L 234a tekende een „haaktang voor rond materiaal” en een „haaktang voor plat materiaal” (zelfgemaakt); het lijkt daar alsof de benen van de tang en de bekken daarvan zowat in een vlak liggen, terwijl dat bij de hierboven besproken tangen van dit soort niet het geval is. Misschien zijn de tekeningen onvolmaakt. De respondent van K 153 maakt ook een dergelijk soort tekening (met platte bek) en noemt dat een „snoekbektang”, evenals de respondent van K 137 die geen benaming gaf; de respondent van L 180a spreekt in dat geval van een „bustang”. Een „zijvingertang” is volgens een tekening van de respondent van K 137 een haaks omgebogen vingertang (dus met ronde bekken); naar welke richting de bekken haaks zijn omgebogen wordt niet duidelijk uit de tekening die alleen één bek afbeeldt. Van de „zijtang” geeft dezelfde respondent eenzelfde primitieve tekening van alleen één bek en merkt daarbij op dat deze platte bekken heeft welke op dezelfde manier zijn omgebogen als de „zijvingertang”. Vgl. i.v.m. de woordtypen „liptang” en „wafelijzer” Vuylsteke s.v. „tang” bij „liptang of roostertang” (sch. 390, Fr. tenailles à grilles; Houcke kent ook de „liptang of roostertang”). De tang heeft langwerpige, rechthoekige, platte lippen. Vgl. w.b. de vorm het lemma „zettang (buigtang, dektang)”. Vgl. i.v.m. de omschrijving van Corn. Vervl.A bij „liptang” ook het woordtype „nauwe tang” (zie hierboven). Met de woordtypen „klauwtang” (mogelijk) en „muiltang” (zeker) wordt een tang bedoeld waarvan de ene bek lijkt op die van de „platte tang” en de andere op die van het „wafelijzer”, maar dan met haaks omgezette lipuiteinden. Zie Van Terheyden (2) p. 56 (fig. 133d: „klauwtang”), Van der Wal p. 75 (fig. 47: smeedtang) en v.d. Kloes en Risch p. 158 (fig. 89 VIII). De respondent van L 184 tekende zo’n tang maar had geen andere benaming dan „smee(d)tang”. De respondent van K 237 tekende eveneens zo’n tang maar had geen

benaming. Alleen de respondent van L 180 a gaf de term „muiltang” en merkte bij de tekening op dat deze gebruikt wordt voor breed, plat ijzer. De respondent van L 180a bedoelt blijkens een tekening met „wolfsmuil” („voor dikke stukken vierkant” metaal) een tang met TWEE van die haaks omgezette lipuiteinden.

Met de benaming „wolfsmuiltang” wordt volgens Van Rees echter een „universele vuur- en smeedtang” bedoeld. Van Rees zegt op p. 37 (fig. 68) dat met zo’n tang elk stuk, onverschillig welke vorm het heeft, geklemd kan worden. Van Terheyden (2) (p. 56, fig. 133f) bedoelt met „wolfklauwtang” een soort „vierkante tang” waarvan de bek aan de buitenkant rond is afgewerkt en van ’n soort driehoekige inkepingen is voorzien. Men kan er waarschijnlijk in de lengterichting en in de breedterichting vierkant ijzer mee aanpakken. De respondent van K 137 bedoelt, blijkens een tekening, met de benaming „bilhamertang” een tang waarvan de ene bek lijkt op die van de platte tang maar met een uitstulping die in het steeltang van de bilhamer past, terwijl de andere aan twee zijden haaks omgebogen lipvormige bek ongeveer dezelfde lengte heeft. De respondent van K 137 merkt op: „Bij de bilhamertang welke wordt gebruikt voor het scherpsmeden van bilhamers waarmede molenstenen worden gescherpt, greep de onderste bek in het gat van de hamer. De bovenbek greep met de opstaande kanten om de hamer heen.” De respondent van L 180 a beeldde een „bilitang” af waarvan bovenbek maar de helft van de lengte van de onderbek heeft en merkte op dat deze diende om bilhamers vast te houden bij het uitsmeden en harden. Wat met de overige woordtypen bedoeld wordt, is niet duidelijk.]

De volgende woordtypen zijn algemeen: **smee(d)tang**: K 277; *smeejtang*, K 173a, 174, 177b, 188, L 96, 149, 180a, 184, 234a; *smeejtang*, K 147; *smeejtaang*, L 207, 243; *smaejtang*, K 153; *smaetang*, K 137, 161; *smeetang*, O 69a; welke tangen met de volgende opgave worden bedoeld, is niet duidelijk: platte c.q. ronde - *smeejtáang*, L 205, 206; **smidstang**: *smitstang*, L 155; *smitstaang*, L 244; **smistang**: *smistang*, K 179a, 186, L 152, 160, 180, 185, 190, 212a, 262; *smistang*, K 210, 310; *smiestang*, K 188; *smeejstang*, L 155, 156; welke tangen met de volgende twee varianten worden bedoeld, is niet duidelijk: ronde - *smeestang*, L 156; platte c.q. ronde - *smistáang*, L 205, 206; *smistang*, *smeetang*, Corn. Vervl.A.; **tang**: P 168; *tang* (of: *taeng* ?), K 210; *tàng*, K 310; welke tangen met de volgende varianten worden bedoeld, is niet duidelijk: halfronde - K 161, 188, L 207; ronde - *taang*, L 207; **vuurtang**: *vuurtang*, L 100, 102, 104, 148, 152, 154, 157, 158, 160, 186; *vüürtang*, L 96a, 181; *vüürtang*, L 262; *vüürtang*, L 207; bij de volgende woordtypen gaat het waarschijnlijk om een smeedtang met rechte, platte bek: **platte tang**: I

1.1.2.4.



Afb. 42: Allerlei smeedtangen (a t.e.m. h: smeedtangen aan een „tangenrek” naar Vuylsteke, sch. 387 t.e.m. 393 en sch. 397; zie voor de afzonderlijke benamingen de toelichtingen bij het lemma; i, g en t: naar Van der Wal p. 75, fig. 47; j: naar een tekening van de respondent van L 184; k, n, r, s en u: naar Van Terheyden (2) p. 56, fig. 133b, c, e, d en f; l, m, o en p: naar v.d. Kloes en Risch p. 158, fig. 89 III, V, VII en VI; v: naar Van Rees p. 37, fig. 68)

180, K 161; *platte tang*, K 188, O 69a; *plåtta taang*, L 207; **platte smee(d)tang**: *plåtta smeejtang*, L 207; *plåtta smeejtång*, L 205, 206; **smee(d)tang voor plat materiaal**: *smeejtang [voor plat materiaal]*, L 234a; **platte smistang**: *plåtta smistång*, L 205, 206; **smistang met platte bek**: K 186; **tang met platte bekken**: K 137; **nauwe tang**: *naawə tang*, K 179a; **wijde tang**: *wijjə tang*, K 179a; bij het volgende woordtype gaat het om een tang met

bekken in de vorm van (ronde) gestrekte vingers: **vingertang met ronde bekken**: K 137; bij de volgende woordtypen gaat het vermoedelijk om tangen met (rechte of kromme) bek die in de lengterichting een rond voorwerp kunnen omklemmen (de bek is dus uitgehold in de lengterichting van de tang): **rondijzertang**: K 153, 174; **smee(d)tang met holle bek**: *smeejtang mi hóllem bèk*, L 207; **tang met holle bekken**: K 137; **holle tang**: *olla*

tang, K 174; **sleuventang**: *sluivøtang*, K 174; **ronde muiltang**: L 180a; bij het volgende type gaat het wellicht om een tang die in de bekken V-vormig is uitgesmeed (i.v.m. vierkante werkstukken) of anders misschien om een tang met hoekige bekken: **vierkante tang**: K 161; met de volgende woordtypen kunnen tangen met rondgezette bekken bedoeld worden waarmee men ronde voorwerpen haaks (t.o.v. de tang) kan vasthouden: **krombek**: *krombek*, bij smeden; soort van tang om het heet ijzer vast te houden, Corn. Vervl.; **smeed(d)tang voor rond materiaal**: *smeejtang* [voor rond materiaal], L 234a; **tang met ronde bekken**: L 148; **tang met holle bekken**: K 147; **smistang met bolle bek**: K 186; **boltang**: *boltang*, L 186; **nijptang**: *neptang*, I 180, K 153, 174; bij het volgende type is niet duidelijk of een tang met rondgezette bekken bedoeld wordt, een tang met haakse bekken (met halfronde gleuf) of een soort vingertang met ronde bekken: **buistang**: *buistang*, bij smeden; tang die gebruikt wordt bij 't maken van buizen, Corn. Vervl.A.;

met het volgende woordtype wordt een tang met rondgezette bekken, maar ook een tang met haakse bekken bedoeld om buizen respectievelijk van buiten of van binnen vast te pakken: **buize(n)-tang**: *bojzøtang*, O 69a; met de volgende woordtypen worden smeedtangen met haaks staande platte, ronde of holle bekken bedoeld: **haaktang**: *haøktang*, L 234a; (*h*)**aøktang**, K 188; **haøktang**, bij smeden; groote tang waarvan twee lippen haaksgewijs staan; zij wordt vooral gebruikt om voorwerpen met groote toppen, bij het bewerken, vast te nemen, Corn. Vervl.A.; **haakse tang**: K 161; **haakse bektang**: (*h*)**aøksø bektang**, K 179a; **hoøktang**: *hoøktang*, L 156; **snoøktang**: K 153; **bustang**: L 180a; **zijtang**: K 137; *zijtang*, L 96; **zijvingertang**: K 137; wellicht wordt met de volgende woordtypen de tang met brede, rechte lippen bedoeld die Vuylsteke en Houcke „lip-tang” of „roostertang” noemen: **liptang**: *liptang*, bij smeden; nauwe rechte tang, Corn. Vervl.A.; **wafelijzer**: *wafelijzer*, bij smeden; soort van smistang met platte lippen, die goed op een wafelijzer gelijkt, Fr. tenailles à grilles, Corn. Vervl.; met de volgende woordtypen worden enkele op elkaar lijkende tangen bedoeld: ofwel een tang waarvan de ene bek lijkt op die van de „platte tang” en de andere op die van het „wafelijzer”, maar dan met haaks omgezette lipuiteinden (type „muiltang” en wellicht ook „klauwtang”), of een tang met TWEE van die haaks omgezette lipuiteinden (type „wolfsmuil”; met de benaming „wolfsmuiltang” wordt volgens Van Rees echter een „universele vuur- en smeedtang” bedoeld, zie ook Van Terheyden (2), p. 56, fig. 133f: „wolfsklauwtang”), of een tang waarvan de ene bek lijkt op die van de platte tang maar met een uitstulping die in het steelgat van de bilhamer past, terwijl de andere bek met aan twee zijden haaks omgebogen lip-

uiteinden ongeveer dezelfde lengte kan hebben (K 137: „bilhamertang”) of ongeveer de helft van die lengte (L 180a: „biltang”): **klauwtang**: L 160; *klautang*, L 102; **muiltang**: L 180a; **wolfsmuil**: L 180a; **bilhamertang**: K 137; **biltang**: L 180a; **beeltang**, (zachte e); bij smeden; tang die gebruikt wordt als men belen maakt, Corn. Vervl.A.; bij de volgende woordtypen is onduidelijk wat bedoeld zou kunnen zijn: **punttang**: *puntang*, K 188; **spits-tang**: *spitstang*, L 186; **schakeltang**: I 180; **sneppetang**: *sneppetang*, bij smeden; soort van tang om heet ijzer vast te houden, Corn. Vervl.; **beiteltang**: *beiteltang*, K 141; **schuppe(n)tang**: *schuppe(n)tang*, bij smeden; soort van smistang die gebruikt wordt bij 't smeden van schuppen, Corn. Vervl.A.; **smistang met vleugelbek**: K 186; **sneker**: *snékkør*, K 141.

VERLENGSTUK

(N 33, 309)

[Vuylsteke zegt s.v. „lengsel” (ook: „langsel”): „Een stuk ijzer, dat men aan een ander zet om dit laatste gemakkelijker te hanteeren in het smeden.” Hierop was de formulering van vraag N 33, 309 gebaseerd. Meestal gebruikt men echter een „smeedtang”.]

verlengstuk: K 173a, 188, L 96, 244; *verlengstuk*, L 96a, 100, 102, 104, 149, 154, 157, 161, 186, 190, 212a; *vørlængstüük*, O 69a; **verlengstang**: *vørlængstang*, K 174; **verlengijzer**: *vørlængéjzør*, K 141; **ijzer**: stuk - *éjzør*, K 210; *áázør*, K 310; **hulpstuk**: K 147.

-2.6. Smeden, wellen of lassen en verdere werktuigen daarbij

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. Grothe (p. 70 e.v., par. 77: „werkzaamheden bij het smeden”), Kuypers (p. 178 e.v.: „het smeden”) en v.d. Kloes en Risch (p. 171 e.v.: „gewoon smeedwerk”).]

SMEDEN

(N 33, 1c; sgv)

[De vragen (N 33, 1c en sgv) informeerden slechts naar het woord „smeden”. Zie het WNT en Van Dale s.v. „smeden” (1). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 175 en 176: „Smeden beteekent in het algemeen het veranderen van den vorm van stukken metaal door middel van hamerslagen, na voorafgaande verhitting tot hoog-gloeïenden toestand. De aard en de richting der vormverandering zijn afhankelijk van de gedaante van den hamer en de wijze, waarop hij

1.1.2.4.

gehanteerd wordt. Geschiedt het besmeden in zoodanigen zin, dat de lengte of het oppervlak van het stuk metaal grooter wordt, terwijl de dikte afneemt, dan heet dit naar gelang van omstandigheden *uitsmeden*, *uithalen*, *uitbreeden* en *rekken* of *uitrekken*. Met *opstuiken* wordt het tegendeel bedoeld; daarbij is het namelijk om vergroting der dikte te doen, terwijl dienovereenkomstig de lengte afneemt. Onder *innemen* verstaat men het gelijkelijk verminderen in dikte van een deel van het stuk metaal, terwijl het overige zijn dikte behoudt. Verder behooren tot het smeden: het *kloven*, het *doorboren* met behulp van den doorslag of drevell, het *klinken* enz. en vooral het *lasschen* of *wellen*, waarvan op blz. 3 en 6/7 reeds met een enkel woord werd melding gemaakt." Zie verder Kuypers p. 149 e.v., Moubis p. 32 (het smeden van hoefijzers) en Van Terheyden (2) p. 52. Het smeden behoort tot het „vuurwerk"; zie het lemma „vuurwerker". Onder „bankwerk" verstaat men de koude bewerking met vijl, beitel, hamer, boor, schraper, draadsnijwerktuigen, draaibank etc. Zie Van Dale s.v. „bankwerk" en „bankwerker", v.d. Togt p. 129, Vader (I of II?) p. 75 en Van der Wal p. 104.]

smeden: K 277; *smeeda*, L 212a; *smaeja*, K 137, 153, 237, L 262; *smeaja*, K 133a, 141, 148, 170, 171, 173a, 174, 177b, 179a, 184, 185, 188, 197a, 214, 215, 216, L 91, 93, 96, 96a, 100, 102, 109, 148, 149, 150, 152, 154, 155, 156, 157, 160, 161, 179, 180, 180a, 181, 184, 185, 186, 187, 190, 199, 205, 206, 207, 208, 229, 234a, 236, 237, 240, 243, 244, 255, 256, 257, 261, 279, 283, 285; *smeajn*, O 69a; *smi-ja* (of: *smeaja* ?), K 168, 218, 219, L 94, 104, 151, 158, 159, 177, 189, 212, 259, 280; *smēja*, K 220; *smēja*, L 162, 260, 264; *smija* (of: *smeaja* ?), L 144; 145, 153, 154a; *smija*, K 210, L 154 (?), P 168; *smiēja*, K 310; *směe*, K 188; *smēja*, smeden, Goemans; **aaneensmeden:** *ònie(n)smēja*, aaneensmeden, zie smeden, Goemans.

UITGLOEIEN

(N 66, 29)

[Vraag N 66, 29 (koperslager) luidde: „Hoe zegt u: we zullen het koper verhitten om het weer zijn oorspronkelijke zachtheid en smeedbaarheid terug te geven (gloeien?)?" Zie het WNT s.v. „uitgloeien" (1b) en Van Dale s.v. „uitgloeien". De koperslager past het uitgloeien toe tussen de koude bewerkingen (met behulp van de diverse hamers etc.) door. Riddersma zegt op p. 39: „In de les over koper hebben we geleerd, dat men koper kan uitgloeien op twee manieren. Bij beide methoden verwarmen we de koperplaat eerst tot donkerrode gloei-hitte. Daarna dompelen we de plaat in koud water, of we laten het materiaal onder droog zand langzaam afkoelen." Zie verder Kolle (p. 7) en Dekkers (p. 15 en 29). Ook de

smid kent het uitgloeien (zie Corn. Vervl.A.). Kuypers zegt op p. 150 en 151: „*Gloeijen* (...) en daarop volgend afkoelen (of bij lichter smeltbare metalen, zoo als zink, te minste eene verhitting, welke niet tot gloeiing opgevoerd wordt) herstelt de weekheid en rekbaarheid van 't metaal; waarschijnlijk dewijl de door bearbeiding met geweld en onnatuurlijk verschoven deelen zich in het door hitte uitgebreid en zelfs verweekt metaal op eene met hunnen aard overéenkommige wijze rangschikken." Vuylsteke zegt s.v. „uitgloeien": „De hamerslagen door heeten doen verdwijnen. Ook het ijzer verzachten."] **uitgloeien:** L 255; *uitgloaja*, K 174; *òjglòēja*, L 200, 202; *étglòēja*, L 262; *uitgloeien*, bij smeden; het ijzer uitgloeien, het verzachten, Corn. Vervl.A.; **gloeien:** K 187.

GELFS SLAAN

(N 33, 54 toegift)

[Het taps smeden van wielbanden van karren op een (ronde) „aambeeldhoorn". Zie het WNT en Van Dale s.v. „gelfs(ch)".]

gelfs slaan: K 179a.

STUIKEN

(N 33, toegift)

[Stuiken is het op de juiste plaats gloeiend gemaakte werkstuk (door hamerslagen verticaal of horizontaal op het aambeeld, door stoten of laten vallen tegen c.q. op het aambeeld, het „stuikblok van het aambeeld", een los ijzeren of stenen „stuikblok" etc.) in de lengte samendrukken ten einde de gloeiende plaats korter en dikker te doen worden. Zie het WNT s.v. „stuiken" (I, A, 1b), Van Dale s.v. „stuiken" (I, 3), Kuypers p. 186 („stuiken", „opstuiken"), Grothe p. 71 („stuiken of opstuiken"), v.d. Kloes en Risch p. 176 en 180 („opstuiken"; fig. 112, 113 en 114) en Vader (I of II?) p. 8. De respondent van K 137 merkt i.v.m. „stuiken" op: „Sommige aambeelden hebben nog een stuikblok (dat is een uitbouw aan de voorkant op halve hoogte) dat dient om een staaf ijzer loodrecht op te plaatsen en zo door stampen of door er met de hamer op te slaan ineen te drijven." Zie ook het lemma „de wielband inkorten" (type „stuiken").]

stuiken: K 137; *stuiken*, bij smeden; het gedeeltelijk gloeiend gemaakt ijzer in de richting zijner lengte hameren of ineendringen, waardoor op de verhitte plaats eene verdikking ontstaat; de nagels worden gestuikt, om er koppen aan te maken; de kop aan 'ne' nagel stuiken, wielbanden stuiken, Corn. Vervl.; de volgende is een voltooid deelwoord: *gestuikt*, korter gemaakt, Van Dam 22, p. 131; **opstuiken:** *opstuiken*, bij smeden; een stuk gloeiend ijzer door stuiken of hameren doen verdikken, Corn. Vervl.; de volgen-

de woordtypen zijn wat meer specifiek: **aanstuiken**: *aanstuiken*, bij smeden; sprek. van de koppen, die aan bouten, vijzen, nagels en pinnen gemaakt worden; den kop aanstuiken, den kop aan de staaf of schacht vormen, door de bewerking die stuiken heet, d.i. door het gedeeltelijk gloeiend gemaakte ijzer in de richting zijner lengte te hameren en ineen te dringen, zoodat op de verhitte plaats eene verdikking ontsta. Corn. Vervl.; **aaneenstuiken**: *aaneenstuiken*, bij smeden; door stuiken aaneenlasschen, Corn.

STUIKBLOK

(N 33, 285)

[Vraag N 33, 285 informeerde naar „een zwaar stuk gietijzer of een oud aambeeld, dat in de grond verzonken is en waar men zware stukken op laat vallen om ze op te stuiken.” Zie ook het lemma „stuijblok van het aambeeld”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 181: „Zware stukken worden somtijds opgestuikt door ze met een takel op te hijschen en als een heiblok neer te laten komen op een in de bodem ingelaten gegoten ijzeren *stuijblok*.” Kuyper zegt op p. 186: „Zeer lange en zware stukken eindelijk worden in loodrechten stand door een paar werklieden met de handen aangevat, opgebeurd en met kracht op eenen in den grond ingegraven grooten steen neêrgestooten.” De typen „aambeeld” (K 277: kapot aambeeld; L 181; O 69a) en „vuurplaat” (L 207) die waarschijnlijk ook als een soort stuijblok kunnen fungeren, zijn hier niet opgenomen.]

stuijblok: I 180, K 137, 153, 161, 173a, 186, L 148, 180; *stuiGblok*, K 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157, 243; *støjGblök*, K 141; *stöGblok*, K 174; *stèùjGblok*, L 234a; *stèùGblök*, K 147; *stéùGblök*, K 210; *stojGblok*, K 237; *stoeGblok*, L 154, 155, 161, 185, 186, 190, 212a; *stuuGblok*, L 158, 184.

HIJSWERKTUIG BIJ HET STUIKBLOK

(N 33, 286)

[Vraag N 33, 286 informeerde naar „een kraan of takel gebruikt om het zware stuk (red.: dat men wil stuiken) op te hijsen” om het vervolgens op het „stuijblok” te laten vallen. De respondent van L 234a antwoordde bij deze vraag „valblok” en gaf in een bijlage een tekening van een soort bok (met drie poten?) waaraan bovenaan een „katrol” is bevestigd waaraan weer een kabel met haak vastzit waaraan een „klemhaak” met twee halfronde armen met spitse uiteinden hangt die dient „om zware stukken op te lichten.” Daaronder tekende de respondent het „stuijblok”. Vgl. Van Dale s.v. „valblok” (1) en „hijsblok”. Het type „valhamer” (K 237) is verplaatst naar het lemma „machinale hamer”.

Vgl. Vuylsteke s.v. „katrol” (sch. 181).]

valblok: *valblok*, L 234a; **kraan**: *kraon*, L 152; **takel**: K 147; *taakal*, L 149, 155, 157, 158; *tààkal*, L 160; **katrol**: *katròl*, K 141; mv.: *katrolla*, O 69a.

STUIKMACHINE

(N 33, 284)

[Vraag N 33, 284 informeerde naar „het werktuig dat dient om wielbanden, ijzeren staven e.d. op te stuiken.” Vgl. het lemma „wielband/wielbeslag”. Zie het WNT s.v. „stuiken” (I) bij „stuikmachine”, Van Dale s.v. „stuikmachine” en Kuijpers nr. 60 (p. 30 en 31). De respondenten merken i.v.m. het woordtype „stuikmachien” op: „dat stuikmachine is in 1911 uitgekomen, woog 100 kg en kostte toen F 145,-; een baan zit er in, in de vorm van een wiel, aan de ene kant met ’n wiel vastgemaakt, aan de andere kant met een schuifplaat; dan stuikt men dat ijzer” (K 174); „om karassen en zwaar ijzer korter in elkaar te stuiken” (K 188). Zie i.v.m. het type „buig- en stuikmachien” het lemma „karhoepelwals”. Het type „repenbuigmachien” (L 207) is daarheen verplaatst. Zie het citaat uit Theuwissen p. 300 in het lemma „de wielband inkorten”.]

stuikmachine: K 147, 161, 186, L 148; *støjkmæsjiënnə* (of: *stéúk-*?), K 141; **stuikmachien**: K 277, L 180a; *stuikmæsjiën*, L 156, 160; *stojkmæsjiën*, K 237; *stojkmæsjiën*, O 69a; *stojkmæs(j)ien* (of: *staojk-*?), L 244; *[stuijk]mæsjiën*, L 180; *stuikmæsjiën*, K 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157, 181; *støkmæsjiën*, K 174; *stuikmæsjiën*, L 158, 184; *stoekmæsjiën* (of: *stuijk-*?), L 186; *stoekmæsjiën*, L 154, 155, 161, 185, 190, 212a; *stèùjkmæsjiën*, L 234a; *stéùkmæsjiën*, K 210; *stuikmæsien*, K 153; *stuikmæsien*, K 173a, 177b; *staojkmæsjiën*, L 205, 206, 207; *stuikmachien*, bij smeden; werktuig dienende om wielbanden te stuiken, Corn. Vervl.; het volgende type komt ook voor in het lemma „karhoepelwals”: **buig- en stuikmachien**: *buich- en stuikmæsjiën*, L 243.

UITSMEDEN VAN EEN SPLITS

(N 64, 93b; N 66, 34b)

[Vraag N 64, 93b en N 66, 34b luiden: „(Hoe zegt u:) we zullen de uiteinden van twee stukken metaal die aaneengeweld moeten worden dun en spits maken (uitpinnen, afpennen, bijscherpen?)?” Er zijn toegiften uit N 33 („aansplissen”) en N 33, 380 („aansplissen”). Zie het lemma „splits”. Zie het WNT s.v. „uitsmeden” (1) en „splissen” (zie splitsen). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 183 en 184 i.v.m. het „wellen of lasschen”: „De aaneen te wellen stukken worden vooraf, teneinde het vlak van aanhechting te

1.1.2.4.

vergrooten, door uitsmeding van zoogenaamde *splitsen* of *haken* voorzien. Zulk een splits ziet er in afgewerkten staat ongeveer uit als fig. 117 I. Men mag haar echter niet te dun uitsmeden, daar alsdan het dunne eind wegbrandt, voordat het dikkere gedeelte de welhitte heeft bereikt; daarom houdt men de splitsen aan de einden eerst liefst wat dikker (fig. 117 II), om ze tijdens het wellen zelf verder uit te halen; zoodoende wordt het stuk bij het uitsmeden ook beter tot de juiste oorspronkelijke dikte teruggebracht, want door het herhaald verhitten brandt een deel van het oppervlak weg. Een splits als die van fig. 117 I wordt een *lange splits* genoemd. Bij zware stukken wordt de in fig. 117 III voorgestelde *vogelbeksplits* dikwijls toegepast en zoo ook bij het wellen van staal aan ijzer, b.v. bij het maken van gereedschap, zooals warmbeitels enz., waarover later meer. Met het oog op mogelijk langs elkaar schuiven der afgeschuinde vlakken, wordt in sommige gevallen de in fig. 118 voorgestelde *korte spits* of *haak* aangewend. Bij het aaneenwellen van gelijksoortig ijzer, moet ervoor gezorgd worden, dat beide stukken op gelijke temperatuur worden verhit; in het tegenovergestelde geval, b.v. als staal aan ijzer gewerkt moet worden, moet elk der beide materialen zijn eigen welhitte hebben; daarom verhit men ze bij voorkeur elk in een afzonderlijk vuur. Voor het aaneenwellen van dunne stukken ijzer zijn de beschreven splitsen minder doelmatig, doordien de geringe dikte oorzaak is dat de stukken na het uit het vuur nemen, waarin zij op goede hitte waren gebracht, spoedig te koud worden voordat zij goed en wel op het aambeeld geplaatst zijn. Dit kan worden voorkomen door gebruik te maken van de gespleten splits (fig. 119 I), waarbij de einden scherp uitgesmeed en in 't midden ingehakt zijn. Men steekt ze daarna in elkaar, slaat de lasch plat volgens fig. 119 II en maakt haar eerst daarna heet voor het aaneenwellen en besmeden. De gespleten splits wordt ook toegepast voor het aaneenlasschen van platte stalen veeren en van plat ijzer aan staal." De respondent van K

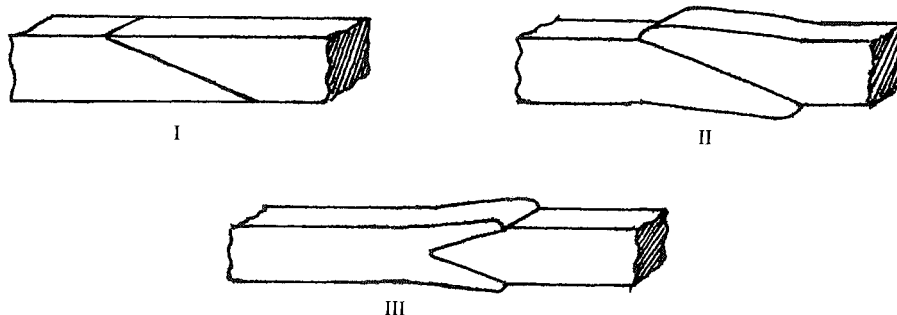
177b merkt op bij een zelfgemaakte tekening (ongeveer zoals fig. 117 II bij v.d. Kloes en Risch):

„Ook spreekt de smid van AFSPLISSEN of SPLIS. AFSPLISSEN is: een ijzer aan het uiteinde schuin afsmeden. Een SPLIS is een stuk ijzer dat schuin afgesmeed is, doch speciaal om in het vuur aan elkaar te wellen. De knobbel aan het einde van de staaf, smeedde men er mede aan als compensatie voor materiaalverlies tijdens 't wellen." Een respondent van K 141 zei dat „aansplitsen" van een staaf ijzer (een staaf wielbeslag) „schuin aansmeden" betekent. Kolle geeft op p. 14 de volgende betekenissen van „uitpinnen": a. een boord (b.v. van een deksel) dat niet wijd genoeg is met de pinhamer wijder maken; b. het zo dun en scherp mogelijk maken van het uiteinde van een koperen plaat door bewerking met de pinhamer." Betekenis a. komt overeen met Vuylsteke s.v. „uitpinnen" („eene kraag, die niet wijd genoeg is, met de pin van den hamer uitslaan"); betekenis b. komt overeen met Houcke s.v. „afpennen" (ook: „bijscherpen": „de uiteinden van twee stukken metaal, die aaneen moeten geweld worden, penvormig maken."). Vgl. het lemma „met de pinhamer bewerken". Vgl. i.v.m. het woordtype „haren" het WNT s.v. „haren" (III) en Van Dale s.v. „haren" (I).] Het volgende woordtype is een toegift bij N 33, 380: **afsplissen**: K 177b; het volgende woordtype is een toegift bij vragenlijst N 33: **aansplitsen**: *aanspliētšə*, K 141; **aanschuinen**: *ānškaojnə*, L 207; **uitpletten**: *uitpletta*, K 174; **uitpinnen**: K 187; *éútpinnə*, L 262; het volgende woordtype is merkwaardig: **haren**: *haora*, L 200, 202.

SPLITS

(N 33, toegift; N 33, 380 toegift)

[Het gaat hier om het „scherp uitgesmeed einde van een stuk ijzer, dat met een ander aaneengeweld moet worden" (Van Dale s.v. „splits", 3; zie ook het WNT s.v. „splis" en „splits", 5). Zie de opmerkingen bij het lemma „uitsmeden van



Afb. 43: Enkele splitsen (I en II: lange splits; III: vogelbeksplits; naar v.d. Kloes en Risch, fig. 117)

een splits". Een respondent van K 141 spreekt van een „splis” bij de „schuin aangesmede kant van de wielhoepel”. Zie het lemma „wielband/wielbeslag”.]
splis: K 177b; *spliës*, K 141.

WELLEN/LASSEN

(N 33, toegiften uit vraag 7, 8, 36, 38, 68, 189 en 340)
 [Zie Van Dale s.v. „wellen” (II, 3) en „lassen” (2) en het WNT s.v. „lasschen” (3). V.d. Kloes en Risch zeggen dat het „lasschen of wellen” tot het „smeden” behoort. Op p. 182 en 183 zeggen zij daarover: „Onder *wellen* of *lasschen* verstaat men in den meest algemeenen zin het in hooge gloei-hitte zonder bindmiddel vereenigen, als het ware aaneensmelten, van twee of meer stukken metaal tot een geheel. De wetenschap heeft daartoe in den lateren tijd nieuwe wegen geopend. Met name is het electricisch wellen, het wellen in de waterstof-vlam en door het chemisch verwekken van hitte door middel van thermiet aan de orde van den dag (vgl. blz. 115). Deze nieuwere welmethoden zijn niet enkel op smeedijzer en staal, maar eveneens op andere metalen van toepassing; wij laten ze verder buiten beschouwing en bespreken hier alleen het van ouds bekende wellen in engeren zin, d.i. *het in welhitte aaneensmeden van twee stukken ijzer of staal*, door middel van hamerslagen.” Zie ook het lemma „uitsmeden van een splits”. Zie verder v.d. Kloes en Risch p. 186 („wellen van staal”) en p. 209 („voorbeeld van welwerk”). Grothe zegt op p. 71 en 72 onder nr. 8 i.v.m. „werkzaamheden bij het smeden”: „*Het wellen of lasschen*; dit bedrijf is een der belangrijkste, die bij het smeden voorkomen en bestaat in de vereeniging van twee of meer stukken ijzer of staal tot een geheel. Voor de uitvoering worden de stukken eenigszins wigvormig afgewerkt en in het vuur tot een hoge gloei-hitte (*sappige welhitte*) gebracht; door poeder van droog leem, fijn zand, glas en borax wordt de gevormde laag van ijzeroxydul-oxyde of hamerslag verwijderd en de te wellen vlakten schoon gemaakt. Daarna haalt men de stukken uit het vuur, legt ze naar behooren op elkander, en vereenigt ze door zwakke hamerslagen, waarop men het stuk op den welnaad bijwerkt en afsmeedt. Het wellen, vooral van gietstaal, eischt buitengewone bedrevenheid en veel ervaring, in ’t bijzonder, als de stukken een aanmerkelijke grootte hebben; bij het wellen van gegoten staal aan ijzer is ’t gebruik van borax als welpoeder noodzakelijk.” Kuyper bespreekt het „wellen” op p. 194 - 196 (ijzer, staal); zie ook p. 409 - 410 (wellen van platina). Zie Van Dale s.v. „vuurlassen”. Vgl. i.v.m. de woordtypen „auto-geen lassen” en „elektrisch lassen” het lemma „lasapparaat”.]

Sommige woordtypen zijn meer specifiek: **wellen:** K 177b, L 184; *wellə*, L 181; *wëllə*, L 207; *weln*, O 69a; *wellen*, bij smeden; twee stukken gesmeed ijzer aan elkander lasschen, zoodanig dat de vereeniging volkomen zij, zonder behulp van koper, tin, lood of een ander metaal, Corn. Vervl.; **aaneenwellen:** *aaneenwellen*, bij smeden; twee stukken ijzer door wellen aan elkander voegen, Corn. Vervl.; **aanwellen:** *aanwellen*, bij smeden; twee of meer stukken ijzer of staal aaneenhechten, door de bijna vloeibare uiteinden op elkander te leggen en met den hamer zoo te bewerken, dat zij een vast geheel vormen, Corn. Vervl.; **lassen:** *lasn*, O 69a; *lasten*, lasschen, Corn. Vervl.; **aaneenlassen:** *aaneenlasten*, bij smeden en timmerl.; aan elkander lasschen, twee stukken aaneenlasten, Corn. Vervl.; **vuurlassen:** K 177b; **autogeen lassen:** K 173a, L 184; **elektrisch lassen:** K 173a.

WELLEND HEET

(N 33, toegift)

[V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 172: „Men onderscheidt gewoonlijk drieërlei hitten: roodheet, witheet en wellend heet, in dien zin dat de roodgloei-hitte noodig is voor het buigen, de witgloei-hitte voor het uitsmeden, rekken en opstuiken, de welhitte voor het aaneenwellen of lasschen van het ijzer (....)”. In voetnoot 1 lezen we: „Sommigen spreken van rood-, geel- en witgloei-hitte, in dien zin, dat met de laatste de welhitte bedoeld wordt; de eerste indeeling is echter de meest gebruikelijke.” Zie ook het citaat uit p. 182 en 183 bij v.d. Kloes en Risch bij het lemma „wellen/lassen”. Kuyper zegt op p. 181: „De voordeeligste hitte voor het smeden van ’t ijzer is eene levendige *roodgloei-hitte* (....), in enkele gevallen ook eene flauwe wit-gloei-hitte; alleen tot het wellen heeft men eene tamelijk sterke wit-gloei-hitte (*wel- of zweet-hitte* ...) van doen, waarbij het ijzer reeds aanvangt onder ’t uitspatten van vonken te verbranden. Het staal verhit men minder dan het ijzer, dewijl het door sterke hitte in deugd vermindert (bladz. 19).” Grothe spreekt op p. 71 van „hooge gloei-hitte (*sappige welhitte*)”. Zie Van Dale s.v. „welhitte”. De respondent van K 141 sprak van „wellend heet” i.v.m. het maken van de las („splis”) bij een karwielhoepel.]

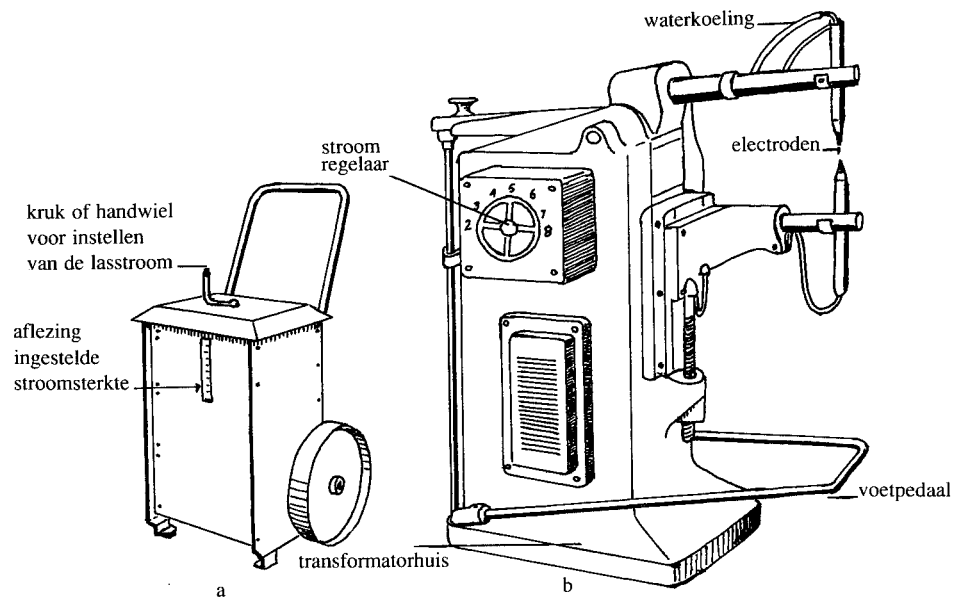
wellend heet: *wëllənt hiët*, K 141.

LASAPPARAAT

(N 33, 188; N 33, 189)

[De vragen informeerden naar „het toestel om te lassen” (N 33, 188) en „soorten lasapparaten” (N 33, 189). Met de meer algemene woordtypen „lasapparaat”, „lastoestel” en „laspost” zal wel vaak een autogeen lasapparaat bedoeld worden;

1.1.2.4.



Afb. 44: a. Lastransformator; b. puntlasmachine (naar Van Rees)

zie Van Dale s.v. „lasapparaat” en Kuijpers nr. 204 (p. 102; zie ook p. 12 en 33 van de „aanteekeningen”). Zie Van Dale s.v. „lastafel”. Zie in verband met de benamingen voor autogene lasapparaten Van Dale s.v. „lasaggregaat”, „auto-geen”, „carbid (karbid)”, „carbidgas”, „calciumcarbid”, „acetyleen”, „acetyleen gas” en „acetyleenontwikkelaar”. Zie i.v.m. „autogeen lassen” Vader p. 53 en i.v.m. de „acetyleenontwikkelaar” Vader p. 40 en 41. „Chalumeau” kan „brander” betekenen (las-, snij-, autogeenbrander). Zie i.v.m. het type „CO₂ - lasapparaat” Van Dale s.v. „kooldioxyde” en „koolzuur” (2). Zie i.v.m. de benamingen voor elektrische lasapparaten Van Dale s.v. „lastransformator”, Van Rees p. 102 (fig. 153: „lastransformator”), Vader (I of II?) p. 55, Hoek p. 36 en Handboek Gereedschap p. 276 - 278 (met afbeeldingen). Zie ook Van Rees p. 109 (fig. 170: „puntlasmachine”). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „lasapparaat”: elektrisch apparaat dat verplaatsbaar is als een wagentje (K 147); gasketel (L 160); carbid, autogenisch (L 207); met gas, met elektriek (K 210); i.v.m. „lastafel”: autogeen, elektrisch (K 161); i.v.m. „gasontwikkelaar”: bij autogeen lassen bestaan diverse soorten gasontwikkelaars (L 184); i.v.m. „elektrisch apparaat”: bij elektrische apparaten onderscheiden we globaal: 1. elektrodenapparaten; 2. puntlasapparaten; 3. automatische lasdraadmachines (L 184).]

De volgende woordtypen lijken meer algemeen:

lasapparaat: K 186, 188, L 96, 96a, 148, 149, 157, 158, 161, 180a, 181, 190, 212a, 244; *lasaparaat*, L 102, 104, 152, 154, 155, 185, 186; *lasaparaot*, K 173a, L 100, 156, 160; *lasapparaot*, K 141, 179a, L 205, 206, 234a; *lasapparaot*, K 147; *lasapparaot*, K 210, L 207; **lastoestel:** L 156, 184; **laspost:** K 277, O 69a; *laspost*, K 310; het is de vraag of het volgende type mogelijk bij uitbreiding lasapparaat kan betekenen: **lastafel:** K 161; met de volgende woordtypen worden autogene lasapparaten bedoeld: **autogeen lasapparaat:** L 180; door de respondenten van de volgende plaatsen werd bij N 33, 189 slechts een antwoord van het type „autogeen” gegeven; de redactie vermoedt dat men „autogeen lasapparaat” bedoelt aangezien men bij N 33, 188 „lasapparaat” antwoordde: K 173a, 188, L 96, 96a, 148, 156, 180a, 205, 206; *autóógeen* -, L 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *ówtóógeen* -, K 141; *owtágeen* -, L 234a; **autogeen las- en snijapparaat:** *ówtóowgeejn las- en snéjapparaot*, K 147; **autogeen lastoestel:** *autóógeen lastoestel*, L 184; de respondent antwoordde slechts „autogeen” op vraag N 33, 189; de redactie vermoedt dat hij „autogeen lastoestel” bedoelt aangezien hij bij N 33, 188 „lastoestel” antwoordde: L 156; **autogenisch lasapparaat:** L 244; *ówtóógeeniés lasapparaot*, L 207; *ówtógeeniés lasapparaot*, L 207; de volgende respondent antwoordde bij N 33, 189 „autogenisch” en bij N 33, 188 „lasapparaat”: K 188; **autogenisch apparaat:** *outágeeniés apparaot*, K 179a; **carbid lasapparaat:** *kárbíetlasapparaot*, L

207; het is de vraag of met de volgende drie typen het gehele lasapparaat bedoeld wordt: **carbidentwikkelaar**: L 181; *kærbietóntwikkelaar*, L 207; **acetyleenontwikkelaar**: *ásiētæleenóntwikkelaar*, L 207; **gasontwikkelaar**: L 184; **chalemeau (fr.)**: *sjaloomoo*, K 277; het is de vraag wat met het volgende woordtype precies bedoeld wordt: **oxygene laspost**: de respondent antwoordde bij N 33, 189 „oxygene” en bij N 33, 188 „laspost”: *oksië-zjéén'n* -, O 69a; **CO₂ - lasapparaat**: *see-óó-twaelásapparaot*, L 207; met de volgende woordtypen worden elektrische lasapparaten bedoeld: **elektrisch lasapparaat**: L 244; *iléktriës lásapparaot*, K 147; *aléktriës lásapparaot*, L 207; door de respondenten van de volgende plaatsen werd bij N 33, 189 slechts een antwoord van het type „elektrisch” gegeven; de redactie vermoedt dat men „elektrisch lasapparaat” bedoelt aangezien men bij N 33, 188 „lasapparaat” antwoordde: K 173a, 188, L 148, 180a, 205, 206; *eelektries* -, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 180a, 185, 186, 190, 212a; *eelektriës* -, K 141; *alektries* -, L 234a; **elektrisch apparaat**: L 181; *elektries appæraot*, K 179a; **elektrodenapparaat**: *eelektroodænaparaot*, L 184; **elektrisch lastoestel**: *eelektries lastoestel*, L 184; de volgende respondent gaf bij N 33, 189 alleen „elektrisch” open bij N 33, 188 „lastoestel”: *eelektries* -, L 156; **elektrische laspost**: *elektriëkkæn laspost*, O 69a; de vraag is wat de typering van het eerste lid is: **[ellektriëkske] post**: *ellektriëkskæ poost*, K 277; **laskar**: K 137; **lastransformator**: K 186, L 180; *lastraansfærmaotær*, K 174; **transformator**: K 137; *traansfærmaotær*, K 174; **puntlasapparaat**: K 188, L 184; **automatische lasdraadmachine**: *autóó-maatiesæ lasdraotmæsjiænæ*, L 184.

LASBRANDER

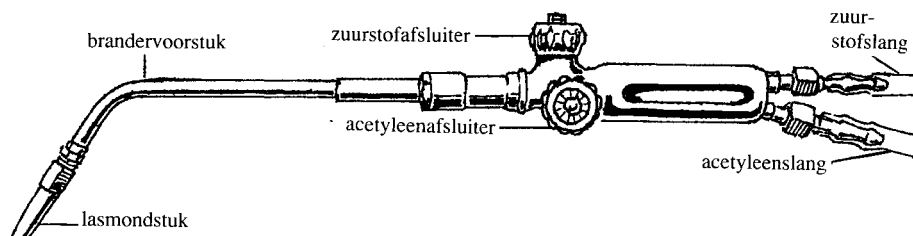
(N 33, 190)

[Vraag N 33, 190 informeerde naar „een lasbrander”. Zie Van Dale s.v. „lasbrander”, Kuijpers nr. 205 (p. 102 en 103), Van Rees p. 116 en 117 (fig. 183: „lasbrander”) en Van Terheyden (2) p. 68 (fig. 152c: „lasbrander, acetyleen en zuurstof”; „het solderen met een lasbrander wordt ook wel soldeerlassen genoemd”). De Standaard Encyclopedie zegt op p. 412 en 413 (met tekening) s.v. „lasbrander”: „Lasapparaat dat bestaat uit een metalen buis met tuitvormig mondstuk en twee toevoerleidingen, één voor de brandstof (waterstof, lichtgas of acetyleen) en één voor het verbrandingsmiddel (meestal zuurstof). De vlam wordt bij het mondstuk ontstoken (...). Er bestaan verscheidene typen branders, ingedeeld naar het brandstofgebruik. Een variant van de acetyleenbrander is de snijbrander (...).” De respondent van L 180 merkt i.v.m. het type „brander” op: „Van diverse grootten, voor het autogeen lassen”.]
lasbrander: L 180a; *lasbrandær*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 156, 158, 160, 161, 190, 212a, 234a; *lasbrândær*, L 154, 157, 185, 186; *láz-brândær* (of: - *braandær* ?), L 207; *lasbraandær*, K 174, 177b, 179a, 188, L 155, 205, 206; *læs-braandær*, K 210; *lasbrâandær*, K 173a; **brander**: L 180; *brännær*, K 310; *braandær*, K 277; *brâandær*, K 141.

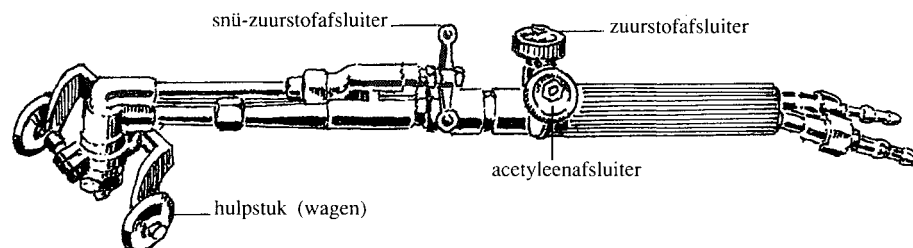
SNIJBRANDER

(N 33, 317)

[Vraag N 33, 317 informeerde naar „een snijbrander”. Zie Van Dale s.v. „snijbrander”,



Afb. 45: Lasbrander (naar Van Rees)



Afb. 46: Snijbrander (naar Van Rees)

1.1.2.4.

Kuijpers nr. 206 (p. 103) en Van Rees p. 118 (fig. 186: „snijbrander“). De Standaard Encyclopedie zegt op p. 413 s.v. „lasbrander“: „Een variant van de acetyleenbrander is de snijbrander: deze heeft een tweede mondstuk, waaruit zuurstof stroomt, hetgeen tot gevolg heeft dat een snelle verbranding optreedt van het metaal dat door de vlam wordt bestreken. Daarbij ontstaat een snede die tot 5 cm diep kan zijn. Men kan het snijbranden echter alleen toepassen op ijzer en staal en met speciale voorzieningen ook nog wel op gietijzer. Bij andere metalen vormt zich namelijk bij verbranding een beschermende oxide laag, die ook wel bij ijzer en staal optreedt, maar daar gewoonlijk gemakkelijk loslaat.“ De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „snijbrander“: autogeen (L 180); i.v.m. „doorsnijbrander“: brander om autogeen platen door te snijden (K 147).]

snijbrander: K 277, L 180, 180a, 181; *snijbrandər*, L 96, 96a, 102, 161; *snijbrändər*, L 104, 152, 154, 157, 158, 186; *snějbrandər*, L 100, 149, 212a, 234a; *sneejbrandər*, L 156, 160, 184; *sneejbrändər*, L 185; *snaejbrandər*, L 244; *snaabrannər*, O 69a; *snábrändər*, K 310; *snijbraandər*, K 174, 179a, 188, 210, L 155, 190; *snijbraaëndər*, K 173a; *snèjbraandər*, L 207; *snajbraandər*, L 205, 206; *snéjbrãndər*, K 141; **doorsnijbrander:** K 147; **brander:** *brannər*, O 69a.

LASTAFEL

(N 33, 380)

[Vraag N 33, 380 (laatste vraag) informeerde naar overig gereedschap. Bedoelt de respondent met „lastafel“ een „bij het lassen gebruikte tafel“ (zie Van Dale s.v. „lastafel“)? Bij vraag N 33, 188 (zie het lemma „lasapparaat“ waarin ook het type „lastafel“ voorkomt) gaf de respondent

een antwoord van het type „lasapparaat“.]

lastafel: *lastoffəl*, L 149.

LASTANG

(N 33, 181)

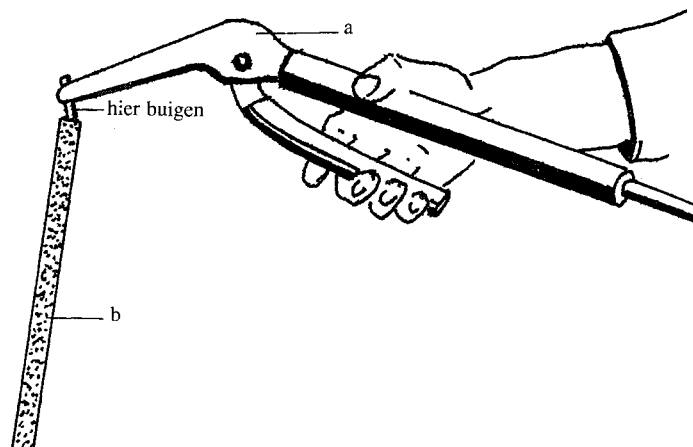
[Van Dale zegt s.v. „lastang“ slechts: „bij het lassen gebruikte tang“. Vraag N 33, 181 informeerde naar „andere soorten van tangen, bij de smid in gebruik“. Mogelijk wordt de houder voor de „lasstaaf“ (=elektrode) bedoeld. Van Rees zegt op p. 106 (fig. 163: „electrodehouder of lastang“) dat aan het vrije uiteinde van de laskabel (bij een elektrisch lasapparaat) een „lastang“ is gesoldeerd die dient als houder van het „lasstaafje (de elektrode)“. De elektrische stroom wordt door de (koperen) lastang geleid naar de elektrode die met zijn beklede gedeelte in het goed geïsoleerde handvat van de tang is geklemd. Verder is er nog een andere kabel (de „aard-of massakabel“) met de „massaklem“ (zie Handboek Gereedschap p. 276 met afbeelding, ook van de „elektrodehouder“).]

lastang: *lastang*, K 188.

LASSTAAF

(N 33, 191)

[Vraag N 33, 191 informeerde naar „de metalen staaf die als laselektrode dient bij het elektrisch lassen van metalen.“ Zie Van Dale s.v. „lasstaaf“, Kuijpers nr. 207 (p. 103 en 104), Van Rees p. 105 en 106 (fig. 163: „electrodehouder of lastang“ met „electrode“) en Handboek Gereedschap p. 271 en 272 (met afbeelding van de „lastransformator“ met „laskabel“, „elektrodehouder“, „laselektrode“, „aard- of massakabel“ en „massaklem“). Zie i.v.m. het woordtype „baguette (fr.)“ het ZNWB s.v. „baget“. De



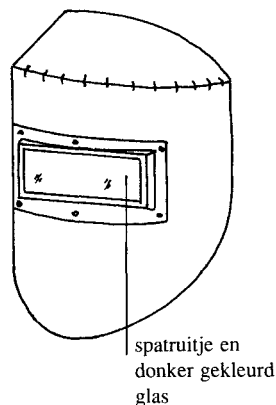
Afb. 47: Lastang (a) met lasstaaf (b) (naar Van Rees)

respondent van L 244 zegt dat er elektroden van verschillende afmetingen en kwaliteit zijn, b.v. stalen, gietijzeren en roestvrij stalen elektrode.] **lasstaaf:** L 148, 180, 181; *lastaaf*, L 96, 102, 160, 161, 212a; *lastaaf*, L 152, 154, 157, 158, 186, 190; *lastaof*, L 100, 205, 206; *lastaof*, L 207; **lasstaafje:** *lastefkə*, L 185; **laspin:** K 137; *laspin*, L 156; **lasijzer:** *lasijzər*, L 149; **lasbague:** I 180, O 69a; *lasbaget*, K 210; **bague (fr.):** *bagetə*, K 277; *baget*, K 310; **laselektrode:** K 186; *laselektroóda*, L 155; **elektrode:** K 141, 161, 179a, 188, L 180, 180a, 181, 205, 206, 244; *eelektrooda*, K 173a; *eeliktrooda*, K 174; *eelektroóda*, L 96, 100, 102, 149, 157, 158, 161; *eelektroóda*, L 156; *ilektroóda*, L 104; *ilektroóda*, L 207; *elléktroój*, L 234a; *lektroóda*, L 160, 186; *lèktroóda*, L 156.

LASKAP/LASHELM

(N 33, 192)

[Het gaat in dit lemma om de beschermende kap met handvat of met hoofdbevestiging, die bij het elektrisch lassen wordt gebruikt. Vraag N 33, 192 informeerde naar „de beschermende kap die bij het elektrisch lassen wordt gebruikt.” Zie Van Dale s.v. „laskap” en „lashelm” en Kuijpers nr. 208 (p. 104). Van Rees zegt op p. 107 (fig. 164: „laskap” met „spatruitje en donker gekleurd glas”) dat de lasser zijn ogen en gezicht kan beschermen m.b.v. een laskap of lashelm waarin donker lasglas is bevestigd dat uitsluitend onschadelijke lichtstralen doorlaat. De laskap wordt met de linkerhand gehanteerd (als men rechts is); een lashelm zet men op het hoofd (voordeel: een hand vrij). Er zijn verschillende uitvoeringen van laskappen en lashelmen. Zie Handboek Gereedschap p. 277 („laskap”) en 341 (afb. „laskap” met „handgreep” en „lashelm” met „verstelbare hoofdklem”). Handboek Gereedschap zegt op 341: „De lasbril is



Afb. 48: Laskap (naar Van Rees)

alléén bruikbaar bij „autogeen lassen” (acetyleen/zuurstof), dus niet voor elektrisch lassen! Daarvoor gebruikt u de laskap (of lashelm)”.] **laskap:** K 137, 161, 186, L 148, 180, 180a, 181, 205, 206; *laskap*, K 141, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a, 234a, 244; *laskap*, K 147, L 207; **spatkap:** *spatkap*, K 173; **schermkap:** *skermkap*, O 69a; **scherm:** I 180, K 277; **vuurkap:** *vuurkap*, K 174; **kap:** *kap*, K 173a; *kàp*, K 210, 310; met het volgende type wordt waarschijnlijk een laskap met handvat bedoeld: **handkap:** *hàntkàp*, L 207; met het volgende type wordt waarschijnlijk een laskap met hoofdbevestiging (lashelm) bedoeld: **hoofdkap:** *hóófkàp*, L 207; **lashelm:** *lashelm*, K 188, L 244.

LASBRIL

(N 33, 192)

[„Veiligheidsbril met donkere glazen, gebruikt bij het lassen” (Van Dale s.v. „lasbril”). In Handboek Gereedschap staat op p. 341 dat de „lasbril” (met afb.) alleen bruikbaar is voor autogeen lassen, dus niet voor elektrisch lassen.] **lasbril:** *làzbril*, L 207.

LASBIKHAMER

(N 33, 83)

[Soort scherpe hamer voor het weghakken van de slakken bij het lassen. Vraag N 33, 83 informeerde naar andere hamers in de smederij.] **lasbikhamer:** *lazbikhammər*, L 180.

WELBLAD

(N 33, 39; N 33, 193; N 33, 340)

[Vraag N 33, 193 informeerde naar „een lasmiddel bestaande uit ijzergaas, dat overtrokken is met een hardgeworden massa waarin veel borax zit”. Zie Kuijpers nr. 33 (p. 17). Van der Wal zegt op p. 110 dat welblad (dat bestaat uit ijzergaas, overtrokken met een hardgeworden massa waarin veel borax zit) het meest waardevolle lasmiddel is. Een vrij sterke verbinding kan volgens Van der Wal gemaakt worden door tussen de twee aaneen te lassen stukken (zie het lemma „wellen/lassen”) een stukje welblad te leggen. Enkele respondenten (K 147; L 180) noemen als merknaam „Lafitte” (spelling onzeker). Welblad en andere middelen (zie het lemma „welpoeder”) dienen volgens de respondenten (L 180; L 181; L 207) om verbranden te voorkomen. De andere vragen informeerden naar andere zaken i.v.m. het smidsvuur (N 33, 39) en naar „smelt- en vloeimiddelen (....) bij het wellen” (N 33, 340; zie het lemma „welpoeder”).]

welblad: K 137, 147, 161, 177b, 186, L 180, 180a,

1.1.2.4.

181, 205, 206; *welblat*, K 173a, 174, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190; *wélblat*, K 141; *wélblat*, L 234a; *wéblât*, K 147, L 207; **lasblad**: K 147; **welplaat**: *welplaot*, K 174, 277, L 243; **lasplaat**: *lasplaat*, L 212a; *lasplaot*, K 237, L 243.

WELPOEDER

(N 33, 202; N 33, 340)

[Van Dale verstaat onder „welpoeder” het „poeder dat men strooit op aaneen te wellen stukken metaal om te voorkomen dat het metaal verbrandt.” Vgl. Van Dale s.v. „wellen” (II, 3) en de lemmata „wellen/lassen” en „welblad”. V.d. Togt zegt op p. 115 dat welpoeder wordt gebruikt om smelt- of vloeijzer beter te kunnen lassen. Men stelt het samen door borax, salmiak en water al roerend te koken, het daarna te laten verharden waarna het als het koud is als poeder kan worden gebruikt. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 6 (i.v.m. „puddelijzer”): „Bij het wellen tracht men, evenals de smid dat gewoon is, het laagje verbrand ijzer (hamerslag), dat zich in aanraking met de lucht op het oppervlak der staven afzet, door bestrooien met „welpoeder”, meestal fijn zand of borax, tot een vloeibare slak om te zetten en die onder het besmeden uit te drijven.” Op p. 185 zeggen v.d. Kloes en Risch: „Het meest gebruikelijke welpoeder is *borax* (natriumdiboraat), dat, bij geringe hitte gesmolten, sterk opzwellt en droog wordt, waarna het tot poeder gestampt voor het gebruik gereed is. Minder werkzaam, doch in sommige gevallen ook bruikbaar, zijn boorzuur, soda, zand, kalksteenpoeder e.m.” Zie Van Dale s.v. „borax” en WBD dl. II, afl. 4, p. 1305, lemma „borax”. Kuyper noemt i.v.m. het „wellen” van ijzer of staal: „kleihoudend zand” („wél-zand”....) of „fijngewreven leem”; i.v.m. het wellen van staal (vooral gietstaal): „fijngestampt groen glas” of „fijngepulverd zandsteen” of „gesmolten en gepulverden borax” of „fijn gepulverd zwaarspaath”; i.v.m. het wellen van staal op ijzer en staal op staal wordt „wél-pulver” van verschillende samenstelling besproken (p. 194 en 195). Zie voor enkele welpoeders ook het citaat uit Grothe (p. 71 en 72) bij het lemma „wellen/lassen”. Van der Wal noemt op p. 109 en 110 „zand” als welpoeder. Vraag N 33, 340 informeerde naar „smelt- en vloeimiddelen (...) bij het wellen”. Vraag N 33, 202 informeerde eigenlijk naar „nog ander gereedschap dat de smid bij het solderen gebruikt”. Alleen het woordtype „laspoeder” is daaruit afkomstig. Zie ook het lemma „soldeervloeimiddel” met het woordtype „soldeerpoeder”. Onder „bergzand” verstaat de respondent van L 180a ’n soort zuiver wit zand, „zoiets als duinzand”. De respondent van

K 177b merkt op: „Ook gebruikte de smid wit zand bij het vuurlassen. Dit is gewassen heidezand met zilverwitte kleur. Het diende om rondom de aan elkaar te lassen plaatsens tijdens het „wellen” een kunstmatige slak te vormen en zodoende het ijzer voor verbranding te beschermen.” I.v.m. het type „wafeltjes” (?) merkt de respondent van O 69a op: „Bij de drogist gekocht; grondstof niet gekend”. Het is de vraag of het type hier thuishoort of bij het lemma „welblad”.]

welpoer: *welpoerjār*, L 234a; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 202: **laspoer**: *laspoerjār*, L 149, 158; **borax**: K 237; **booraks**, K 174, 179a; **bóóraks**, L 149; **bóóraks**, K 141; **duinzand**: *dōjnzāânt*, K 141; **bergzand**: L 180a; **rivierzand**: K 137; **zand**: K 237, O 69a; **zant**, L 152, 156, 160; **zānt**, L 104; **zaant**, K 188, L 207; **wit** - : K 210, 237, 310, L 180a, 185; **zaant**, K 177b, 188; **fijn wit** - : L 205, 206; **fijn - zant**, L 96a; **fijn droog** - : L 184; **scherp** - : K 186; **zānt**, L 100; **zaaant**, K 173a; **scherp droog** - : L 180; **plat** (?) - : K 161; **glas**: K 210; **gemalen** - : K 237; van het volgende meervoudige woordtype is de typering en de plaatsing in dit lemma „onzeker” (vgl. het lemma „welblad”): **wafeltjes** (?): *woufalkas*, O 69a.

ZANDBAKJE

(N 33, 39)

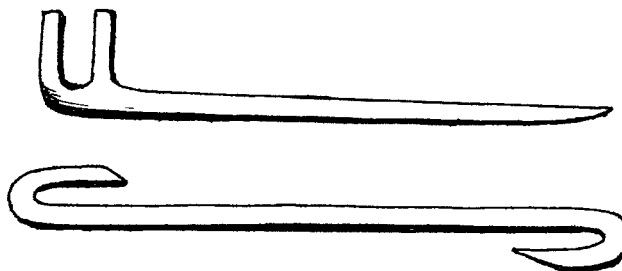
[Het bakje waarin het zand dat als „welpoeder” wordt gebruikt, wordt opgeborgen. Houcke kent wel een „zandkist” (ook: „zavelkist” of „zandbak” genoemd) voor het zand dat bij het gieten gebruikt wordt. De respondent van L 207 merkt op dat het zand over de gloeiende las wordt gegooid.]

zandbakje: *zaantbèkskə*, L 207.

WRINGHAAK

(N 33, 282)

[Vraag N 33, 282 informeerde naar „een ijzeren haak om ijzer koud of warm te wringen”. Zie Vuylsteke s.v. „wringhaak” („ijzeren haak om staven koud of warm om te wringen”; sch. 463 - 464). Vuylsteke zegt s.v. „wringen”: „Gesmeed gloeiend ijzer plooiën. - Fr. *tordre*, *chantourner*, *dégauchir*; Eng. *to wring*”. Zie Kuipers nr. 81 (p. 41; zie ook p. 23 van de „aantekeningen”). Kuyper noemt i.v.m. het smeden op p. 187 als vierde „het in de bocht werken of ombuigen” en bespreekt als volgt het gereedschap dat in dit lemma bedoeld wordt: „Ten einde een bij vergissing onder ’t smeden scheef omgebogen deel weer recht te krijgen of wel in het juiste vlak te buigen, bedient men zich van eene soort van lang-steeligen haak (*hook-wrench*, *set*), namelijk: van eene ijzeren staaf, welke tweemaal haaks is omgebogen, zoodat zij de gedaante van



Afb. 49: Wringhaken (naar Vuylsteke)

drie zijden van een vierkant heeft, waarvan eene der omgebogen zijden zeer lang genomen wordt, opdat zij als een krachtige hefboom zou kunnen werken." Zie i.v.m. het type „torsijzer" het WNT s.v. „torsen". De respondent van L 185 tekende een „buighaak" (haakse dubbele ombuiging) en merkte op: „Om plat ijzer rond te slaan."]

Het is de vraag of met alle woordtypen hetzelfde bedoeld wordt: **wringhaak**: *wringhàak*, L 102; *wringhaok*, L 154, 156, 190, 212a; *wringhaak*, bij smeden; ijzeren haak om ijzeren staven koud of warm om te wringen, Corn. Vervl. A.; **buighaak**: de opgave van L 185 is een toegift uit N 33, 55; K 147; *buichhaok*, L 100; *buuchhaok*, L 185; **zethaak**: *zethaok*, L 158; het volgende type komt ook in andere lemmata voor: **wringijzer**: I 180, L 148, 180; *wriengijzər*, K 153; *vriengijzər*, K 173, 188; *wringijzər*, K 179a, L 102, 149, 180a, 205, 206; *wringéjzər*, K 141; *wringiezər*, L 155; **buigijzer**: *buichijzər*, K 188; **plooiijzer**: *plooiijzər*, K 174; *ploijzər*, L 104; *plójéjzər*, L 234a; **torsijzer**: L 180; *tòrséjzər*, K 141, L 207; **zwong**: *zwoeng*, K 277; **sleuter**: *sléútər*, O 69a.

-2.7. Hulpmiddelen bij harden, temperen, cementeren etc.

[Zie i.v.m. de in deze paragraaf behandelde onderwerpen v.d. Kloes en Risch (p. 236 e.v. en p. 248 e.v.).]

HARDINGSBAK

(N 33, 341)

[Vraag N 33, 341 informeerde naar „de bak waarin zich het hardingsvocht bevindt." Zie voor de diverse hardingsvochten het lemma „hardingsmiddel". In verband met het type „temperbak" moet worden opgemerkt dat „temperen" iets anders is dan „harden" al verstaan Vuylsteke en Houcke onder „temperen" (en varianten daarvan) hetzelfde als onder „harden". V.d.

Kloes en Risch zeggen op p. 3: „Een kenmerkende eigenschap van staal, die smeedijzer niet of althans in veel geringeren graad bezit, is de *hardbaarheid*, d.w.z. dat roodgloeiend staal door plotseling afkoelen glashard en broos wordt; door daarop volgend minder sterk verhitten laat het geharde staal zich *ontlaten of temperen*, m.a.w. wordt de verkregen hardheid getemperd en broosheid verminderd. De graad van tempering is herkenbaar aan de kleuren, die de oppervlakte van het staal bij het verhitten aanneemt, de zoogenaamde *aanloopkleuren*." Zie verder p. 236 e.v. bij v.d. Kloes en Risch i.v.m. harden en temperen van staal. Op p. 242 zeggen zij over het „ontlaten of temperen": „In den toestand van hardheid en broosheid, waarin de voorwerpen door het ondergaan van den doop gebracht zijn, terwijl zij in hooge roodgloeiing verkeerden, beantwoorden zij slechts in zeer enkele gevallen aan het beoogde doel. Meestal is het noodig door een gepaste verwarming de spanning tusschen de kleinste deeltjes in het metaal te verminderen en het een deel zijner vroegere taaiheid terug te geven. Hoe hooger de temperatuur wordt opgevoerd en hoe langer de verwarming aanhoudt, hoe meer het staal aan hardheid zal verliezen. Zoodra de verlangde temperatuur is bereikt, m.a.w. zoodra de daarmee overeenkomende aanloopkleur zich aan het oppervlak vertoont, dompelt men het voorwerp in den koelbak. Zoodoende legt men om zoo te zeggen koolstof en ijzer in hun op dat oogenblik bestaande betrekking tot elkander vast. Gevaar voor opnieuw harden doet zich daarbij niet voor; immers is dit eerst in een veel hogere temperatuur mogelijk." Zie het WNT s.v. „harden" (I, A, 1b), Van Dale s.v. „harden" (1), WNT s.v. „temperen" (3) en Van Dale s.v. „temperen" (2). Kuyper zegt op p. 12: „Tot bluschwater is alle water, dat zuiver of wel vrij van vuil is, even goed bruikbaar; het moet alleen koud zijn (ten minsten niet voelbaar warm), en in dit opzicht is het voordeelig, in bakken, waarin veel achteréén gehard wordt, een gestadigen toegen afvoer van water te doen plaats hebben.- Tot

1.1.2.4.

het harden door overheengieting of wel tot de *straalharding* (...) dient een in de hoogte aangebrachte waterbak met eene afvoer-pijp (...).” Vgl. ook het lemma „smidskoelbak”.]

hardingsbak: *hárðingsbák*, K 141; **temperbak:** *tempærbak*, K 237; de volgende twee woordtypen komen ook voor in het lemma „smidskoelbak”: **koelbak:** K 173a, L 180; *koelbak*, K 174, 179a, L 234a; *köëlbak*, K 188; **waterbak:** I 180, K 210; *waotærbak*, K 188, 277, 310; **bak:** *bák*, K 310; *bák*, K 210.

HARDINGSMIDDEL

(N 33, 342; N 33, 343)

[Vraag N 33, 342 informeerde naar „de vloeistof waarin metalen gehard worden”. Zie in dat verband ook het lemma „hardingsbak”, ook i.v.m. begrippen als „harden” en „temperen” (= „ontlaten”). Vraag N 33, 343 informeerde naar het „hardingsdeeg” (wat is dit?). V.d. Kloes en Risch noemen op p. 241 en 242 als „hardingsvochten” water („putwater, rivierwater”), raapolie, raapolie met talk, water met zout, water met zeep, water met kalk, „geheimmiddelen” en middelen voor snelharden („chloorzinkbad”, „kwikzilver”, „rauwen aardappel”, „blok lood”). V.d. Kloes en Risch verstaan onder „cementeerden, pakharden of inzetten” op p. 248 e.v. „het oppervlakkig verstalen van smeedijzer door het in houtskool of dierlijke kool ingepakt aan gloeihitte bloot te stellen.” Op p. 249 lezen we: „Aan dierlijke, vooral leder-kool geeft men gewoonlijk de voorkeur boven houtskool. Poeder of spanen van horens, hoeven enz., verkoolt men gewoonlijk te voren, om ze gemakkelijker te kunnen vergruizen; versch voldoen zij echter even goed. Nog kan men geel bloedloozout, gedroogd runderbloed enz. aanwenden, doch deze maken het ijzer ruw (mottig) en zijn daarom minder aan te bevelen.” Zie het WNT s.v. „cementeerden” (3) en „cement” (3) en Van Dale s.v. „cementeren” (1), „cementeerpoeder”, „cement” en „hardingspoeder”. Houcke zegt s.v. „cementeeren”: „Een metaal gloeiend maken en door middel van een cement zekere veranderingen doen ondergaan, die er andere eigenschappen aan geeft. Bijv. het ijzer wordt in staal veranderd dat onontbeerlijk is tot het vervaardigen van allerlei gereedschap; het cement is alsdan een deeg, samengesteld uit gedroogd bloed, salmiak, keukenzout, houtroet, verkooldde beenderen en kaliumcyanide. Men stookt het met dit cement bestreken ijzer totdat het gloeiend wordt en men doopt het dan in het water; het buitenvlak is zodoende verstaald, terwijl binnenin het metaal zijne hoedanigheden van zachtheid en weerstand behoudt. Niet verwarren met *harden*.” Zie ook Houcke s.v. „cement” (ook: „cementeerpoeder” en „cementpoe-

der”). Ook kan men volgens v.d. Kloes en Risch (p. 249 en 250) „inbranden” na bestrooien met „koolstofhoudende poeders” (mengsels van bloedloozout, kalisalpeteer en loodsuiker, gemalen glas, geroosterd keukenzout, hoornkool, klauwenmeel) of na insmeren met „hardingdeeg” (mengsels van bloedloozout, chroomzure kali, roggemeel, geroosterd hoornmeel, lederkool, klauwenmeel met kleefstoffen). Kuyper spreekt op p. 11 en 12 over de hardingsvochten water („bluschwater”), talk en olie, de „bijmengselen” bij het „bluschwater” („sal-ammoniak”, „pot-asch”, „zwavelzuur”, talk of olie op het water), bijzondere recepten voor een „deeg” met bijzondere hardingseigenschappen (bloedloozout, wijnsteenzout, zachte groene zeep, varkensreuzel) etc. Zie ook Van der Wal p. 102 (water, zout water, kwik, olie). „Prussiate” (Fr.) kan „waterstofcyanide” betekenen. Zie Moubis p. 42 voor het harden door middel van „bloedloozout”. Zie Van Dale s.v. „bloedloozout”.

De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „schapevet”: de „meulenbil” (bilhamer van de molenaar; zie WBD dl. II, afl. 2, p. 437 e.v., lemma „scherphamer”) werd gehard in schapevet (L 207); i.v.m. „prussiate”: een soort poeder dat bij de drogist werd gehaald en werd aangemaakt met water tot deeg (O 69a); i.v.m. „hardingspoeder/- poeier”: hardingsdeeg niet bekend; wel hardingspoeder van een chemische samenstelling (K 179a); i.v.m. „cementeerpoeier”: om ijzerplaat aan de buitenkant hard te maken (L 234a); i.v.m. „bloedloozout”: voor oppervlakteharding, om op gloeiend materiaal te strooien (L 180).]

De volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 342: **water:** I 180, K 137, 147, 179a, L 180, 180a, 181; *wàtær*, L 156, 160; *waotær*, K 173a, 174, 188; *wöttær*, K 141; *wattær*, L 243; *wattær*, L 234a; *wättær*, L 207; *wättær*, L 205, 206; zout - *wáttær*, L 205, 206; **olie:** K 137, 173a, 179a, 188, L 180, 180a, 181; *óolie*, L 156, 160; *óolíë*, K 141; *olíë*, L 207; *ólie*, L 205, 206; **petroleum:** K 137; **schapevet:** *skaopævæt*, L 207; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 343: **pasta:** *pasta*, K 141; **prussiate (fr.):** *prüüsië-at*, O 69a; **hardingspoeder/hardingspoeier:** K 179a; *hardingspoejær*, L 96a, 149, 154, 155, 156, 157, 186, 212a; **cementeerpoeier:** *simmæteerpoejær*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 342 (K 141) en N 33, 343: **bloedzout:** K 147; *blöëtzöwt*, K 141; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 343: **bloedloozout:** L 180; **rauwe aardappel:** K 188; **lood:** *louæt*, L 243; het is de vraag of het volgende (uit N 33, 342 afkomstige) woordtype hier thuis hoort (zie het lemma „welpoeder”): **borax:** K 277.

-2.8. Draadtrekken

TREKBANK

(N 33, 256)

[Vraag N 33, 256 informeerde naar „een bank om metaal draad te maken door het telkens door nauwere openingen te trekken, of voor het verwaardigen van buizen door trekken.” Zie het WNT s.v. „trekbank” (3), Van Dale s.v. „trekbank” (1), „draadtrekbank” en „draadtrekken”, Houcke s.v. „trekbank” en Kuijpers nr. 280 (p. 143). I.v.m. „het trekken der metalen” bespreekt Grothe in par. 80 en 81 het „draadtrekken” (p. 74 e.v.) en in par. 82 (p. 78 e.v.) het „buizentrekken”. Grothe zegt op p. 74: „Tot het trekken der metalen behoeft men in de eerste plaats een vorm, dat is een opening van dezelfde gedaante als die, welke de metalen na het trekken in de dwarsdoorsnede moeten vertoonen. Meestal bestaat zulk een vorm uit een harde ijzeren of stalen plaat (*trekijzer*), waarin zich gaten (*trekgaten*) van de verlangde wijidte en gedaante bevinden; somtijds is er slechts één gat in; voor het trekken der staven van geringe afmetingen gebruikt men meestal trekijzers met vele, soms meer dan honderd gaten. Verder is er een werktuig noodig, waarop men het trekijzer bevestigen kan, een waaraan tevens de inrichting voor de mededeeling der beweging van het te trekken metaal verbonden is. Zulk een toestel noemt men de *trekbank*.” De „trekijzers” worden verder op p. 75 (par. 81) besproken; de „trekbank” op p. 76 - 78 (par. 81). Ook voor het „buizentrekken” gebruikt men volgens Grothe (p. 78, par. 82) „trekbanken”. Zie ook Kuiper p. 198 - 231. Misschien wordt met het type „draadtrekker” alleen het „trekijzer” bedoeld; zie het WNT s.v. „trekijzer” (6), Van Dale s.v. „draadtrekker” en „trekijzer” en Houcke s.v. „trekplaat” (ook: „trekijzer” en „draadtrekijzer”; fig. 638).]

trekbank: K 137, 147, L 180, 205, 206; *treGbank*, L 243; *tréGbank*, L 207; *tréGbãnk*, K 141; misschien wordt met het volgende woordtype alleen het belangrijkste onderdeel van de trekbank bedoeld: **draadtrekker:** *draotrëkkør*, L 234a.

-3. Enkele gereedschappen voor „warme” en/of koude bewerkingen

-3.1. Beitel

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. v.d. Kloes en Risch (p. 161 e.v.) en Kuiper (p. 188/189 en p. 251/252).]

BEITEL

(N 33, 109; znd 45, 12a)

[Vraag N 33, 109 informeerde naar „de metalen stift waarmee men metaal af- of uitkapt”. Zie Vuylsteke s.v. „beitel” (ook: „bertel”) en Houcke s.v. „beitel” (ook: „bertel, bartel, beer-tel, beetel, bijtel en boortel”). Vraag znd 45, 12a luidde: „Hoe noemt men een beitel?” Deze vraag is meer algemeen (voor metaal, hout of steen?) dan vraag 33, 109 (vragenlijst over de smid). „Burin” (Fr.) kan „beitel” of „koud-beitel” (zie dat lemma) betekenen. V.d. Kloes en Risch verstaan op p. 163 onder „burijn” (fig. 94 V) „een guds (soort warmbeitel) met V-vormige in plaats van holle doorsnede om hoeken scherp in te hakken”. Vgl. het lemma „guts-beitel”. Kuiper vertaalt echter de term „rechte beitel” („met rechthoekige snede”) met „Meiszel, Burins, chipping chisels”, terwijl „gudsen” vertaald wordt met „gebogene, Halbmond-Meiszel, Gouges”. De „burein” van de beeldhouwer heeft volgens Handboek Gereedschap (p. 128) echter een V-vormige snede.]

beitel: I 180, K 188a, 192, 195, 196, 197, 206, 209, 210, 212, 216, 240, 273, 277, 313, 330, 352, 353, L 180a, 262, O 157, 158, 232, 275, P 64, 65, 94, 171; *bijtal*, K 179a, L 96, 102, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a, 243; *béjtal*, K 147, 210, L 207; *bajtal*, K 237, L 96a, 104; *bájtal*, L 207; *baajtal*, L 100, 149, 152; *baatál*, I 268, 275, K 275, 293, 308, 320, 335, 347, O 69, 69a, 70, 162, 165, 175, 178a, 237, 238, 239, 244, 255, 286, 287, 290, P 3, 13, 21, 22, 23, 25, 65, 80, 86, 88, 126, 128, 129, 130, 133, 198; *báátal*, K 310; het volgende type komt ook voor in het lemma „koud-beitel”: **burin (fr.): bareng**, I 180.

BEITELKOP

(N 33, 120 toefigt)

[De respondent van L 102 omschrijft „beitelkop” als: „Bovenste gedeelte van de beitel, waarop geslagen wordt”. Handboek Gereedschap spreekt op p. 129 bij een tekening van een „koudbeitel” van „beitelkop”.]

beitelkop: *bijtal kop*, L 102.

VOUW (VAN EEN BEITEL)

(N 33, 119)

[„De geslepen schuine kant aan de scherpe zijde van beitel”; zie Van Dale s.v. „vouw”, „fout” en „faas” (II). Vraag N 33, 119 informeerde naar „de vouw van een beitel”. Handboek Gereedschap (p. 118, 129) spreekt van „vouw” en „snede”. Houcke zegt s.v. „snede” (ook: „draad”, „negge”, „egge”, „waat” en „muzeel”): „De *snede* van een scherp gereedschap is het snijdend gedeelte. *Muzeel* wordt bijna uitsluitelijk gezegd

1.1.2.4.

van de snede van den beitel". Zie Schuermans, Corn. Vervl. en De Bont s.v. „waat”.] **vouw**: K 137, 173a; **snee**: L 180; *snee*, O 69a; *sneej*, K 177b, 188, L 102, 152, 155, 184, 185, 186; *snaej*, K 153; **snijvlak**: *snéjvlák*, K 141; **waot**: *waot*, K 179a, L 243.

STOKBEITEL

(N 33, 55; N 33, 81; N 33, 83; N 33, 110; N 33, 113; N 33, 120; N 33, 221)

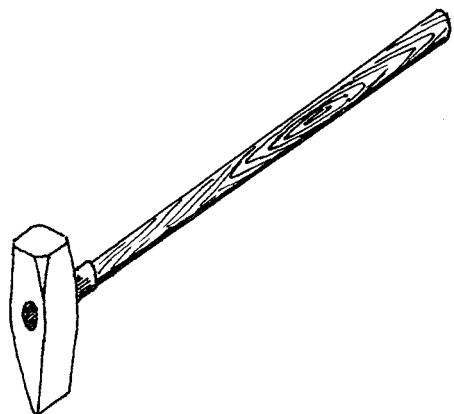
[Vraag N 33, 110 informeerde naar „de beitel, die los aan een steel bevestigd kan worden, maar zó dat hij niet draaien kan.” Als functie noemen Van Dale (s.v. „stokbeitel”) en het WNT (bij „stokbeitel” s.v. „stok”) het afhakken van ijzere platen c.q. metaal. Kuijpers gebruikt bij nr. 73 (p. 36 en 37) de omschrijving van vraag N 33, 110 maar noemt als functie: „om warm ijzer af te kappen”. De „stokbeitel” wordt echter ook voor koud ijzer gebruikt. Zie Corn. Vervl.A. s.v. „stokbeitel”. Vuylsteke zegt s.v. „beitel” over de „stokbeitel”: „beitel die op eenen stok vastzit om zware stukken, koud of warm, met den voorhamer af te kappen (sch. 34).” Houcke zegt s.v. „stokbeitel”: „Groote zware beitel met hamerhecht. Sch. 598”. Zie ook Van Terheyden (2), p. 56, fig. 131 c. Vraag N 33, 113 informeerde naar „een stalen beitel om ijzer koud of warm af te kappen”. Zie ook de lemmata „koudbeitel” en „kapbeitel”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 161-163:

„De *Beitels* voor het doorhakken, afhakken of snoeien en splijten van het ijzer in kouden en heeten staat verschillen alleen in zoover, dat de *Warmbeitel* (fig. 93 I) dunner en scherper van blad is dan de *Koudbeitel* (fig. 93 II). Bij den eerste heeft de snede een hoek van 30°, bij den laatste een van 60°. Een snede met een hoek van 60° is bestand tegen te spoedig afslijten en voldoende scherp om er goed mede te kunnen hakken. Op haar plat moet de snede een bol beloop hebben volgens fig. 93 III; hierdoor wordt het afbreken der hoeken voorkomen bij het indringen van den beitel in het werkstuk; is het beloop daarentegen hol (fig. 93 IV), dan loopen de hoeken groot gevaar van in de richting der pijltjes af te breken. De warmbeitel is altijd, de koudbeitel veelal, evenals een hamer, van een steel voorzien. De smid houdt het werkstuk met de linkerhand op het aambeeld, en zet met de rechter den beitel op het juiste punt daarop; de voorslager slaat met een voor- of zijhamer den beitel op den kop. Voor het doorhakken wordt ook gebruik gemaakt van een *Schrootbeitel* of *Schrootijzer* (fig. 94 III), die daartoe in het vierkante gat van het aambeeld wordt gezet.

Fig. 94 IV vertoont een warmbeitel in de gedaante van een *Guds* voor het rond afhakken en het besnoeien van ronde staven; fig. 94 V een *Burijn*,

d.w.z. een guds met V-vormige in plaats van holle doorsnede, om hoeken scherp in te hakken.” Zie Van Dale en het WNT (s.v. warm I) bij „warmbeitel”, Van der Wal p. 76 (fig. 51: warmbeitel) en Vader (I of II?) p. 8. De overige vragen informeerden naar andere zaken i.v.m. het aambeeld (N 33, 55), soorten volders (N 33, 81; zie het lemma „zethamer (sas, volder, zadel)”), andere hamers (N 33, 83), andere soorten beitels (N 33, 120) en „de doorslag op een stok, om ijzer warm door te slaan” (N 33, 221; zie het lemma „doorslag, pons”). De respondenten merkten op: i.v.m. „stokbeitel”: voor warm (gloeïend) ijzer (N 33, 110; K 174, L 180); algemeen woord, kan een koudbeitel, 'n warmbeitel, een centerpons of een ritsbeitel zijn (N 33, 110; L 184); i.v.m. „warmbeitel”: is een stokbeitel, anders is hij niet vast te houden, alleen voor warm ijzer (N 33, 113; K 174); om warm ijzer af te hakken (N 33, 83; K 188); met snede (N 33, 113; L 184). Uit de tekening van een respondent van L 207 (N 33, 110) blijkt dat hij met het woordtype „kloofbeitel” een stokbeitel bedoelt; de respondent van L 234a geeft bij vraag N 33, 55 het antwoord: „stokbeitel” en „kloofbeitel (zonder steel)”; onder een tekening in de bijlage van een beitel met een steel zet hij echter de benaming van het type „kloofbeitel”. De respondenten merken verder op: i.v.m. „afkapbeitel”: waarop met de voorhamer geslagen wordt (N 33, 110; K 188); i.v.m. „tranche”: warme en koude (N 33, 110; I 180). Kuijpers merkt op p. 2 van de „aanteekeningen” op: „Stokbeitel is vaak een verzamelbegrip voor warmbeitel, koudbeitel en ritsbeitel. Het is echter zo dat een warmbeitel altijd een stokbeitel is, terwijl dit voor een koud- of ritsbeitel niet altijd geldt.”]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 55 (L 205, 206, 234a), N 33, 110 (K 147, 173a, 174, 186;



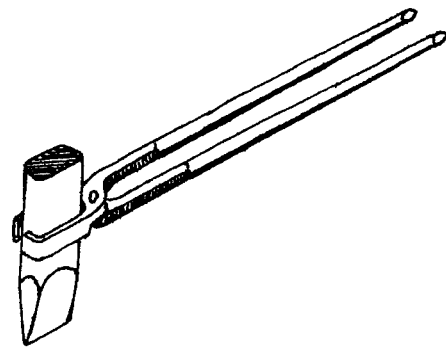
Afb. 50: Stokbeitel (warmbeitel; naar Van der Wal)

L 96a, 100, 102, 104, 152, 154, 155, 157, 158, 180, 180a, 184, 190, 207, 234a en 243), N 33, 113 (K 179a; L 96a, 100, 102, 104, 152, 154, 155, 157, 158, 180, 190, 207 en 234a) en N 33, 221 (K 147, 173a, 179a, 186; L 160): **stokbeitel**: K 186, L 180, 180a; *stoGbijtal*, K 173a, 174, 179a, L 102, 154, 155, 157, 158, 160, 184, 190, 243; *stoGbéjtal*, L 234a; *stòGbéjtal*, K 147, L 207; *stoGbajtal*, L 96a, 104, 205, 206; *stoGbaajtal*, L 100, 152; *stokbeitel*, bij smeden; beitel die op eenen stok vastzit om zware stukken, koud of warm, met den voorhamer af te kappen, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 110 en 113: **steelbeitel**: *steelbijtal*, L 161; *steelbéjtal*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 83 (K 188); N 33, 110 (L 154, 190) en N 33, 113 (K 174; L 154, 184 en 190): **warmbeitel**: *warmbijtal*, K 174, L 184; *waarmbijtal*, K 188; *wèrmbijtal*, L 154; *waermbijtal*, L 190; *wae.rambel.tal*, warmbeitel, Jacob; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 110 en 113: **warme beitel**: *waarma bijtal*, L 96; **vuurbeitel**: *vuurbaajtal*, L 152; **heetbeitel**: *heetbijtal*, L 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 110: **afkapbeitel**: *afkapbijtal*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 55 (L 234a), N 33, 110 (K 141; L 102, 149, 185, 186, 205, 206, 207 en 212a), N 33, 113 (K 141; L 102, 149, 185, 186 en 212a) en N 33, 120 (K 141; L 157): **kloofbeitel**: *kleufbijtal*, L 102, 212a; *kléúfbijtal*, L 157, 185, 186; *klóófbéjtal*, K 141; *kléúvbéjtal*, L 207, 234a; *kléúvbájtal*, L 207; *kluífbajtal*, L 205, 206; *kléúfbaajtal*, L 149; het volgende type is afkomstig uit N 33, 110; **beitel**: L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 110 (I 180; K 210, 237) en N 33, 113 (I 180; K 210; O 69a): **tranche (fr.)**: *trans*, I 180, K 237; *trááns*, K 210; *trééns*, O 69a.

KOUDBEITEL

(N 33, 109; N 33, 112; N 33, 113)
[Vraag N 33, 112 informeerde naar „een beitel waarmee op koud ijzer wordt gewerkt (koudbeitel? koebeitel?)”. Zie Van Dale en het WNT s.v. „koubeitel” (ook: „koudbeitel”). Zie Kuijpers nr. 74 (p. 37 en 38). Een koudbeitel kan een „stokbeitel” zijn; zie b.v. het citaat uit v.d. Kloes en Risch (p. 161 en 162) bij het lemma „stokbeitel”. Vuylsteke (s.v. „beitel”) noemt een „koudbeitel” (ook: „koebertel, koudbeetel”) een „korte kloeke beitel om ijzer koud af te kappen (sch. 33); Houcke (s.v. „beitel”) noemt een „koudbeitel” (ook: „koebeitel, koebertel, koubeitel”) een „korte doch sterke beitel om metaal koud te kappen (sch. 312)”. Vuylsteke en Houcke beelden een koudbeitel zonder steel af, evenals Handboek Gereedschap op p. 129 en Catalogus Leeuwenberg p. 246b en 292. Zie verder Kuiper p. 251 („koud-beitels”) en Van der Wal p. 76 (fig. 49: koudbeitel vastgehouden in een tang). Vgl. i.v.m. het woordtype „burin” de

opmerkingen bij het lemma „beitel”. Zie verder het lemma „gutsbeitel”. Vraag N 33, 113 informeerde naar „een stalen beitel om ijzer koud of warm af te kappen”. Zie ook de lemmata „stokbeitel” en „kapbeitel”. Vraag N 33, 109 informeerde naar beitel in het algemeen. Zie het lemma „beitel”. I.v.m. het type „kou(d)beitel” zeggen de respondenten: met houten steel (N 33, 113; K 188); met snede (N 33, 113; L 184). De respondent van L 180 tekende een „koudbeitel” zonder steel. Een respondent van L 207 merkte bij het type „beitel” (N 33, 112) op: „Als een gewone beitel, 'n soort breekijzer”.]



Afb. 51: Koudbeitel (naar Van der Wal)

Het volgende type is afkomstig uit N 33, vraag 109, 112 en 113: **kou(d)beitel**: K 161, 277, L 180, 180a; *koutbijtal*, K 188, L 96, 102, 157, 184, 190; *koubijtal*, K 153, 173a, 174, 177b, 179a, 186, 188, L 154, 155, 156, 158, 160, 186, 262; *kaubijtal*, K 137; *kawbijtal*, L 185; *kaawbijtal*, K 133a; *kaabijtal*, L 102; *kaltbijtal*, L 161, 212a; *kòwibéjtal*, K 141, L 207; *kaawbéjtal*, K 147, L 234a; *kááwbéjtal*, K 141; *koutbajtal*, L 96a; *kawbajtal*, K 237; *kawbajtal*, L 104, 205, 206; *koutbaajtal*, L 152; *koubaajtal*, L 100; *kaubaajtal*, L 149; - met houten steel *koutbijtal*, K 188; *koudbeitel*, bij smeden; korte kloeke beitel om koud ijzer af te kappen, Corn. Vervl.A.; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 112: **koude beitel**: *kaawə bajtal*, L 244; **korte beitel**: *kuttən baatal*, O 69a; **beitel**: *bijtal*, L 243; *béjtal*, L 207; *bájtal*, L 207; *báátal*, K 310; gewone - *béjtal*, K 210; het volgende type komt ook voor in het lemma „beitel”: **burin (fr.)**: *bareng*, I 180.

PLATTE BEITEL

(N 33, 120)

[Zie de opmerking i.v.m. vraag N 33, 120 bij het lemma „ritsbeitel”. Waarschijnlijk wordt een beitel „met vlakke snede” (zie Van Dale s.v. „plat” I, 1) bedoeld. Zie Van Terheyden (1) p.

1.1.2.4.

18 (fig. 18.1), het citaat uit v.d. Kloes en Risch (p. 257 en 258) bij het lemma „ritsbeitel” en Vader (I of II?) p. 77. Het type „platte beitel” komt ook voor in het lemma „kapbeitel”.] **platte beitel**: L 262; *plattə bijtəl*, L 243.

KAPBEITEL

(N 33, 109; N 33, 113; N 33, 120; N 64, 69b)
[Vraag N 33, 113 informeerde naar „een stalen beitel om ijzer koud of warm af te kappen.” De omschrijving is van Van Dale s.v. „kapbeitel” (smed.) die zich vermoedelijk weer baseert op het WNT s.v. „kapbeitel” (2 en 3). Bij „kapbeitel (2)” zegt het WNT: „Beitel welke met een tang wordt vastgehouden en waarmede door er met den hamer op te slaan, staven koud worden afgehakt (Zwiers, t.a.pl.): koudbeitel. Bij v. Houcke, Loodg. 45 ook: afslagbeitel. Verg. verder Corn.-Vervl. 1795.” Zie ook Van der Wal p. 76 (fig. 49: koudbeitel vastgehouden in een tang). Bij „kapbeitel (3)” zegt het WNT: „Beitel aan een steel, gebezigd tot het warm afhakken van staven en het besnoeien van werkstukken: stokbeitel; warmbeitel (Zwiers, t.a.pl.)”. Vuylsteke zegt s.v. „beitel” over de „afslagbeitel of kapbeitel”: „Zware beitel om gegoten of gesmede stukken open te kappen (sch. 36)- Fr. *tranche à froid*.” Zie ook de omschrijving van Corn. Vervl.A. Kuijpers (nr. 110, p. 55) omschrijft „kapbeitel” als „stalen beitel om ijzer koud af te kappen”. Vraag N 64, 69b informeerde naar „de beitel van tek. 69 B (afslagbeitel, kapbeitel?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „afslagbeitel” (ook: „kapbeitel”; „Fr. *tranche à froid*”) zegt: „Groote zware beitel om stukken lood open te kappen, (Sch. 6).” Vgl. het



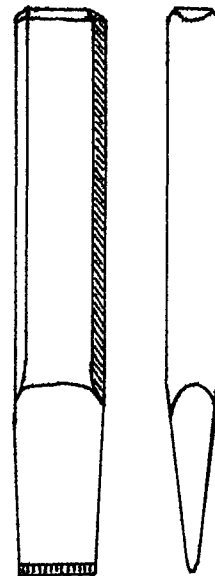
Afb. 52: Kapbeitels (a: naar Vuylsteke; b: naar tek. 69B bij vraag N 64, 69b)

lemma „loodbeitel”. De overige vragen informeerden naar een beitel in het algemeen (N 33, 109; zie het lemma „beitel”) en andere soorten beitels (N 33, 120). Vgl. i.v.m. het type „platte beitel” het lemma van die naam. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „kapbeitel”: voor koud materiaal (N 33, 113; L 180); i.v.m. „beitel”: als een gewone beitel, ’n soort breekijzer (N 33, 113; L 207).]

kapbeitel: K 153, 174, L 180; *kapbijtəl*, L 160, 184; *kàbéjtəl*, L 207; *kabajtəl*, L 244; *kapbeitel*, bij smeden; zware beitel om gegoten of gesmede stukken open te kappen, Corn. Vervl.A.; **hakbeitel**: L 181; **stalen beitel**: L 148; **platte beitel**: K 277; **beitel**: L 180a; *bijtəl*, L 243; *béjtəl*, L 207; *bájtəl*, L 207.

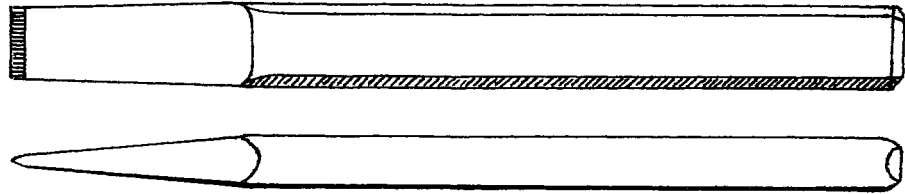
PLAATBEITEL

(N 33, 109 toegift)
[„Korte stalen beitel die de smid gebruikt voor het doorritsen van ijzeren platen” (WNT s.v. „plaat” (I, 3) bij „plaatbeitel”). Zie Van der Wal p. 99 (fig. 123c: korte plaatbeitel). De respondent van L 181 zegt over de „plaatbeitels”: „In verschillende staalsoorten, voor koud en warm.”]



Afb. 53: Plaatbeitel (naar Van der Wal)

plaatbeitel: *plaohtbijtəl*, L 181.



Afb. 54: Snoeibeitel (naar Van der Wal)

SNOEIBEITEL

(N 33, 111 toegift)

[„Platte beitel, langer dan de plaatbeitel, die bankwerkers gebruiken” (WNT s.v. „snoeien” I bij „snoeibijtel” 2). Zie Van der Wal p. 99, fig. 123a (snoeibeitel).]

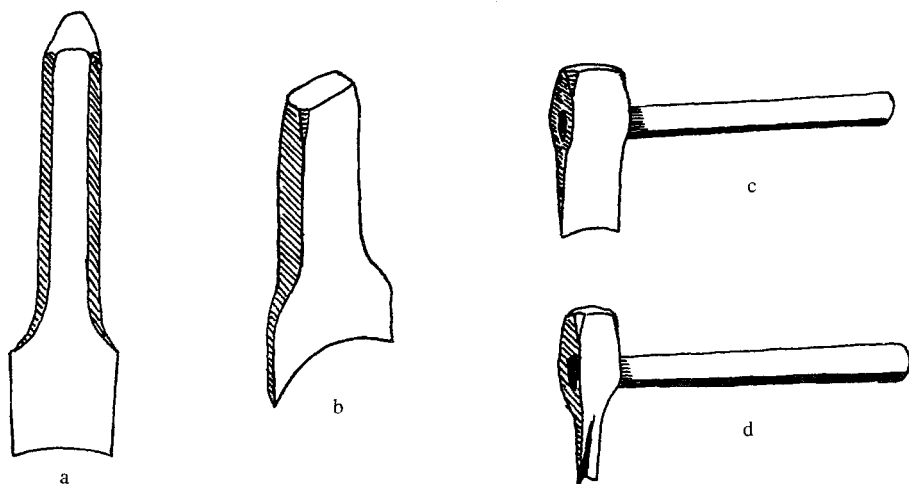
snoeibijtel: *snoeibajtal*, L 205, 206.

GUTSBEITEL

(N 33, 115; N 33, 116; N 64, 62b)

[Vraag N 33, 115 informeerde naar „een beitel met een hol blad, een guts”. Zie het WNT (s.v. „guts”) en Van Dale bij „gutsbeitel”. Zie ook Van Dale s.v. „gurze” en Kuijpers nr. 112 (p. 56; zie ook p. 25 van de „aantekeningen”). Vraag N 64, 62b informeerde naar „het gereedschap van tek. 62 B (opruimer, holbeitel, holijzer, goeze, guts, gots?)”. Deze vraag was gebaseerd op Houcke die s.v. „opruimer” (ook: „holbeitel, holijzer, goeze, gots en guts”) zegt: „De opruimer dient o.a. tot het afscheren en schoonmaken van de binnenvlakte der looden buizen. Zie sch. 425.” Van der Wal spreekt op p. 78 en 79

(fig. 63) van een soortgelijk gereedschap voor een ander doel, n.l. een gutsbeitel voor het warm uithakken van ijzer. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 163 (fig. 94 IV) van een „warmbeitel” met steel „in de gedaante van een *Guds* voor het rond afhakken en het besnoeien van ronde staven.” Zie het citaat bij het lemma „stokbeitel”. Zie ook Kuiper p. 251. Een gutsbeitel kan ook een „draaibeitel” (zie dat lemma) zijn. Vraag N 33, 116 informeerde naar „een guts met een V-vormige (i.p.v. holle) doorsnede, om hoeken scherp in te hakken.” V.d. Kloes en Risch spreken op p. 163 (zie fig. 94 V op p. 162) van een „*Burijn*, d.w.z. een guts met V-vormige in plaats van holle doorsnede, om hoeken scherp in te hakken.” Deze heeft een steel. De „burein” van de beeldhouwer heeft volgens Handboek Gereedschap (p. 128) ook een V-vormige snede. Zie de opmerkingen i.v.m. het woordtype „burein” bij de lemmata „beitel” en „koudbeitel”. De respondenten merken op: i.v.m. het type „driehoekguts”: om V-vormig te kappen (N 33, 116; K 179a); i.v.m. „(ronde) guts”: om halve maantjes te kappen (N 33, 115; K 179a).]



Afb. 55: Gutsbeitels zonder steel (a: naar vraag N 64, 62b tek. 62B; b: naar Van der Wal) en met steel (c: naar v.d. Kloes en Risch) en een „burijn” (d: naar v.d. Kloes en Risch)

1.1.2.4.

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 116 (L 180a) en N 33, 115 (L 180a en de rest): **gutsbeitel**: L 148, 180a; *gutsbijtal*, L 212a; *gutsbaajtäl*, L 149; het volgende type is afkomstig uit N 64, 62b (K 174), N 33, 116 (K 153; L 184) en N 33, 115 (L 184 en de rest): **guts**: *guts*, K 133a, 137, 147, 153, 174, 179a, 186, L 96a, 100, 102, 104, 152, 155, 156, 157, 158, 161, 180, 184, 185, 186, 190, 234a, 262; de volgende drie woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 116: **voorvormguts**: *veurvörmguts*, K 147; **driehoekguts**: *drie(h)oekguts*, K 179a; **hoekbeitel**: *hoekbaajtäl*, L 152; het volgende type is afkomstig uit N 33, 115 (K 173a; O 69a) en N 33, 116 (O 69a): **goeze/goezie**: *goejza*, O 69a; *goezie*, K 173a; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 115: **goers**: *göärs*, K 237; **holbeitel**: *olbijtal*, K 153, 188.

PUNTBEITEL

(N 33, 111; N 33, 120)

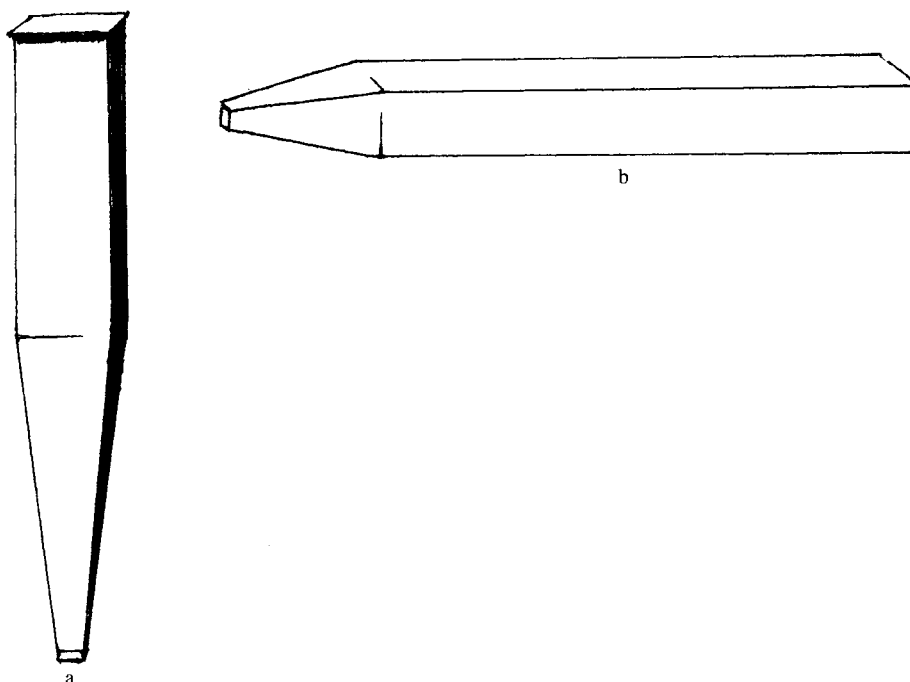
[Vraag N 33, 111 informeerde naar „een puntige smalle beitel, gebruikt bij het bewerken van harde metalen (puntbeitel?)”. De „puntbeitel” dient volgens het WNT (zie s.v. „punt” II) en Van Dale voor „het bewerken van steen en harde metalen” (vgl. het woordtype „betonbeitel”). Zie ook Kuijpers nr. 108 (p. 55). Zie ook het lemma „kantbeitel” (wordt daarmee hetzelfde

bedoeld als met „puntbeitel”?). Handboek Gereedschap kent de „puntbeitel” als beeldhouwersbeitel (p. 132) en als houtdraaibeitel (p. 126; zie ons lemma „draaibeitel”). Zie i.v.m. het type „puntijzer” het WNT s.v. „punt” (II) bij „puntijzer” en Van Dale s.v. „puntijzer” (I). De respondenten van K 147, K 174 en L 207 tekenden een „puntbeitel” met vierkant spitse punt. I.v.m. dat type merken de respondenten op: om beton te klieven (K 174), hier wordt ook beton mee gekapt, de steel is meestal plat en afgerond, maar ook wel zeskantig (L 207). Vraag N 33, 120 informeerde naar „andere soorten beitels”.]
puntbeitel: K 153, 186, L 160, 180, 180a, 181, 262; *puntbijtal*, K 173a, 174, 179a, 188, L 96, 102, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 185, 186, 190, 212a, 243; *puntbéjtäl*, K 141, 147, L 207; *puntbajtal*, L 96a, 104, 205, 206; *puntbájtäl*, L 207; *puntbaajtäl*, L 100, 149, 152; *pöejntbaatal*, O 69a; *puntbáátäl*, K 310; **pinbeitel**: K 277; **betonbeitel**: K 186; *bätonbijtal*, K 174; **puntijzer**: *puntéjzar*, K 210.

KANTBEITEL

(N 33, 120)

[Zie de opmerking i.v.m. vraag N 33, 120 bij het lemma „ritsbeitel”. Vuylsteke zegt s.v. „beitel” over de „putbeitel of kantbeitel” (die aan sch. 35 te zien, veel lijkt op de „ritsbeitel” en de „punt-



Afb. 56: Kantbeitels (a: naar Vuylsteke; b: naar een tekening van de respondent van K 141)

beitel"; zie die lemmata): „Smalle platte beitel om putten in ijzer te kappen (sch. 35)". Corn. Vervl.A. heeft s.v. „putbeitel" dezelfde omschrijving als Vuylsteke. Houcke zegt s.v. „kantbeitel" (ook: „putbeitel"): „Soort *doorslag* om putten in metaal koudweg te kappen". Kuijpers geeft bij nr. 109 (p. 55) naar ons inzicht ten onrechte de omschrijving „hakbeitel met een rug (kant) aan de zijde van de aanscherping; dient tot het inhakken van smalle gaten". Dit is een omschrijving voor een *hourbeitel* die afkomstig is uit Van Dale s.v. „kantbeitel" die weer gebaseerd is op het WNT s.v. „kantbeitel" (1) waar een duidelijke uiteenzetting wordt gegeven. Onder „kantbeitel" (2) wordt geciteerd uit Houcke en Vuylsteke. Op p. 5 van de „aantekeningen" zegt Kuijpers, volgens ons ten onrechte: „Vuylsteke geeft voor de smalle beitel die spits toeloopt en die gebruikt wordt bij het bewerken van harde metalen: kantbeitel en putbeitel. Hij haalt hier twee verschillende beitels door elkaar. Een kantbeitel is wat anders dan een put- of puntbeitel." Zie voor de „kantbeitel" als houtbewerker gereedschap Catalogus Leeuwenberg p. 263. Enkele respondenten maakten niet zo duidelijke tekeningen; de tekening van de respondent van K 137 leek op een „ritsbeitel", die van K 141 op 'n „puntbeitel" met 'n wat afgeplatte punt. Zie het citaat uit v.d. Kloes en Risch (p. 257, 258) bij het lemma „ritsbeitel".]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 109 (toegiften L 148, 205 en 206), N 33, 111 (toegiften K 137, 141, 237 en L 160), N 33, 116 (toegift K 173a) en N 33, 120 (K 141 en de rest): **kantbeitel**: K 137, L 148, 180; *kantbijtal*, L 102, 158, 160, 161, 212a; *kantbijtal*, L 157; *kantbijtal*, K 173a; *kantbijtal*, K 210; *kantbijtal*, K 141; *kantbijtal*, L 207; *kantbijtal*, L 96a, 104, 205, 206; *kantbijtal*, K 237; *kantbijtal*, L 100, 149, 152; **putbeitel**: *putbeitel*, bij smeden; smalle, platte beitel, om putten in ijzer te kappen, Corn. Vervl.A.

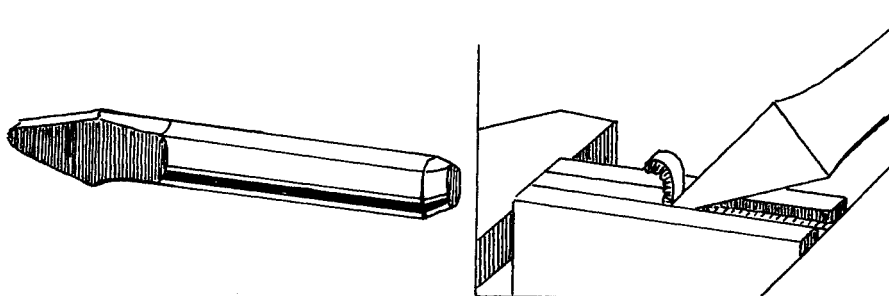
RITSBEITEL

(N 33, 120)

[Vraag N 33, 120 luidde: „Kent u nog andere soorten beitels? Zo ja, hoe worden ze in uw dialect genoemd, hoe zien ze er uit (graag een schets) en waarvoor worden ze gebruikt?" Uit deze vraag zijn diverse lemmata samengesteld. Het nadeel van dit soort (slechte) vragen is dat de respondenten niet steeds voldoende toelichting geven. De woordenboeken zijn niet duidelijk in de omschrijving. Van Dale zegt s.v. „ritsbeitel": „Beitel om ritsen in metaal te maken" (zie ook Kuijpers nr. 111, p. 55 en 56). Met „rits" (I) bedoelt Van Dale dan (onder 1) „sleuf in een

hoefijzer" (zie het lemma „rits (van een hoefijzer)" en (onder 2) „insnijding, inkrassing". De meeste respondenten zullen wel, blijkens opmerkingen en tekeningen een beitel bedoelen die uitloopt in twee vlak bij elkaar liggende parallelle puntige vlakken waardoor een zeer smalle snede wordt gevormd waarmee men gleuven kan steken. Zie Van Terheyden (I) p. 18 (fig. 18.I „ritsbeitel"). Handboek Gereedschap geeft op p. 130 een zelfde soort afbeelding en zegt over de „ritsbeitel": „Afmeting: Lengte: 170 tot 210 mm; breedte: 6 tot 12 mm. Materiaal: Staal. Doel: Hakken van groeven in metalen (en steen). De ritsbeitel dient voor het hakken van smalle groeven (bijv. spiegelgleuven) in metaal en steen. Hij heeft een enigszins speervormig toelappende punt, die smaller is dan het hechtgedeelte van de beitel. De snede is onder een hoek van 60° geslepen. U kunt er, dank zij de lange punt, tot op vrij grote diepte mee werken." Het WNT zegt s.v. „ritsbeitel": „Uit *Ritsen* (II) in de bet. 2 en *Beitel* (I). Smalle beitel om metaal te hakken." Met „ritsen" (II, 2) bedoelt het WNT: „van een gegoten ijzer een stuk afhakken met den ritsbeitel". Zie ook Van Dale s.v. „ritsijzer" (1) en het WNT s.v. „ritsijzer" (I, 2); wordt hiermee een beitel met een iets minder smalle snede bedoeld? Vgl. Van der Wal p. 99 (fig. 123 B). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 257 en 258: „Zoodra de van een stuk metaal te verwijderen laag een zekere dikte overschrijft, wordt het vijlen omslachtig en tijdroovend en zal het voordeel geven een deel van het materiaal *weg te hakken*. Gesteld b.v. dat een blokje metaal (fig. 177) een dikte van 4 mM. moet afgenomen worden, dan zullen wij daarmede op de volgende manier te werk gaan. Wij leggen het blokje op een vlakke plaat, smeren het langs den bovenrand met droog krijt in en schrijven met den passer de juiste dikte af. Dan klemmen wij het blokje in de bankschroef (fig. 177 I), hakken er met een platen beitel een schuinen kant aan, die tot nabij de schreef reikt en zuiveren dien schuinen kant met een bastaardvijl op. Vervolgens nemen wij een rits- of kantbeitel ter hand en ritsen daarmede evenwijdig aan de diagonaal, er ongeveer 2 tot 3 mM. diepe voren in volgens fig. 177 II, waarbij wij telkens met rei en schrijfhaak nagaan, of de bodems der voren wel vlak zijn en in 'tzelfde vlak liggen, want hakken wij te diep in, dan zou het werkstuk bedorven zijn. Daarna hakken wij met den platen beitel de staan gebleven ruggen weg, en zetten ook nu weder van tijd tot tijd de rei op. Nadat aldus het werkstuk nagenoeg onder de rei vlak gehakt is, komen de vijlen weder aan de beurt, eerst b.v. de bastaard- en vervolgens de zoetvijl." Zie ook Vader (I of II?), p. 77 (fig. 92 en 93 op p. 76). Zie ook het lemma „ritsbeitel van de hoefsmid". De respondenten van L 180a en L 207 maakten teke-

1.1.2.4.



Afb. 57: Ritsbeitel (naar Van Terheyden (1))

ningen zoals Van Terheyden (1) en Handboek Gereedschap (zie hierboven). De respondenten merken i.v.m. het type „ritsbeitel” op: om b.v. uit hoeven ritsen uit te houwen, waar nagels in moeten (K 141); om groeven in metaal te maken (K 179a); om spiebanen in assen te slaan (L 102); gebruikt bij het hakken van ronde gaten in plaat (L 180a); met smalle snede (L 184); om hoefijzers te ritsen (er zit een steel aan deze beitel); om spiesleuven te kappen om een tandwiel vast op de as te zetten b.v. (L 207); voor het doorslaan van gietijzeren buizen (N 64, 69b toegift L 257).]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 69b (toegift L 257), N 33, 110 (toegift K 179a), N 33, 111 (toegiften K 188; L 184, 205, 206), N 33, 115 (toegift L 207), N 33, 116 (toegift L 180) en N 33, 120 (L 184, 207 en de rest): **ritsbeitel**: L 180, 180a; *ritsbijtal*, K 179a, 188, L 102, 161, 184; *ritsbéjtal*, K 141, L 207, 257; *ritsbajtal*, L 96a, 205, 206; *ritsbájtal*, L 207.

SPIEBEITEL

(N 33, 120)

[Vraag N 33, 120 informeerde naar „andere soorten beitels”. De respondent van L 186 merkt op dat een spiebeitel wordt gebruikt om de gleuf te kappen waarin de spie moet.]

spiebeitel: *spiebijtal*, L 186.

STAMPBEITEL

(N 33, 82; N 33, 120)

[De vragen informeerden naar „andere soorten van zethamers of sassen” (N 33, 82; zie het lemma „zethamer (sas, volder, zadel)”) en „naar andere soorten beitels”. De respondent van K 179a (N 33, 120) merkt op: „Voor het aanbrengen van figuren in de vorm van een conisch vierkant.” Of de andere respondent dat ook bedoelt is niet uit te maken. Omdat de opgave afkomstig is uit N 33, 82 is het mogelijk dat een beitel met steel bedoeld wordt.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 82 (L

148), N 33, 111 (toegift L 148) en N 33, 120 (K 179a): **stampbeitel**: L 148; *staampbijtal*, K 179a.

VOUWBEITEL

(N 33, 119 toegift)

[De respondent van K 147 verstaat onder een „vouwbeitel” een beitel „om hoog in een hoek te kappen zonder je hand te beschadigen.” Hij tekende een beitel waarvan de schacht niet recht door loopt maar door een (twee maal haakse) ombuiging het onderste gedeelte van de schacht net wat uitspringt waardoor de hand om het bovenste gedeelte voldoende ruimte heeft bij het werken in een hoek.]

vouwbeitel: K 147.

-3.2. Hulpmiddelen bij gaten maken

DOORSLAG/CENTERPONS

(N 33, 220a; N 33, 220b; N 33, 221; N 33, 262; N 64, 72)

[In dit lemma worden diverse gereedschappen bedoeld die dienen ofwel om gaten in metaal (plaat) te maken (type „doorslag” etc.) ofwel om ’n soort merktekens (deukjes) aan te brengen (type „centerpons” etc.). Omdat deze gereedschappen veel op elkaar lijken, worden ze hier bij elkaar geplaatst. Vraag N 33, 220a informeerde naar „het werktuig waarmee een metalen plaat wordt doorgeslagen”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „doorslag” (ook: „deurslag, drevél, pons, drijfijzer”) zegt: „Werktuig waarmee een metalen plaat doorgeslagen wordt. (...). Er zijn ronde, driekantige, vierkantige, misplatte, halfronde doorslagen (sch. 87 - 88 - 89 - 90 - 91). - *met gemoet* (sch. 92)”. Zie ook Kuijpers nr. 76 (p. 39). Vraag N 64, 72 informeerde naar „het gereedschap van tek. 72 (doorslag, pons?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „doorslag” (ook: „deurslag” en „pons”) zegt: „De doorslag is eene stalen stift

tot het doorslaan van metalen platen. De ambachtsman dient verschillende doorslagen te hebben o.a. met ronde, halfronde, driekantige en vierkantige uiteinden (sch. 139). Als de doorslag gebruikt wordt tot het *aandrijven* wordt hij *drijfbout* of *drevel*, of drijfijzer genoemd. (.....). De doorslag, op welks uiteinde een *gemoet* bestaat, opdat hij niet te diep aandrijve, heet in 't Fr. *Poinçon à arrêt*." Grothe noemt als nr. 5 van de „werkzaamheden bij het smeden” op p. 71 „het doorslaan, ponsen of drevelen van gaten” waarbij de „pons, drevel of doorslag” (fig. 25 F) te zamen met een „gaatring” (zie het lemma „onderlegplaat”) gebruikt wordt. Kuyper spreekt op p. 189 ook van „pons, drevel of doorslag”; hij onderscheidt de „hand-doorslag” van de „steel-doorslag”. Op p. 262 zegt hij: „De doorslagen, welke aan de werkbank op koud metaal worden aangewend, heeten ter onderscheiding van de bij het smeden gebruikelijke, ook wel *bank-doorslagen* (.....)”. Zie Van Dale s.v. „doorslag” (4), „drevel” (1) en „drijver” (4). Zie Vader (I of II, p. 8; drevel, doorslag, stempel). In Handboek Gereedschap worden op p. 40 e.v. ponsen, doorslagen en drevels behandeld. Op p. 40 lezen we: „al deze sterk op elkaar gelijkende gereedschappen hebben, in al hun afwijkende uitvoeringen, uiteenlopende functies. Vanaf het indrijven van spijkerkoppen onder het houtoppervlak tot het maken of „opwijden” van gaten in diverse materialen.” Over de „doorslag” zegt Handboek Gereedschap op p. 44 (met afbeelding): „Afmeting: 150 tot 170 mm; diameter punt 1,5 tot 6 mm. Materiaal: Staal. Doel: gaten van een kleine diameter in dun plaatmetaal slaan. De doorslag lijkt verdacht sterk op de drevel, maar heeft geen holle, doch een vlakke punt. Met een doorslag kunt u desnoods „drevelen” andersom niet, omdat de drevel dan snel aan de punt beschadigd zou worden. De doorslag kan, voor het maken van gaatjes met een kleine diameter, de boormachine vervangen, althans in plaatmateriaal. Dit moet worden ondersteund door bijv. een loodplaat of een stuk kops hout. De vakman heeft voor dit doel een speciale loodplaat in zijn werkplaats, maar kops hout is een prima vervanger voor de amateur. **Zo gebruikt u de doorslag.** Sla het middelpunt met een kornagel in, plaats de doorslag en geef een lichte slag. Kijk dan of de omtrek van de afdruk overeenstemt met het middelpunt. Is dat het geval, zet de punt van de doorslag dan weer op de afdruk en sla met een vrij zware hamer het gat in het materiaal.” Zie ook Hoek p. 7 (fig. 2: doorslag met afgeplatte punt). De respondent van L 184 tekende een „doorslag” met afgeplatte punt zoals bij Handboek Gereedschap en Hoek. Zie ook Van der Wal p. 78 (fig. 58), 99 (fig. 124 B) en 100. De „drevel” met afgevlakte of holle ronde punt

heeft volgens Handboek Gereedschap het doel om „spijkerkoppen onder het houtoppervlak te slaan.” Vgl. ook de „drevels” die in Catalogus Leeuwenberg op p. 276 worden afgebeeld. In ons lemma wordt met „drevel” echter een doorslag bedoeld. Zie ook het lemma „hoefijzer-doorslag”. Vraag N 33, 220b informeerde naar soorten van doorslagen. Vraag N 33, 221 informeerde naar „de doorslag op een stok om ijzer warm door te slaan”. Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „doorslag” voor de „smidoorslag of stokdoorslag” (sch. 93) die omschrijving geeft. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 163: „*Doorslagen, Stempels of Drevels* worden evenals zethamers en beitels van stelen voorzien. De punten kunnen rond (fig. 95 I) of vierkant (fig. 95 III) zijn. Voor sommige doeleinden, b.v. het indrijven van gaten voor stelen in gereedschap, worden ovale drevels gebezigd. Gaten in gloeiend ijzer worden altijd met dit gereedschap ingeslagen.” Zie i.v.m. het „gaten inslaan” m.b.v. deze „stempel, doorslag of drevel” v.d. Kloes en Risch op p. 181 en 182 (fig. 115). Kuyper spreekt op p. 189 van „steel-doorslag” t.o. de „hand-doorslag”. De respondent van L 180 tekende bij vraag N 33, 221 een dergelijk gereedschap met ronde en vierkante punt waar een steel in past, maar gaf geen benaming. Vraag N 33, 262 (met een niet geheel juiste omschrijving) luidde: „Het werktuig waarmee men een deukje in metaal kan drijven door het metaal er op te leggen en daar met de hamer op te slaan; men kan zo aangeven waar een gat geboord moet worden.” Ook Kuijpers nr. 114 (p. 57; zie ook 25 van de „aantekeningen”) geeft deze foutieve omschrijving. Het metaal wordt er niet opgelegd.

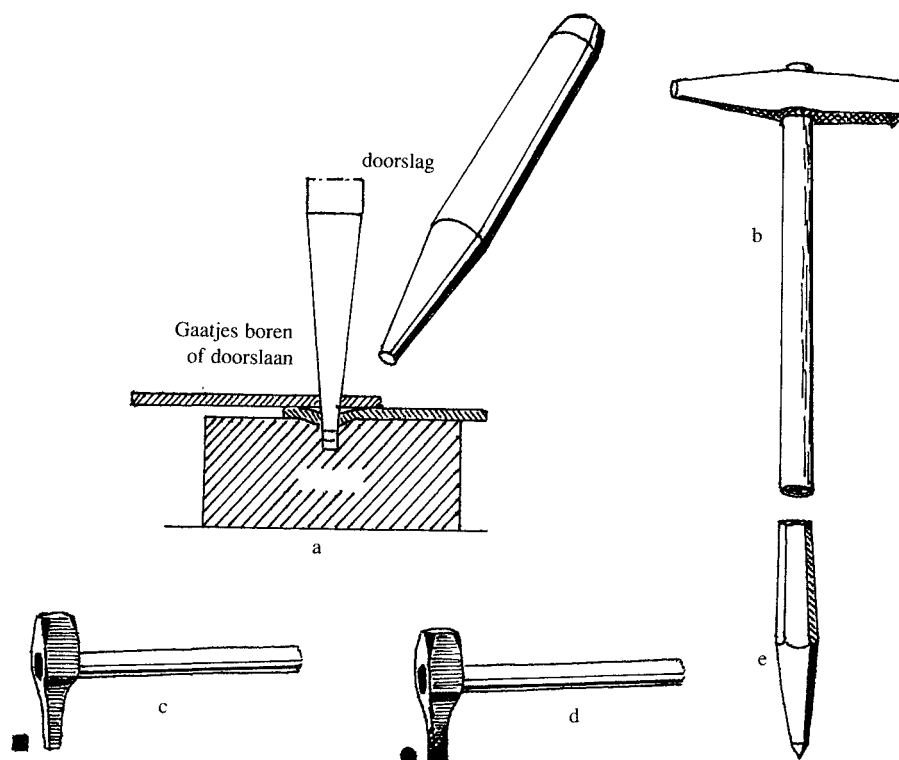
Het WNT omschrijft „kornnagel” (bij Korn (II) samenst.) als: „Eene stift met een kegelvormige punt, waarmede de smid een putje in het ijzer kan slaan, daar waar het boorgat komen moet. De boor wordt met de punt in het putje gezet.” Zie verder het WNT s.v. „kornnagel” en „keurnagel” („centerpons; dutter”). Vgl. i.v.m. het woordtype „kornet/körner (du.)” het WNT s.v. „Korn” (II, 2a en 3) met de afleiding „kornen”. Het Duitse woord „Körner” kan „kornnagel (keurnagel, centerpons, centermerk)” betekenen. Het woordtype „kornet/körner” komt ook voor in het lemma „centerpunt”. Kuyper zegt op p. 266: „Ten einde de uiterste spits der boor juist op de plaats te kunnen aanbrengen, waar het middelpunt van 't gat moet komen, teekent men die plaats door eene kleine uitholling, of wel dopt haar door middel van eenen kegelvormigen stalen drijver (*kornagel, dopijzer, Körner, amorcoir, pointeau, center-punch*); deze verrichting heet een *koorn voorslaan* of een *gat doppen* (*ankörnen, amorcer*).” Zie Van Dale s.v. „dutter” (II; „center, dopijzer”), „dopijzer” (2), „dop-

1.1.2.4.

pen" (I, 2), „centerpons" („keurnagel") en het WNT s.v. „dut" (II). Van der Wal zegt op p. 99 (fig. 124 A) dat de center (centerpons, keurnagel) dient om 't middelpunt van een te boren gat aan te tekenen waarin de boor haar eerste steunpunt vindt; ook bij het afdraaien van gewone voorwerpen worden deze steeds vooraf aan beide einden gecenterd. Vuylsteke verstaat onder „poont- of puntslag": „een stuk alaam dienende om de plaats af te tekenen waar een gat moet geboord worden (sch. 290)."

In Handboek Gereedschap wordt de „centerpunt" (met afbeelding) op p. 41 als volgt beschreven: „Andere naam: Kornagel. Afmeting: 100 tot 125 mm. Materiaal: Staal. Doel: Duidelijke aftekeningcenters in metaal maken. Dit vrij ongebruikelijke gereedschap lijkt op de drevet, maar het heeft een scherpe punt. Die is onder een hoek van 30° geslepen. Niet alleen voor het definitief „voorponsen" van het middelpunt van gaten die u moet boren, maar ook om de (met de kraspen) af te schrijven lijnen een duidelijk begin- en eindpunt te geven. Gebruik de centerpunt ook wanneer u met de steekpasser cirkels of bogen op metaal moet afschrijven. De centreerpunt van de passer kan dan niet wegglijden." De

„centerpons" wordt in Handboek Gereedschap op p. 41 (met afbeelding) als volgt beschreven: „Afmeting: 100 tot 175 mm; diameter punt 3 tot 6 mm. Materiaal: Staal. Doel: Een met de „kornagel" gemaakt center nadrijven om een goed boorbegin te maken. Dit meest gebruikte type is praktisch gelijk aan dat hierboven (de puntiger kornagel) maar heeft een punt van 90°. Na het centeren met de kornagel maakt u het centerpunt geschikt om het metaal te boren. Hoe groter de boordiameter, hoe zwaarder type centerpons u dient te gebruiken." Verder worden nog genoemd de „trekcenterpons" (p. 40), de „automatische centerpons" (p. 42) en de „centerpons voor plaatmetaal" (p. 42). Zie ook de lemmata „stokdutter" en „dopper/nagelijzer". De respondenten merken op: i.v.m. het type „doorslag": met een doorslag werd na verhitting een gat (...) geslagen (K 141); voor heet en koud (L 207; N 33, 220a); center (L 244; N 33, 262); i.v.m. „dutter": „dutter" is het dialectwoord voor „center(pons)" (L 184; de correspondent corrigeerde de formulering van vraag N 33, 262); of dopper of centerpons; het metaal wordt daar niet opgelegd maar wordt op het metaal gezet en dan wordt er op geslagen: z.g. centeren of dop-



Afb. 58: Doorslagen zonder steel (a: naar Hoek p. 7, fig. 2) en met steel (b: naar Vuylsteke; c en d: naar v.d. Kloes en Risch) en een centerpons (e: naar Van der Wal)

pen (L 205 - 206; correctie van vraag N 33, 262); i.v.m. „dothamer“: „dot“ = duts in het ijzer (L 207; N 33, 262).]

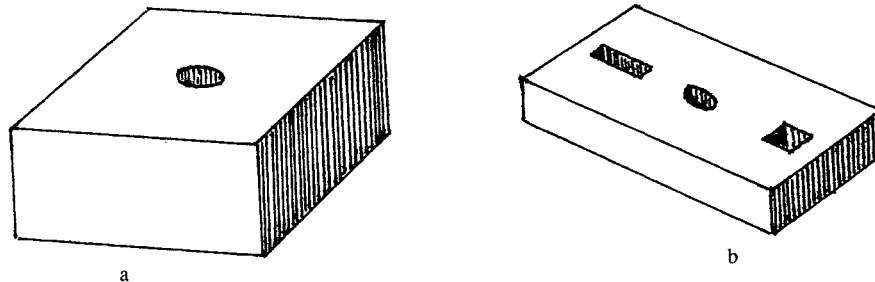
Het volgende type is afkomstig uit N 64, 72 (K 174; L 200, 202, 207, 257), N 33, 220a (L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 190, 207, 212a), N 33, 220b (L 96a: ronde c.q. vierkante -; L 184: normale -), N 33, 221 (K 141, 174; L 181, 205, 206, 207, 234a; O 69a) en toegiften bij N 33, 326 (K 141, 174, 186, 188, 210, 310; L 180, 244): **doorslag**: K 186, L 244; *dörslach*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 190, 200, 202, 212a; *durslach*, K 174, 188, L 180, 181, 205, 206, 234a, 257; *déúslach*, O 69a; *déúsläch*, K 310; *dursläch*, K 210; *dörsläch*, K 141, L 207; ronde c.q. vierkante - *dörslach*, L 96a; normale-*dörslach*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 221 en monografisch materiaal: **stokdoorslag**: *stokdeurslach*, K 137; *stokdörslach*, L 152; *stokdeurslag*, bij smeden; doorslag op eenen stok om ijzer warm door te slaan, Corn. Ver- vl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 220: **drevel**: L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 220a (L 100, 104, 186) en N 33, 262 (L 148, 161): **drijver**: L 148; *drijvør*, L 100, 104; *drievør*, L 161, 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 220a (en N 33, 221?) (L 207), N 33, 227 (toegift L 156) en N 33, 262 (L 156 en de rest): **dutter**: K 137, L 180; *duttør*, L 96, 102, 104, 149, 156, 184, 185, 186, 190, 205, 206, 207, 244; het volgende type is afkomstig uit N 33, 262: **dothamer**: *dothämmør*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 220a (en N 33, 221?) (L 207); tevens uit een toegift bij N 33, 296a) en uit N 33, 262: **dopper**: I 180, K 147, 153, 186, 277, L 205, 206; *doppør*, K 179a, 188, 237, L 152, 158; *döppør*, K 141, L 207; *döppør*, K 210; het volgende type is afkomstig uit N 33, 220a (N 33, 221?) (L 207), N 33, 219a (toegift L 207), N 33, 111 (toegift L 184), N 33, 227 (toegiften K 174 en L 156) en N 33, 262 (K 174, L 156, 184, 207 en de rest): **centerpons**: L 148, 180, 180a, 181; *sentørpons*, L 152, 155, 157, 184, 185, 243; *sentørpöns*, K 174, 188, L 100, 156, 161; *sentørpöns*, L 234a; *séntørpöns*, L 207; *sentørpaons*, K 173a; de volgende merkwaardige opgave moet wel een variant zijn van het type of een verschriving: *sentørpols*, L 205, 206; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 262: **centerpin**: *sentørpin*, L 161; **centerpen**: K 147; **center**: L 180; *sentør*, L 96a, 160, 184; *séntør*, L 207; **kornnagel**: L 181; *kornnågæl*, L 96, 154; *kornaogæl*, K 188; *kørnaogæl*, K 141; *koornaagæl*, K 147; *kurnaagæl*, L 157; *korrænaogæl*, L 207; **korner/kórner (du.)**: *körnrør*, L 185, 190; *kundør*, L 190, 212a; **putstamper**: *püütstamper*, O 69a; **zetijzer**: *zetijzør*, L 152; **piquet (fr.) (?)**: *piekè*, P 168.

ONDERLEGPLAAT

(N 33, 349)

[Vraag N 33, 349 informeerde naar „een blokje met gaten, dat onder een plaat gelegd wordt, waarin met een doorslag gaten worden geslagen.“ Kuijpers (nr. 179, p. 86 en 87) heeft ook een dergelijke omschrijving. Aan de woordtypen te zien kunnen hiervoor allerlei gereedschappen gebruikt worden. Zie het citaat uit Grothe p. 71 bij het lemma „doorslag/centerpons“. Met de „gaatring“ van fig. 25 wordt daar een klein, dik, vierkant blok met een ronde uitholling in het midden bedoeld. Daarover spreekt ook Kuiper op p. 189 en 190 als volgt: „De gaat-ring (*Lochring*, *Perçoire*), waarop het ijzer bij 't doorslaan hol gelegen is, bestaat uit eenen ijzeren ring van 5 tot 10 dm (red.: duim) middellijn, 4 tot 8 dm hoogte en 6 tot 12 strp (red.: streep?) metaal-dikte; in plaats daarvan gebruikt men ook wel eene zware verstaalde ijzeren plaat met verscheidene gaten van verschillende grootte en van de drie gedaanten, welke de doorslagen hebben (de *gaat-schijf*, *Lochscheibe*, *Perçoire*, *bolster*)“. Het woordtype „gatschijf“ komt, behalve in dit lemma, voor in de lemmata „nagelijzer“, „kaliber“ en „zadelblok“. Het WNT zegt s.v. „gaatschijf“: „Ijzeren plaat met gaten, bij smeden, blikslagers enz. in gebruik, dienende om gaten van de vereischte grootte in ijzer, blik enz. te slaan.“ Kuiper zegt op p. 261 i.v.m. „bank-doorslagen“ (dus bij koud ijzer): „Bij dezen arbeid ligt het blik op eene in de bank-schroef vastgeklemd *gaat-schijf* (....) of wel op eene dikke gegoten plaat (....), welke uit een mengsel van tin en lood bestaat (lood alleen is te week en geeft te veel toe). De gaat-schijf is eene ijzeren, van boven met staal belegde plaat van langwerpige vierkante gedaante, welke verscheidene gaten van ronden, vierkanten enz. vorm en van verschillende grootte bevat. Boven zoodanig gat wordt de doorslag geplaatst, en opdat het uitgedreven stuk (*uitsnijdsel*,) gemakkelijk doorvalle, verwijden zich de gaten van boven naar beneden.“ Het woordtype „gatijzer“ komt ook voor in de lemmata „nagelijzer“ en „kaliber“. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 181 en 182: „*Gaten* worden ingeslagen door het met hamerslagen indrijven van een *stempel*, *doorslag* of *drevel* (fig. 115 I), achtereenvolgens aan twee tegenovergestelde zijden, waarna het dopje boven een nagel- of gaatijzer (fig. 115 II en fig. 86 en 87 blz. 157) wordt uitgedreven.“ Met „nagelijzer“ (fig. 87) bedoelen v.d. Kloes en Risch hetgeen behandeld wordt in het lemma „nagelijzer“ en met „gatijzer“ of „gaatschijf“ wat wij bedoelen in het lemma „zadelblok“. Het woordtype „nagelijzer“ komt ook voor in de lemmata „nagelijzer“ en „zadelblok“. Vgl. i.v.m. de woordtypen „vormblok“, „matrijs (matrice)“

1.1.2.4.



Afb. 59: Onderlegplaten (a: naar Grothe; b: naar Van der Wal)

en „slagijzer” het lemma „zadelblok” en i.v.m. de typen „vormijzer” en „slagijzer” het lemma „nagelijzer”. Van Dale zegt s.v. „ondergat”: „Elk der gaten van het blokje dat onder een plaat wordt gelegd waarin met een doorslag gaten worden geslagen.”

Zie ook Van der Wal p. 77 (fig. 57: langwerpig blokje met een vierkant, een rond en een langwerpig vierhoekig gat). Zie het WNT s.v. „matrijs”; vgl. het Hgd. „Matrize”. Kennelijk gebruikte men van alles als onderlegplaat want de respondent van K 173a zegt dat een oude moer daarvoor diende. I.v.m. het type „nagelplaat” kan worden opgemerkt dat Hoek (p. 10, fig. 8) een achthoekige „nagelplaat” kent met gaten voor het op een smidsvuur verhitten van klinknagels.]

Veel woordtypen komen ook elders voor; het is de vraag of ze hier allemaal thuishoren (vgl. de lemmata „nagelijzer”, „kaliber” en „zadelblok”): **onderlegplaat**: *ondərlechpləot*, L 96a; **onderlegkussen**: mv.: *ondərlechkussəs*, L 157; **onderlegger**: *ondərleggər*, L 102, 154; wellicht is bij het volgende type sprake van een pars pro toto (zie Van Dale s.v. „ondergat”): **ondergat**: *ondərgat*, L 100; **gatschijf**: *gatschijf*, L 104; *gatschief*, L 160, 190; **gatijzer**: *gatijzər*, K 174; **slaglood**: K 186; *slāchlōdt*, K 141; **loodblok**: *lōdtblok*, L 186; **loden blok**: *lōdjan blok*, L 185; **blok lood**: L 205, 206; misschien moet de volgende typering „blok ijzer” luiden: **blokijzer** (?): *blokijzər*, L 152; **vormblok**: *vurmblók*, K 310; **ponsblokje**: K 147; **houten blok**: *aatən blok*, O 69a; **blokje**: *blōkskə*, L 234a; **moer**: oude - *moer*, K 173a; **mal**: L 181; vgl. i.v.m. het volgende woordtype het Hgd. Matrize: **matrijs** (*matrice*): *madrits*, L 158; het is de vraag of de volgende twee typen hier thuishoren: **nagelijzer**: *naogəlīzər*, K 179a, 188; *naogəlaajzər*, K 237; **nagelplaat**: *naogəlpləot*, K 277; **vormijzer**: *vurmějzər*, K 210; **slagijzer**: *slachijzər*, L 96.

STEMPEL (LEEST, DOORN)

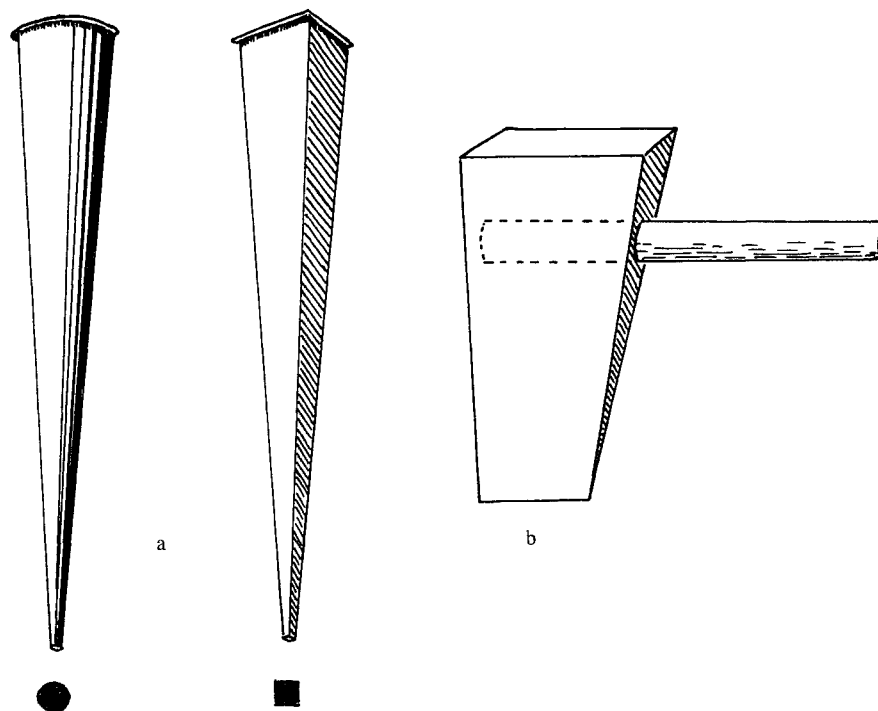
(N 33, 55; N 33, 278)

[Vraag N 33, 278 informeerde naar „een scherp uitlopend stuk staal, dat rond, vierkant, zeshoekig enz. kan zijn en dat men door gaten in metaal drijft om ze te verwijderen (afb. 278).” Zie Kuijpers nr. 77 (p. 39). De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „verwijder” („-Fr. *mandrin*; -Eng. *mandrel, drift, triblet*; -Hd. *dorn* . -Volks. *Madrin*”; sch. 421: taps, rond; sch. 422: taps, vierkant in doorsnee). Houcke spreekt s.v. „verwijder” (ook: „*madrin*”; „Fr. *mandrin*”) van „scherp staal om gaten te verwijderen.” Kuyper zegt op p. 190 i.v.m. „het met gaten doorboren”: „(...) maar zeer dikwerf is het ook noodig, het gat nog te verruimen, aangezien men bezwaarlijk doorslagen van alle grootten der gaten in voorraad hebben kan. Beide wordt door 't indrijven van eenen *stempel, leest of doorn* (*Dorn, mandrin, étampe, treblet, triblet, mandrel, drift*) in het gat bewerkstelligd. Een leest of stempel is een 15 tot 30 dm lang, gehard stuk staal van vierkante, rechthoekige of cirkelronde dwarsdoorsnede, hetwelk naar onderen rank pyramide- of kegelvormig bijloopt. Het dunner uiteinde wordt het eerst in 't gat gestoken, en hoe dieper men nu hierin den stempel indrijft, des te ruimer wordt het. Deze bewerking heet het *verruimen of uitstempelen* (*Ausdornen, Dornen, étamper, estamper, drifting*). Vaak dient een leest of stempel er toe, aan 't gat eenen van zijne oorspronkelijke gedaante afwijkenden vorm te geven; zoo maakt men door middel van driekante, vierkante en zeskante leesten ronde gaten driekant, vierkant of zeskant; in verband hiermede heeft men geene driekante of zeskante doorslagen noodig.” V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 301 i.v.m. klinkwerk: „Kleine onzuiverheden moeten, nadat de stukken voor het klinken vast op elkander zijn geklemd, met den opruimer worden bijgewerkt; dit mag niet geschieden door inslaan van een stalen drift of doorn (opdriften).” Wordt met dit laatste het gereedschap van dit lemma

bedoeld? Vgl. het lemma „opruimer/ruimijzer/handspitsboor”. Het is de vraag of alle woordtypen in het lemma thuishoren. Vergelijk i.v.m. het lemma-opschrift en diverse woordtypen de lemmata „stamper/stempel”, „kegelvormige tas (hoorn, leest)”, „leest”, „doorn” en „doorslag/centerpons”. De respondent van K 177b merkt i.v.m. het woordtype „leest” op: „Ook spreekt de smid van een leest (...). Onder een leest verstaat de smid voornamelijk alle penvormige stempels welke hij gebruikt bij het smeden. Hij spreekt o.a. van de bijlenleest en de [grèven]leest. Door het inslaan van die leest, vormde hij dat gedeelte pasklaar waar de bijle(n)steel of de [grèven]boom (red.: wat is dat?) moest ingemaakt worden.” De respondent van L 234a gaf bij vraag N 33, 55 (andere zaken i.v.m. het aambeeld) het woordtype „leest” op en maakte daarbij tekeningen van een leest in de vorm van een wig met een handvat en van een vermoedelijk taps, ronde leest zonder steel. De respondent van K 147 merkte i.v.m. het type „doorslag” op: „Vooral gebruikt (voor) het smeden van gordings voor gesmeed hekwerk voor verschillende profielen van spijlen.” De

woordtypen „opruimer” (L 96a, 180, 207, 212a), „ruimer” (L 96, 155, 180, 234a; K 153) en „wringijzer” (L 181) zijn geplaatst bij het lemma „opruimer/ruimijzer/handspitsboor”; het type „tap” (L 184) is verplaatst naar het lemma „prop”; de respondent gaf dat woordtype als toegift bij het type „leest” („voor het verwijderen van het uiteinde van een loden buis gebruikt men een tap van hout”). Niet opgenomen zijn de typen „bros” (I 180) en „frees” (K 174).]

stempel: *stempal*, K 179a; *stémpal*, K 141; **leest:** de opgave van L 234a is afkomstig uit N 33, 55: K 188, L 148; *leest*, L 104, 158, 184; *list*, L 180a, 234a, 244; *lieest*, K 177b; **bijle(n)leest:** *bijlanlieest*, K 177b; van de volgende opgave is de typering niet helemaal bekend: **[grèven]leest:** K 177b; het is niet zeker of met de volgende woordtypen steeds hetzelfde bedoeld wordt: **kegel:** *keegal*, O 69a; **spie:** *spie*, K 173a; *spij*, P 168; de volgende woordtypen komen ook elders vaak voor: **drijver:** *drijvar*, L 100, 102, 157; *dreevar*, L 154, 161, 185, 186, 190; *dreevar*, L 243; **doorslag:** I 180, K 147; *durslach* (of: *deur* - ?), K 237; *dörslach*, L 100, 102, 152, 205, 206; *dörsläch*, L 207; vierkantige, zeskantige *-deurslach*, K 277.



Afb. 60: Gereedschap om gaten te verwijderen (a: naar Vuylsteke s.v. „verwijder”; b: een „leest” met steel naar een tekening van de respondent van L 234a)

1.1.2.4.

-4. Afwerken, voltooiën en verfraaien (bankwerk; bewerkingen koud)

-4.0. Algemene hulpmiddelen

-4.0.1. Werkbank met toebehoren

WERKBANK

(N 33, 279; N 64, 30a; N 66, 11a)

[Het lemma gaat over de werkbank bij smid, loodgieter en koperslager. De vragen informeerden naar „een werkbank” (N 33, 279) en „de houten of metalen bank, waarop men werkt (vaak zitten er gaten in voor tassen, staken etc.)” (N 64, 30a; N 66, 11a). Zie Kuijpers nr. 82 (p. 42), Vuylsteke en Houcke s.v. „werkbank” (ook: „bank”), Kuiper p. 233 („werkbank”) en Handboek Gereedschap p. 53 („werkbank voor metaalbewerking”). Meestal is er een „bankschroef” aan de werkbank bevestigd. Volgens Houcke bevat het blad vaak gaten voor staken, speerhaken en tassen. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „werkbank”: van hout (N 64, 30a; L 200 - 202); i.v.m. „bank”: houten bank met poten, muurbevestiging (N 33, 279; L 148); bank waaraan bevestigd: bankschroef en kram waar de pijp(e)nstaak (of ezel; red.: zie het lemma „ezel”) in geplaatst wordt (N 33, 297; K 147).]

werkbank: L 180a; *werGbank*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 205, 206; *werGbānk*, L 212a; *werGbānk* (of: *-baank* ?), L 190; *wérGbank*, L 200, 202, 262; *wérrəGbank*, L 234a; *wérrəGbānk*, L 207; *werGbànk*, K 310; *wérGbànk*, L 200, 202, 207; *werGbaank*, K 188, 277; *wéérGbaank*, K 179a; *werGbâank*, K 173a, 174; *waerGbâank*, K 210; *wérGbâank*, K 141; **smisbank:** *smizbaank*, K 174; het volgende woordtype is meer specifiek: **vijlbank:** *vijlbank*, bij smeden; werkbank waar men vijlt, Corn.; **bank:** K 147, L 148, 180, 181; *bank*, O 69a.

SCHROEFBANK

(N 33, 204a toegift)

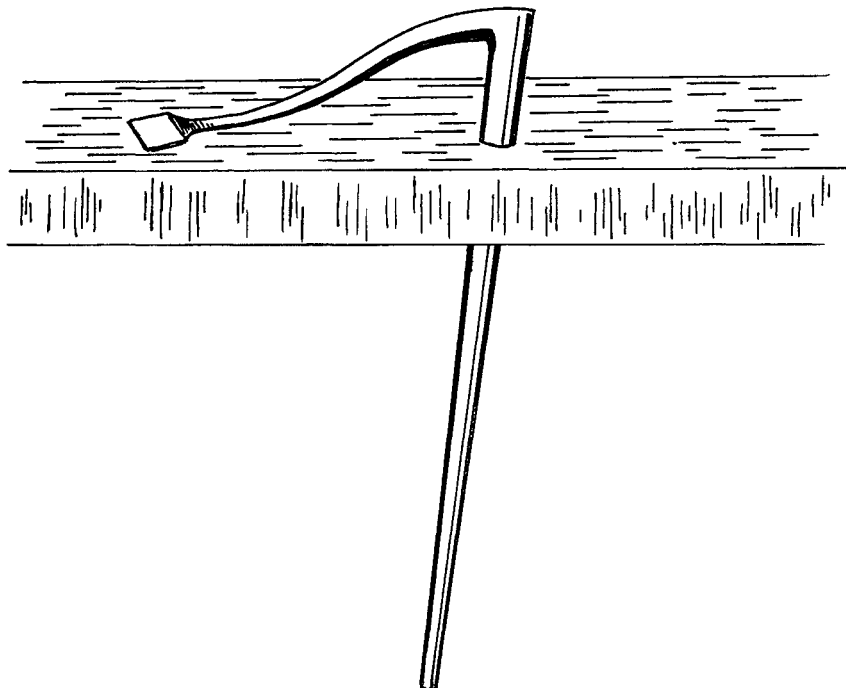
[Werkbank waarop men de te bewerken voorwerpen in een „bankschroef” kan vastzetten. Zie het WNT s.v. „schroef” (4) bij „schroefbank”.]

schroefbank: K 137; *schroefbank*, L 157.

KLEMHAAK

(N 33, 289; N 66, 26)

[Vraag N 33, 289 informeerde naar „een klemhaak op een werkbank.” Deze dient om een werkstuk op de werkbank vast te klemmen. Vgl. het WNT s.v. „klemhaak” (2; timmerlieden) en



Afb. 61: Klemhaak (naar van Keirsbilck)

„bankhaak”. Uit tekeningen van respondenten bij de woordtypen „klemhaak” (L 234a), „klembeugel” (K 147) en „klemijzer” (L 262) blijkt dat ongeveer hetzelfde voorwerp wordt bedoeld als Van Keirsbilck s.v. „klemhaak” (sch. 186) voor de timmerman beschrijft en afbeeldt. Vgl. ook Handboek Gereedschap p. 58 („werkbankklem”; zie ook op p. 52); met „bankhaak” (p. 49 en 52) wordt daar iets anders bedoeld. Vraag N 66, 26 informeerde naar „bijzonderheden” i.v.m. koperslagersgereedschap.]

klemhaak: *klemhàak*, L 102; *klemhaok*, L 100, 149, 152, 154, 157, 185, 186; *klémhaok*, K 141, L 156, 234a; het volgende type is afkomstig uit N 66, 26 (L 262) en een toefgift bij N 33, 53: **klemijzer:** *kléméjzər*, L 207; *klémiéjzər*, L 262; **klembeugel:** *klembeugəl*, K 179a; *klémbéugəl*, K 147; **beugel:** K 173a; **bankhaak:** *bankhaok*, L 180; *baankhaok*, K 277; *báánkaok*, K 210; *bankouk*, O 69a; **bankklem:** L 148; **klem:** *klem*, L 96, 212a; **hanepoot:** *haonəpoot*, K 137; **kluft:** K 137.

-4.0.2. Hulpmiddelen bij het aanpakken, vasthouden, monteren etc.

-4.0.2.1. Bankschroeven en handschroeven met toebehoren

BANKSCHROEF

(N 33, 204a; N 33, 204b; N 64, 31a; N 64, 31b; N 66, 12a; N 66, 12b)

[In dit lemma gaat het globaal gesproken om de bankschroef van de metaalbewerker (smid, loodgieter, koperslager) in het algemeen en de „staartbankschroef” en de „parallelbankschroef” in het bijzonder. Bij enkele woordtypen is niet met zekerheid te zeggen om welk soort bankschroef het gaat. De vragen informeerden naar: „een bankschroef” (N 33, 204a), „een aan de werkbank vastzittend werktuig om werkstukken vast te klemmen (bankschroef, bankvijs, vijlstaak?)” (N 64, 31a; N 66, 12a) en verschillende soorten bankschroeven (N 33, 204b; N 64, 31b; N 66, 12b). Kuijpers behandelt de bankschroef in het algemeen bij nr. 221 (p. 111). Kuyper onderscheidt op p. 232 - 235 „bank-schroeven” en „hand-schroeven”. Zie Vuylsteke en Houcke s.v. „bankvijs” (ook: „vijlstaak” of „bankschroef”); zij beelden diverse soorten af. Zie verder v.d. Togt p. 129 en 130, Vader (I of II?) p. 75, Van Terheyden (1) p. 21 (tek. F 21.2.) en het WNT s.v. „vijs” (I, 2d). Kuijpers behandelt de „staartbankschroef” bij nr. 222 (p. 111 en 112). Het WNT zegt over de „staartbankschroef” (s.v. „staart”): „Zeker soort van bankschroef met een staart.” Kuyper zegt op p. 233: „De bank-schroef wordt op de

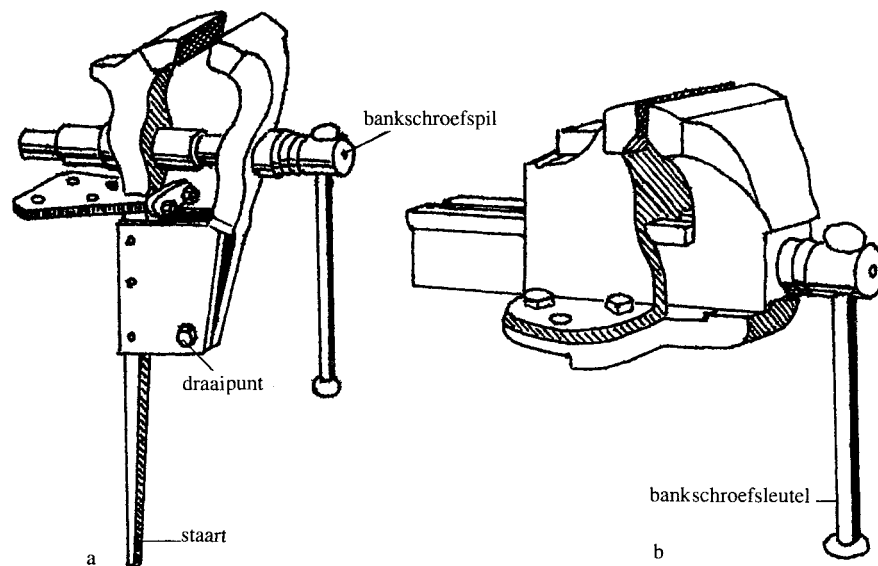
werkbank (...) bevestigd, hetzij door middel van een zich aan haar bevindend *span-ijzer* (...); hetzij door middel eener van haar uitgaande, op het bovenzijde der bank vastgeschroefde, horizontale voortzetting in den vorm van *staart* of *klaauw* (...); of wel op eenige andere wijze. Wanneer zij groot is, voorziet men haar van eene tot op den vloer reikende en aldaar ondersteunde verlenging in den vorm van eenen *voet* (...). In elk geval bestaat eene bank-schroef uit een vaststaand en uit een beweeglijk gedeelte. Het laatste is bij gewone bank-schroeven van de werkbank af- en naar den werkman toegekeerd. De verbinding van het beweeglijk deel met het onbeweeglijke heeft door middel van eene soort van geleiding of scharnier plaats. Aan het onbeweeglijk gedeelte zijn namelijk van onderen twee *wang-stukken* of *zij-platen* (...) bevestigd, tusschen welke het beweeglijk deel zich om eenen horizontalen bout draait; zij vormen te samen de *kast* (...). De boven-einden der beide deelen, welke het te bewerken stuk vastklemmen, dragen den naam van *kaken* (...), en maken te samen den *bek* (...). De binnenvlakken van den bek zijn met er op vastgeweld en gehard staal bekleed, en tevens - om de voorwerpen des te steviger vast te houden - bij wijze van vijf ruw behouwen. Zij staan van onderen eenigzins wijder (divergeerend) uit, wanneer de bank-schroef geheel gesloten is; hierdoor verkrijgt men, dat deze vlakken - ten gevolge van de boogwijze beweging om den bout - eerst bij eene gemiddelde, het meest gebruikelijke opening van de bank-schroef onderling evenwijdig zijn. Het toeklemmen of sluiten van de bank-schroef geschiedt door middel van de schroef, welke aan eenen door haren kop gestoken hefboom of *stuw-tel* (...) rondgedraaid wordt, en wier moer zich in de met het onbeweeglijk gedeelte van de bank-schroef verbonden *bus* (...) bevindt. Eene veer drijft de kaken uit elkander, zoodra men de schroef links ronddraait.” Onder de „gewone” bankschroef verstaat Kuyper dus waarschijnlijk meestal de staartbankschroef. Van Rees zegt op p. 14 (fig. 9a) dat bij het uitdraaien van de schroef of draadstang van een staartbankschroef zich de bekken openen. Hiervoor zorgt een bladveer die dan de losse bek wegdukt. Bij het openen van de bekken beschrijft de losse bek een cirkelboog om het draaipunt; de bovenkant van de losse bek blijft dan niet op gelijke hoogte met die van de vaste bek. De staartbankschroef is dan ook slechts geschikt voor het klemmen van ruw werk, dat eventueel met een smeedhamer bewerkt moet worden. Een staartbankschroef is gesmeed van niet-hardbaar staal, de bekvlakken zijn opgelast en gehard. De aangesmede staart maakt een stevige bevestiging aan de werkbank mogelijk, nl. indien hij tegen een poot van de bank geklemd wordt m.b.v. een ingeslagen

1.1.2.4.

kram. Riddersma zegt op p. 18 dat men de „staartbankschroef” „in ons vak” (koperslaan en pijpwerken) weinig of niet meer gebruikt, maar wel de „parallelbankschroef”. Enkele van de door Vuylsteke en Houcke s.v. „bankvijs” genoemde soorten van bankschroeven zijn staartbankschroeven. Zie ook Van der Wal p. 84 (fig. 78) en Dekkers p. 22 (fig. 12). De respondenten merken op: i.v.m. „staartbankschroef”: vroeger een staartbankschroef van ijzer en later een „gewone bankschroef” (redactie: een parallelbankschroef?) van gietstaal (L 181); van smeedijzer (L 184); i.v.m. „bekbankschroef”: met losse bekken; is een staartbankschroef (L 158). Met het type „staande bankschroef” wordt waarschijnlijk een staartbankschroef bedoeld; vgl. het type „liggende bankschroef” dat dan een parallelbankschroef moet betekenen. Zie i.v.m. de typen „gesmede bankschroef” en „gesmede schroef” Van Rees p. 14 (zie hierboven) en de opmerkingen van de respondenten hierboven. Van Dale zegt s.v. „parallelbankschroef”: „Bankschroef waarvan de losse bek zich horizontaal beweegt.” Kuijpers heeft bij nr. 223 (p. 12; „een evenwijdige bankschroef”) dezelfde omschrijving als Van Dale. Vuylsteke en Houcke spreken s.v. „bankvijs” resp. van de „schuivende of evenwijdige vijlstaak sch. 30 ter, Fr. étau parallèle” en van de „evenwijdig schuivende vijlstaak (...) sch. 22”. Kuijper zegt op p. 233 en 234: „Bij de gewone bank-schroeven is de grootte der opening zeer beperkt, bijaldien men tot geene bijzondere inrichting de toevlucht neemt of het scharnier op grooten afstand bene-

den de schroef aanbrengt; doet men dit laatste, dán wordt echter het gansche toestel log, zwaar en diensvolgens kostbaar.

Buitendien veroorzaakt de boogswijze beweging van 't scharnier, dat alleen bij eene enkele bepaalde grootte der opening de vlakken van den bek volkomen evenwijdig aan elkander zijn, terwijl daarentegen bij kleinere opening de bovenkanten, bij grooter opening de onderkanten van den bek bij voorkeur het te bewerken stuk vastklemmen. Bij evenwijdige of *parallel-bankschroeven* (...) zijn al deze nadeelen vermeden, doordien het beweeglijk gedeelte niet boogswijze, maar in eene rechte lijn bewogen wordt. Daarbij blijven de binnenvlakken van den bek steeds onderling evenwijdig, en de bank-schroef kan zonder nadeel eene groote opening lijden, al mogt zij zelve ook slechts tamelijk klein zijn. Ook parallel-bankschroeven zonder schroef (met eene getande stang, waarin eene spiraal of een pal grijpt) zijn voorhanden.” Riddersma zegt op p. 18 en 19 (fig. 18) dat een parallelbankschroef meestal van gietstaal is gemaakt. Deze bestaat uit een vast gedeelte, de vaste bek, die men d.m.v. een bevestigingsplaat en schroefbouten op de werkbank vastschroeft. In dit vaste gedeelte bevindt zich een rechthoekige opening met een moer waarin zich de beweegbare bek heen en weer kan bewegen. Deze losse bek heeft een U-vormig leistuk dat samen met de smeedstalen schroefspil zorgt voor het zuiver rechtlijnig heen en weer bewegen. Bij zo'n parallel-schroef bewegen de klemvlakken zich steeds evenwijdig aan elkaar. Zie ook Van der Wal p.



Afb. 62: a. Staartbankschroef (naar Van Rees); b. parallelbankschroef (naar Riddersma)

84 (fig. 79), Vader I of II?) p. 76, Handboek Gereedschap p. 57 („parallelbankschroef”), Dekkers p. 24 (fig. 13) en Catalogus Leeuwenberg p. 285. De respondenten merken op: i.v.m. het type „parallelbankschroef”: gegoten (ijzeren of stalen) (L 184); i.v.m. „schuifschroef”: een gedeelte stond stil (K 174).]

De volgende woordtypen zijn vermoedelijk meer algemeen: **bankschroef**: K 147, 187, L 180a, 255; *bankschroef*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 186, 190; *bangschroef*, L 234a; *bānkschroef*, L 212a; *baankschroef*, K 179a, 188, 277; *bānkschroef*, K 173a, 174; *bānkschrōēf*, L 200, 202; *bānkschrōēf*, K 141; *bankschrōēf*, L 185; *bankskroewf*, L 205, 206; *bānkschroewf*, L 257; *bānkschrōwf*, L 200, 202, 262; *bānkskrōwf*, L 207; *bankschrūf*, K 310; **klemschroef**: *klēmschroef*, L 156; **schroef**: *schroef*, K 179a, 188; *skrōwf*, L 207; **vijlstaak**: *vijlstaok*, K 174; *vijlstaak*, bij smeden; tuig aan de vijlbank vastgemaakt, waarop men vijlt, Corn.; **bankvijs**: I 180; *bānkvējs*, K 210; *bankvaajs*, K 237; **vijs**: *vaajs*, O 69a; bij de volgende woordtypen gaat het waarschijnlijk om de staartbankschroef: **staartbankschroef**: K 137, 147, 186, L 148, 158, 180, 244; *staartbankschroef*, L 184; *stāartbankschroef*, L 102, 149, 155, 157; *staartbānkschrōēf*, K 141; *staartbānkskrōwf*, L 207; *startbankschroef*, L 96a, 104, 152, 161, 180a, 181, 186, 190; *start[bankschroef]*, L 243; *startbangschroef*, L 234a; *startbānkschroef*, L 212a; *startbankskroewf*, L 205, 206; *startbankschrōēf*, L 185; *stārtbānkschrōēf* (of/en: - *skrōwf* ?), L 200, 202; *stārtbānkschrōwf*, L 262; *stārtbānkskrōwf*, L 207; *staortbankschroef*, L 96, 156; *sterbankschroef*, L 100; *stēertbaankschroef*, K 174; *duitse - stārtbānkskrōwf*, L 207; **staartschroef**: *stāartschroef*, L 102; *stārtskrōwf*, L 200, 202; *staertschroef*, K 173a, 174, 188; *stēertschroef*, K 179a; *stēertschroef*, K 188; **staartvijs**: *stēertvaajs*, K 237; **bekbankschroef**: *bekbankschroef*, L 158; **bankschroef mee losse bekken**: *baankschroef meej lossə bekkə*, K 174; **staande bankschroef**: *staondə bankschroef*, L 160; **gesmede bankschroef**: *gasmèedə bankschroef*, L 158; **gesmede schroef**: *gasmèedə schroef*, L 152; **gewone bankschroef**: *gawóón bānkskrōwf*, L 207; **gewone vijs**: *gawōējn vaajs*, O 69a; bij de volgende woordtypen gaat het vermoedelijk om de parallelbankschroef: **parallelbankschroef**: K 137, 147, 186, L 180, 180a; *paralelbankschroef*, L 96, 100, 155, 184, 186; *parrālelbangschroef*, L 234a; *paralelbānkschroef*, L 212a; *paralēlbānkschrōēf*, L 200, 202; *[paralel]bānkschrōēf*, K 141; *paralelbankschrōēf*, L 185; *paralelbankskroewf*, L 205, 206; *pārālēlbānkskrōwf*, L 207; **parallelschroef**: *paralelschroef*, K 174, L 96a, 102, 104, 152, 161, 190; *parrālēlskrōwf*, L 200, 202; **schuifschroef**: *schuifschroef*, K 174; **sleebankschroef**: L 243; *sleebānkskrōwf*, L 207; **sleeschroef**: *sleeschroef*,

K 179a; *sleejschroef*, L 149; **blokschroef**: *blokschroef*, K 188; **liggende bankschroef**: *liggende bankschroef*, L 160; met het volgende woordtype bedoelt de respondent waarschijnlijk een parallelbankschroef (in afwijking van de vakboeken en de opgaven van respondenten van L 207 en O 69a die met respectievelijk „gewone bankschroef” en „gewone vijs” waarschijnlijk de staartbankschroef bedoelen): **gewone bankschroef**: L 181;

bij het volgende type is het niet zeker of hiermee een parallelbankschroef wordt bedoeld: **stalen bankschroef**: L 148; het is de redactie niet duidelijk welke bankschroef met het volgende woordtype door de respondent bedoeld werd: **cylinderschroef**: L 243.

BANKSCHROEFBUS

(N 33, 205)

[Vraag N 33, 205 informeerde naar „het gedeelte van de bankschroef, waar de schroef in draait.” De omschrijving van de vraag is ongeveer die van Vuylsteke s.v. „bus” (fig. 75). Houcke spreekt s.v. „bankvijs” over een „bus”. Zie ook Kuipers nr. 224 (p. 113). Zie ook het lemma „bankschroefspil” dat uit de overige woordtypen van vraag N 33, 205 is samengesteld. Kuyper zegt op p. 233: „Het toeklemmen of sluiten van de bankschroef geschiedt door middel van de schroef, welke aan eenen door haren kop gestoken hefboom of sleutel (....) rondgedraaid wordt, en wier moer zich in de met het onbeweeglijk gedeelte van de bank-schroef verbonden bus (....) bevindt.” Misschien wordt met het woordtype „moer” de moer in de bankschroefbus bedoeld. Ook de woordtypen „worm” en „klos” zijn niet zo duidelijk. Het is de vraag of ze hier thuishoren. De respondenten merken op: i.v.m. het type „draadbus”: de schroef zelf heet draadspindel (L 212a); i.v.m. „worm”: de schroef wordt spiraal genoemd (L 96a).]

schroefbus: K 147, 153; *schroefbus*, K 174, L 102; **draadbus**: *dràatbus*, L 212a; *draoitbus*, L 96; **bus**: L 180, 180a; *bus*, L 149, 152, 154, 157, 160, 161, 190, 207; **bankschroefhuls**: *bankschroefhuls*, L 100; **schroefhuls**: *schroefhuls*, L 158; **draadhuls**: *draoduls*, K 173a; **huls**: *huls*, L 102, 234a; **schroefbuis**: *schroefbuis*, K 188; de volgende woordtypen zijn niet zo duidelijk: **moer**: *moejar*, I 180; **worm**: *worm*, L 96a, 155; **klos**: *klos*, O 69a.

BANKSCHROEFSPIL

(N 33, 205)

[De draadspil waarmee de „bankschroef” open en dicht gedraaid wordt. In Handboek Gereedschap wordt op p. 56, 57 en 58 van „draadspil”

1.1.2.4.

gesproken. Zie het citaat uit Kuyper p. 233 bij het lemma „bankschroefbus”. Zie ook Kuijpers nr. 225 (p. 113).]

bankschroefspil: L 100; **spil:** L 148; **draadspindel:** *drààtspindəl*, L 212a; **spindel:** L 180, 181; *spindəl*, K 179a, L 102, 104, 156; *spendəl*, L 190; **schroef:** *schroef*, L 102, 149; **schroefdraad:** *skrówfdraot*, L 207; het volgende type is een toegift uit vraag N 33, 206 (lemma „bankschroef-sleutel”): **schroefdraadstuk:** *schroefdraotstuk*, K 188; **blokdraad:** *blòGdraot*, K 141; **draad:** *draot*, K 277; **spiraal:** *spieraal*, L 96a.

BANKSCHROEFSLEUTEL

(N 33, 206)

[Een door de kop van de „bankschroefspil” gestoken staaf die dient om deze rond te draaien om daarmee de bankschroef te openen en te sluiten. Zie het citaat uit Kuyper p. 233 („sleutel”) bij het lemma „bankschroefbus”. Vuylsteke zegt s.v. „kapitelstok”: „De sleutel van de vijlstaak (sch. 180 bis)”. Houcke spreekt van de „kapit(t)elstok” (ook: „schroefsleutel, schroefstok, wringstok”); zie ook Houcke s.v. „bankvijs”. In Handboek Gereedschap wordt op p. 56 en 57 gesproken van „wringstaaf”. Vraag N 33, 206 informeerde naar „de sleutel van de bankschroef”. Zie ook Kuijpers nr. 226 (p. 114). Vgl. i.v.m. het woordtype „ha(a)mboom” (?) Schuermans s.v. „haam, haamhout” en „haamhout”. De typering „sleuter” (?) is onzeker: vgl. het type „sluiter” in WBD dl. II, afl. 2 (p. 311, 313 en 423).]

sleutel: *sleutəl*, L 96, 212a; *sléútəl*, L 154, 155, 158, 161, 190; *sluttəl*, L 96a, 149, 152, 157; **sleuter** (?): *sléútar*, O 69a; **zwengel:** K 147, L 205, 206; *zwéngəl*, L 207; **klepel:** K 186; *kleepəl*, K 179a; **aandraaispil:** *aondrááispil*, K 141; **spil:** L 180a; *spil*, L 207; **trekijzer:** *trekijzər*, K 174; **klemijzer:** *klemijzər*, K 174; **handvat:** L 205, 206; het volgende woordtype (?) is merkwaardig: **ha(a)mboom** (?): *hambóm*, L 234a.

BANKSCHROEFBEKKEN

(N 33, 207)

[Vraag N 33, 207 informeerde naar „de gedeelten van de bankschroef, waartussen het te bewerken voorwerp wordt vastgezet.” Zie Kuijpers nr. 227 (p. 114 en 115). Het WNT (4c) en Van Dale 4) geven het enkelvoud „bek” voor beide delen te zamen. De meeste respondenten geven meervouden. Kuyper zegt op p. 233 (zie het uitgebreide citaat bij het lemma „bankschroef”): „De boven-einden der beide deelen, welke het te bewerken stuk vastklemmen, dragen den naam van kaken (...), en maken te samen den *bek* (...)”. In Handboek Gereedschap wordt op p. 57 en 58 van „bekken” ge-

sproken; het e.v. wordt gebruikt op p. 56 waar dan ook maar één van de beide delen wordt bedoeld. Zie i.v.m. het type „lippen” ook Vuylsteke s.v. „lippen”.]

bankschroefbekken: *bankschroefbekkə*, L 186; **schroefbekken:** *skroewfbekkə*, L 205, 206; **klembekken:** *klembekkə*, L 156; **bekken:** K 137, 147, 153, L 148, 180, 180a; *bekkən*, O 69a; *bekkə*, K 173a, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 157, 158, 161, 181, 184, 185, 190, 212a, 244; *bèkkə*, L 207, 243; *békkə*, K 141; ev.: K 186; *bek*, K 133a; *bèk*, L 234a; **klemmen:** *klemmə*, K 174; ev.: *klem*, K 310, L 160; **lippen:** I 180, K 277; *liëppə*, K 210.

TAFELSCHROEF

(N 33, 204b)

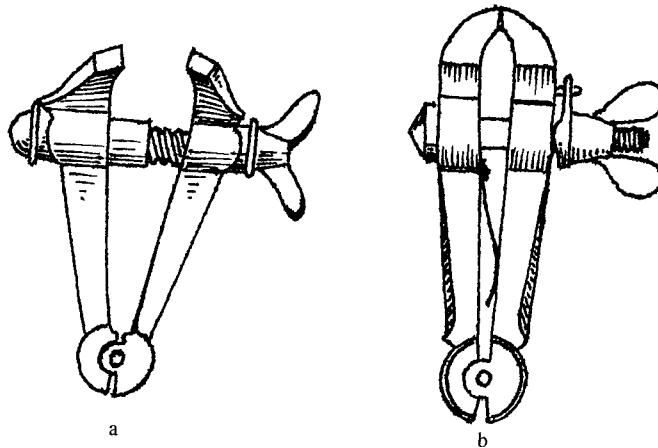
[Het gaat hier waarschijnlijk om een kleinere bankschroef die men op een tafel kan plaatsen. Zie Van Dale s.v. „tafelschroef”. Vraag N 33, 204b informeerde naar „verschillende soorten bankschroeven”. In Catalogus Leeuwenberg worden op p. 250 en 285 diverse „tafelschroefjes” en „paralleltafelschroefjes” afgebeeld. Kuyper spreekt op p. 235 van „tafel-handschroeven”; zie het lemma „handschroef”. Waarschijnlijk bedoelt hij hetzelfde als Houcke s.v. „handvijs (schroeftang)” zegt bij sch. 278 (een tafelschroef zouden wij zeggen zoals in Catalogus Leeuwenberg): „Eindelijk zijn er, waarvan de schroef in eene bus B in beweging wordt gesteld door middel van eenen kapitelstok (red.: zie lemma „bankschroefsleutel” (sch. 278).” Volgens de respondent van L 244 zijn er verschillende soorten „tafelbankschroeven”.]

tafelbankschroef: L 244; **tafelbankschroefje:** L 280.

HANDSCHROEF

(N 33, 204b; N 33, 241)

[Vraag N 33, 241 informeerde naar „de schroef tussen welks bek men het werkstuk vastzet om het gemakkelijker met de hand vast te kunnen houden.” Zie Kuijpers nr. 231 (p. 116 en 117). Vuylsteke zegt s.v. „handvijs”: „Kleine ijzeren schroeftang in den vorm van eene kleine vijlstaak (red.: zie het lemma „bankschroef”, type „staartbankschroef”), gebruikt om iets in de hand vast te houden (sch. 168)”. Houcke kent s.v. „handvijs” (ook: „schroeftang”) diverse varianten van dit gereedschap (zie sch. 274 t/m 277; i.v.m. de variant met „kapitelstok” van sch. 278: zie het lemma „tafelschroef”; ook Kuyper kent deze laatste en noemt dat een „tafel-handschroef”). Kuyper onderscheidt op p. 234 en 235 bij de „hand-schroeven” de „smalgebekte”, de „breedgebekte”, de „parallel-handschroef”, de „tafel-handschroef” (zie hierboven), de „steel-

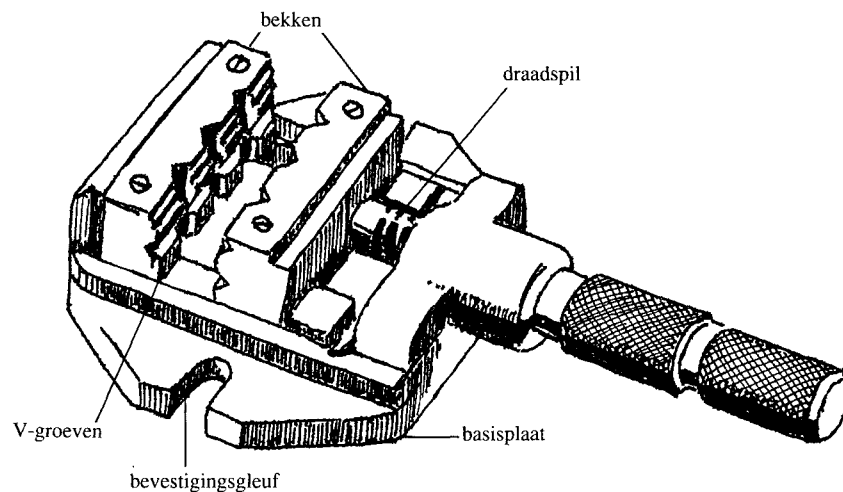


Afb. 63: Handschroeven (a: naar Vuylsteke; b: naar Van der Wal)

handschroef" en de „stift-handschroef" (= steelhandschroef bij horlogemakers). Van der Wal zegt op p. 90 (fig. 95) dat de handschroef wordt gebruikt bij het bewerken van kleine voorwerpen, vooral zijn ze gemakkelijk als deze uit de hand geprofileerd moeten worden. Van Rees zegt op p. 17 dat bij 't openen en dichtdraaien van een handschroef de bekvlakken zich niet parallel t.o.v. elkaar verplaatsen. Volgens hem wordt de handschroef gebruikt voor het tijdelijk klemmen van aan elkaar te klinken of te solderen dunne metaalplaten en ook bij 't met de hand vijlen van ronde pennetjes. Van Terheyden (1) zegt op p. 21: „Kleine voorwerpen die rond gevijld moeten worden klemt men in een hand-

schroef (F 21. 5).” De respondent van L 243 tekende een „handschroef" met veer zoals afgebeeld in Catalogus Leeuwenberg p. 285. Twee andere respondenten (L 184 en L 207) maakten tekeningen van een soortgelijke „handschroef", maar dan zonder veer. De respondent van O 69a zegt dat de „handvijs" niet typisch is voor de smid; de respondent van K 179a zegt dat dit gereedschap daar niet in gebruik is. Vraag N 33, 204b informeerde naar „verschillende soorten bankschroeven".]

handschroef: K 147, 153, 186, L 148, 180, 180a, 243; *hantschroef*, L 100, 102, 104, 149, 152, 155, 156, 158, 160, 161, 184, 185, 186; *hānschroef*, L 96, 96a, 154, 157, 190, 212a; *haantschroef*, K 277;



Afb. 64: Machinebankschroef (naar Handboek Gereedschap)

1.1.2.4.

aantschroef, K 177b; *hantskroewf*, L 205, 206; *hantskrówf*, L 207; **handschroefje**: *aantschroefkə*, K 174; mogelijk wordt met de volgende twee woordtypen een soort handschroef bedoeld die gebruikt wordt als „tafelschroef” (zie dat lemma): **handbankschroef**: K 210; het volgende type is merkwaardig (vgl. het lemma „schroefbank”): **handschroefbank**: *âantschroefbâank*, K 173a; **handvijs**: *antvaajs*, O 69a; *handvijs*, bij smeden; handschroef, kleine ijzeren schroeftang, die gebruikt wordt om iets in de hand vast te houden, Corn. Vervl.; **handklem**: *hâântklém*, K 141; **klemschroef**: K 137.

MACHINEBANKSCHROEF

(N 33, 204b)

[Vraag N 33, 204b informeerde naar „verschillende soorten bankschroeven”. Handboek Gereedschap zegt op p. 58 (met afbeelding) over de „machinebankschroef”: „Andere naam: Boormachineklem. Afmeting: Bekbreedte: 50 tot 100 mm; bekopening: 35 tot 75 mm. Materiaal: Basis: gietijzer; bekken en draadspil: Staal. Doel: Inklemmen van werkstukken tijdens machinale bewerking. De machineklem wordt op de grondplaat van een boormachine of freesmachine gemonteerd. In de bekken wordt het werkstuk ingespannen, zodat dit tijdens de bewerking stevig op zijn plaats wordt gehouden. De bekken kunnen materialen van diverse vormen inklemmen.” Zie het lemma „klembeugel van een kolomboormachine.”]

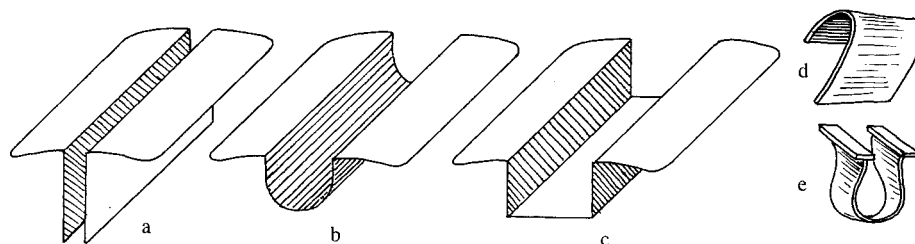
machinebankschroef: *mąsjĕnną[bankschroef]*, L 244.

VIJLBLOKJE/SPANPLAAT

(N 33, 108; N 33, 306a)

[Vraag N 33, 108 informeerde naar „het stukje hout of koper, dat men in de bankschroef klemt om daarop een klein voorwerp te laten rusten, dat gevijld moet worden.” Zie Vuylsteke s.v. „vijlblokje”, Corn. Vervl.A. s.v. „vijlblokken”, Houcke s.v. „vijlblok”, Kuijpers nr. 230

(p. 116) en Van Dale s.v. „vijlklos”. Kuyper zegt op p. 234: „Dunne vlakke voorwerpen, welke op hunne breede oppervlakte gevijld worden, en in de daartoe vereischte stelling door geen der voorschreven hulpmiddelen kunnen vastgehouden worden, legt men op een in de bank-schroef gespannen *vijl-klos* (...), waarop zij door stiften of dergelijke verhinderd worden te verschuiven.” Vraag N 33, 306a informeerde naar „een stukje zacht metaal, dat in de bek van een bankschroef wordt gelegd om het te bewerken voorwerp niet te beschadigen.” Vraag N 33, 306b die informeerde naar verschillende soorten van dit gereedschap leverde niets bruikbaar (vnl. materiaalbenamingen) op voor dit lemma. Zie Van Dale s.v. „spanseel” en Kuijpers nr. 229 (p. 115 en 116). Vuylsteke zegt s.v. „spanseels”: „Stukjes in lood, zink, koper of plaatijzer om metaal vast te spannen in de vijlstaak (red.: zie lemma „bankschroef”), zonder het te schaden (sch. 364).” Als speciaal spanseel noemt hij het „veerspanseel (sch. 365)”. Zie ook Houcke s.v. „spanseel” (sch. 573, 574) en Corn. Vervl.A. s.v. „spanseels”. Van Rees zegt op p. 16 en 17 (fig. 13: „spanplaten”): „Ingeval een werkstuk bij het klemmen in de bankschroef kan beschadigen, schuift men tussen de gekartelde bekvlakken en het werkstuk zg. spanplaten. Spanplaten maakt men het goedkoopst van staalplaat, maar voor het klemmen van afgewerkte werkstukken maakt men spanplaten bij voorkeur van loodplaat of koperplaat.” Vader (I of II?) spreekt op p. 76 van „koperen spanplaten” (rechthoekig omgezette platen, die op de bekken van de bankschroef hangen). En respondent van L 184 zegt bij vraag N 33, 108: „Niet bekend. Worden niet koperen spanplaten bedoeld om beschadiging door stalen schroefbekken te voorkomen? De respondent tekent daarbij een „voorplaat” en een „achterplaat” zoals bij Van Rees p. 17, fig. 13A. Bij vraag N 33, 306a antwoordt dezelfde respondent: „spanplaten (steeds ’n stel van twee stuks)”. Bij N 33, 306b zegt hij: „Model gezet naar de vorm van de bankschroefbekken, verder vlak of gemodelleerd naar het te bewerken voor-



Afb. 65: Spanplaten (a, b, c: naar Van Rees; d, e: naar Vuylsteke)

fiel (bv. voor buis e.d.). Materiaal: koper, aluminium, lood, plastic". Kuyper zegt op p. 234: „Te bewerken stukken, welke van gladde, bereids afgewerkte vlakken voorzien, of anders van te teër gehalte zijn, klemt men niet rechtstreeks in den bek der bank-schroef vast, dewijl diens ruwheid daarin min wenschelijke sporen zou achterlaten. Men bedient zich in dergelijke gevallen van zekere hulpgereedschappen, welke, in den bek der bank-schroef gelegd, tusschen hunne gladde en gewoonlijk weke vlakken het te bewerken stuk opnemen; namelijk van *looden beleg-stukken* (....), of van de houten *span-klamp* (....), of van *span-tangen* (....).”

De respondenten merken verder op: i.v.m. het type „klemplaatje”: klemplaatje of blokje (red.: zie type „klemblokje”) om het gladde deel niet te beschadigen (N 33, 108; K 147); twee koperen klemplaatjes (N 33, 306a; L 148); i.v.m. „beschermstuk”: b.v. bij schroefdraad (N 33, 108; K 141); i.v.m. „inlegbek”: meest van fiber of rood koper (N 33, 306a; L 180; mv.). Niet opgenomen zijn antwoorden van het type „hout” (N 33, 306b: L 180; N 33, 306a: O 69a), „houtje” (N 33, 108: L 234a), „stukje hout” (N 33, 306b: L 234a), „stukje koper” (N 33, 108: K 210; N 33, 108 en 306a: K 277), „stukje rood koper” (N 33, 108 en 306a: L 234a), „koper” (N 33, 306a: K 210, 310), „koperplaat” (N 33, 306b: K 173a), „koperen plak” (N 33, 306a: O 69a), „stukje lood” (N 33, 306b: L 234a), „stukje bladlood” (N 33, 306a: K 179a), „loodplaat” (N 33, 306a: K 173a), „loden plak” (N 33, 306a: O 69a), „zink” (N 33, 306a: K 210, 310), „aluminium” (N 33, 306a: L 207), „beveiliging” (N 33, 108: K 141), „plooidoek” (N 33, 306a: K 174), „ruwe lap” (N 33, 306b: K 174), „gummilap” (N 33, 306b: K 174), „vilt” (N 33, 306b: L 180), „leer” (N 33, 306b: L 180), „tas” (N 33, 108: K 179a) en „zadel” (N 33, 306a: L 205, 206).]

De volgende vier woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 108: **vijlblokje**: *vijlblokskə*, L 96a; *vijlbklukskə*, L 152; *vielblukskə*, L 155; *vijlbloksen*, bij smeden; stukje hout dat in de schroef gespannen wordt en waarop men een klein voorwerp, b.v. eenen sleutel, laat rusten, om het te vijlen, te drillen, enz., Corn. Vervl.A.; **vijlblok**: *vielblok*, L 212a; **klemblok**: mv.: *klemblokkə*, L 100; **klemblokje**: *klémblökskə*, K 147; **spansel**: mv.: *spansels*, bij smeden; stukjes in lood, zink, koper of plaatijzer om metaal vast te spannen in de schroef, zonder het te schaden, Corn. Vervl.A.; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 306a: **spandel**: *spandəl*, L 190; **spanijzer**: *spaniezər*, L 212a; het volgende type is afkomstig van N 33, 108 (L 180; K 186; L 184) en N 33, 306a (K 186; L 184) en de overige codenummers): **spanplaat**: *spanplaot*, K 177b, 186, L 100, 184; *spänplaot*, K 141; mv.: I 180; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 108 en N 33, 306a:

klauwplaat: K 188; **klemplaat**: *klemplaot*, L 205, 206; het volgende type is ook afkomstig uit N 33, 108 (K 147; L 243) en N 33, 306a (L 148): **klemplaatje**: *klémplátjə*, K 147; *klaemplatjə*, L 243; mv.: L 148; ook het volgende type is afkomstig uit N 33, 108 (L 148; mv.) en N 33, 306a: **beschermplaat**: *bəschermplàät*, L 155; mv.: L 148; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 108: **beschermstuk**: *bəschərmstuk*, K 141; mv.: *bəschermstukkə*, K 188; **beschermklem**: K 153; **bankschroefklem**: *baankschroefklem*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 108 (L 180) en N 33, 306a (L 96, 149): **klem**: L 180; *klem*, L 96, 149; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 306a: **presser**: P 168; **schroefdraadbeveiliger**: mv.: K 147; **inlegbek**: mv.: L 180.

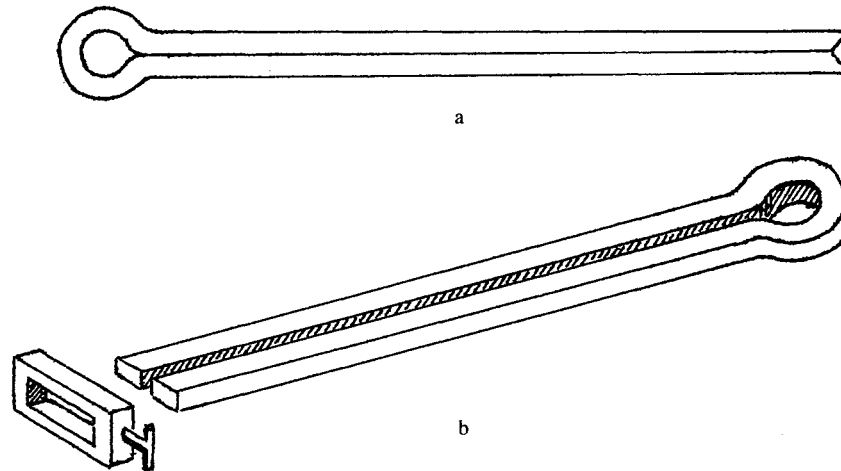
-4.0.2.2. Klemmen

PLAATKLEM

(N 33, 324)

[Vraag N 33, 324 informeerde naar een „werktuig om plaatijzer in vast te zetten en te buigen (plaatklem? knijpklem?) (afb. 324).” Zie Van Dale s.v. „plaatklem” en Kuijpers nr. 172 (p. 183). Het voorwerp dat afgebeeld werd bij de vraag lijkt een beetje op een splitpen in het groot. Het WNT citeert voor de omschrijving van „plaatklem” (zie onder „plaat”) als volgt Zwiers 2, p. 211: „Werktuig bestaande uit twee losse, of aan een eind met elkaar verbonden staven, die door middel van een of meer schroeven aan de werkbank verbonden, en tegen elkaar aan geperst kunnen worden, om er plaatijzer in vast te zetten, ten einde dit om te buigen.” Ridderdema zegt op p. 27 (fig. 48) en 28 dat men de plaatklem gebruikt om een plaat tijdens het vijlen te klemmen, of voor het vasthouden tijdens het omhalen van een plaatrand. Hiertoe zet men de plaat in de klem die aan het eind een verend oog heeft. De klem plaatst men nu in de bank-schroef, waardoor de plaat wordt vastgeklemd als gevolg van de klemkracht zowel van de bank-schroef als van het verende oog. Men kan bovendien een beugel met schroef aanbrenge bij lange plaatklemmen omdat het oog dan onvoldoende veerkracht heeft, om zodoende toch voldoende klemkracht te verkrijgen. Van der Wal zegt op p. 92 (zie fig. 108 op p. 93) dat men de knijpklem (plaatklem) in de bankschroef spant om scherpe kanten om te zetten. Van Terheyden (1) zegt op p. 21 dat een „platenklem” (F 21. 4) gebruikt wordt bij het vijlen van dunne platen. Niet opgenomen zijn de woordtypen „splitpen” (K 174) en „splitijzer” (L 234) omdat hier waarschijnlijk een „splitpen” (zie Van Dale) mee bedoeld wordt. Zie hierboven. Of het

1.1.2.4.



Afb. 66: Plaatklemmen (a: naar Van der Wal b: naar Riddersma)

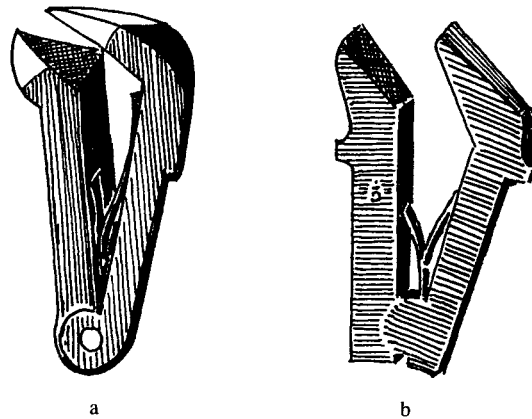
woordtype „goupille” hier thuishoort is de vraag. Het Franse woord „goupille” kan „pin- (netje), spie, pen, stift” betekenen; „goupille d’arrêt” en „goupille fendue” kunnen splitpen betekenen. De respondenten merken op: i.v.m. het type „plaatklem”: om in de bankschroef te gebruiken (L 180); plaat buigen of bewerken (toegift N 33, 238c met tekening: L 205 - 206); i.v.m. „handklem”: hierin wordt een plaat geschoven (in de bankschroef geklemd) om dun plaatijzer om te buigen (K 147); i.v.m. „schuifklem”: deze werd in de bekken van de bankschroef geklemd met het te bewerken stuk plaat tussen de benen (L 180); i.v.m. „klem”: voor in de bankschroef, voor plaatwerk (L 207).]

plaatklem: K 137, L 148; *plaatklem*, L 102; *plaatklem*, L 102, 161, 212a; *plaatklem*, K 173a, 188, L 96, 104, 149, 152, 154, 157, 180, 185, 186; *plaatklém*, L 205, 206; **platenklem:** *plaatklem*, L 190; *plaatklem*, L 184; *plaatklem*, L 100, 180, 185; *plaatklém*, K 141; **handklem:** K 147, 186; **schuifklem:** L 180a; *schuifklem*, L 158; **knijpklem:** *knijpklem*, L 96a; *knijpklem*, L 156; **zetklem:** *zetklem*, L 152; **klem:** *klem*, L 160; *klém*, L 207; **klemzet:** *klemzet*, K 179a; **klembeugel:** *klembeugel*, L 155; **klemijzer:** *klém-ajzar*, L 244; het volgende type komt ook elders voor: **plooijzer:** I 180; *plooj-ijzar*, K 177b; *plouj-éjzar*, K 210; het volgende type is merkwaardig: **plooioog:** *plōējōējch*, O 69a; als het volgende woordtype „splitpen” betekent, hoort het hier niet thuis: **goupille (fr.):** *koepil*, K 277.

KANTKLAUW (SOEVEREINTANG)

(N 33, 172; N 64, 50a)

[In dit lemma gaat het om een soort bankschroefje met scheve bek waarin men het werkstuk in een scheve stand in een bankschroef kan vastklemmen om er schuine kantvlakken aan te kunnen vijlen. Zie Van Dale s.v. „kantklauw” en het WNT onder „kant” (I) bij „kant(en)klauw”. Vraag N 33, 172 informeerde (met een niet geheel correcte omschrijving) naar „een tang, die men gebruikt om iets in de bankschroef te spannen, dat schuin opgeboord moet worden.” Kuijpers (nr. 228, p. 115) gebruikt dezelfde omschrijving. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „tang” over de „sofreintang” zegt: „Om iets in de vijlstaak (red.: zie „bankschroef”) te spannen dat moet gesofreind worden (sch. 394)”. „Sofreinen” of „beloenen” betekent bij Vuylsteke: „Een sofrein (red.: schuin „afgevijlde of afgeslepen kant”) aanvijlen of aanslijpen.” Vraag N 64, 50a informeerde naar „het gereedschap van tek. 50 A (sofreintang gebruikt bij het afkanten van metaal)”. Deze vraag was gebaseerd op Houcke die s.v. „tang” de „sofreintang” (sch. 614) noemt. Zie het WNT s.v. „sofrein (sofrein, soeverein)”. Kuyper noemt op p. 234 de „soverein-tangen (o.a. voor de koppen en moeren van schroeven)” die volgens hem tot de „span-tangen” behoren, maar kennelijk iets anders zijn dan de „kantenklauw”, want even verder wordt gezegd: „Een ander doel wordt beoogd met den *kantenklauw* (...), wiens scheefstaande bek, wanneer hij een te bewerken stuk omklemt, aan dit laatste zoodanig eenen scheven stand geeft, dat het mogelijk wordt er, bij gewone, horizontale hanteering der vijl, schuine kant-



Afb. 67: Kantklauwen (a: naar Houcke; b: naar Van der Wal)

vlakken en dergelijke aan te vijlen." Van der Wal zegt op p. 90 en 91 (zie fig. 96 op p. 89) dat de kantklauw of souvereintang (soefreintang) gebruikt wordt voor het bevijlen van kanten onder 'n bepaalde hoek. Dit hulpgereedschap bevat geen kleminrichting maar wordt bij het gebruik in de bankschroef gespannen. Zie ook Van Terheyden (I) p. 21 (afb. F 21. 3: „kantenklauw"). Het is de vraag of de woordtypen „klemschroef" en „schroefklem" hier thuishoren; men zou zeggen dat bij dit werktuig geen schroef te pas komt, tenzij men bedoelt „bankschroefklem" en „klembankschroef". Het woordtype „kantelklauw" is een unicum; men kan de benaming opvatten in de zin van klauw waarmee men het werkstuk in een schuine positie kan kantelen. De respondenten merken op: i.v.m. het type „kantklauw": (met tekening) om kleine onderdelen vast te houden in een schuine stand; in de bankschroef gebruikte men een kantklauw (L 180a); i.v.m. „kante(n)klauw": (tekening) (L 102); officieel woord voor „schuintang" (L 207); i.v.m. „bekklem": (tekening; met veer) (L 243); i.v.m. „schuintang": (met tekening) welke in de bankschroef geklemd wordt om schuine kanten aan een werkstuk te vijlen (K 147).]

kantklauw: de opgave van L 180a is afkomstig uit een toegift bij N 33, 242b: L 180a, 184; **kante(n)klauw:** de opgave van K 147 is afkomstig uit een toegift bij N 33, 266: K 137, 147; *kantəklau*, L 102, 104, 161; *kannəklau*, L 212a; *kəntəkləw*, L 207; **kantsklauw:** *kantsklau*, L 160; het volgende merkwaardige type is afkomstig uit een toegift bij N 33, 204b: **kantelklauw:** L 205, 206; **sofreintang:** *sofreintang*, bij smeden; soortvanplaatte tang, dienende om het ijzer af te kanten, Corn. Vervl. A.; **klemtang:** L 148; *klemtang*, L 96, 149, 152, 155, 212a; *kléemtaang*, L 207; het is de vraag of de volgende twee typen hier thuishoren: **klem-**

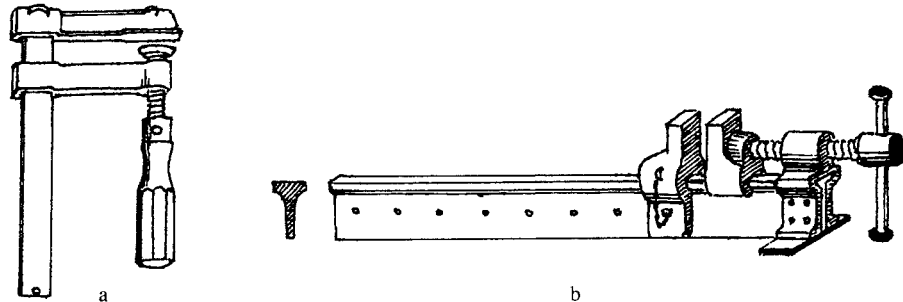
schroef: *klemschroef*, L 190; **schroefklem:** *schroefklem*, L 100; **spanklem:** K 186; **bekklem:** *beklaem*, L 243; **klem:** *klem*, L 157; **schuinklem:** *skaojnkléem*, L 207; **schuintang:** *schöjntang*, K 147; *skaojntaang*, L 207; **schuine bek:** *schuuna bek*, L 185; **klep:** *klep*, bij smeden; tang om iets in de schroef te spannen, dat moet gesofreind worden, Fr. tenailles à chanfrein, Corn. Vervl.

SERGEANT

(N 33, 274)

[Vraag N 33, 274 informeerde naar „een lange lijmtang, die de voorwerpen aan het ene uiteinde met een verschuifbaar blok, aan het andere uiteinde met een schroef vasthoudt (sergeant?)." Zie Kuijpers nr. 174 (p. 84 en 85) en het WNT s.v. „sergeant" (5). Hoewel het geen specifiek smidgereedschap is, gebruikt de smid dit hulpgereedschap (van de houtbewerker) wel. Het is niet zeker of met alle woordtypen hetzelfde wordt bedoeld. Handboek Gereedschap (p. 62-64; met afbeeldingen) bedoelt met „lijmknecht" (= „serre-joint, serjant") „lijmknecht met pijpgeleiding" en „zware serre-joint" ongeveer wat met vraag N 33, 274 bedoeld wordt. Een „lijmtang" wordt als volgt beschreven: „Het ene deel van de bekken zit vast op de geleider en het andere deel kan glijdend over de geleider worden bewogen. Door middel van de spindel, waarop een beweegbaar drukplaatje is aangebracht, wordt het werkstuk ingeklemd." Ook Catalogus Leeuwenberg (p. 286) spreekt van „lijmknechten" en „lijmtangen" in hierboven genoemde zin. Zie voor de „spanvijs" (ook: „klemhaak, serjeant"; sch. 366) bij Vuylsteke het lemma „klemhaak/ketelklem"; zie voor de „spanvijs" (ook: „klemhaak, serjeant, serjant") bij Houcke v.w.b. sch. 575 het lemma „klemhaak/ke-

1.1.2.4.



Afb. 68: a. Lijmtang; b. lijmknecht (naar Catalogus Leeuwenberg)

telklem” en v.w.b. sch. 576 het lemma „pijpklem”. De respondent van K 174 zegt dat met „sergeant” en „vijs” hetzelfde bedoeld wordt.]

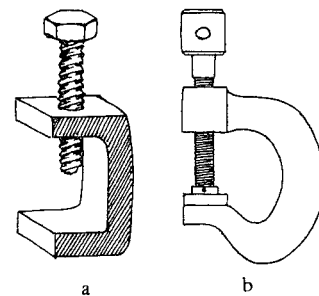
sergeant (serre-joints): I 180, K 137, 147, 188, L 180; *serzjant*, L 205, 206; *serzjant*, K 179a, L 181, 184; *sərzjant*, L 234a, 243, O 69a; *serzjant*, L 100; *serzjant*, L 207; *sərzjant*, K 310; *sersjaant*, K 277; *serzjaant*, K 174, 177b; *serzjānt*, K 173a; *ser-sant*, L 190; de volgende variant is merkwaardig: *sergəsant*, L 244; **sergeantje:** *sərzjāntjə*, K 141; **lijmknecht:** L 180; **lijmtang:** *lijmtang*, L 96a, 102, 149; *liemtang*, L 155, 156, 160, 161, 185, 186, 212a; *lijmtaang*, L 205, 206; **klemtang:** *klemtang*, L 154, 158; **lijmklem:** *lijmklem*, L 152; **lijmklemmer:** *lėjmklēmmer*, K 141; het volgende type is afkomstig uit een toegift bij N 66, 12a: **vijs:** K 174.

KLEMHAAK/KETELKLEM

(N 33, 273; N 33, 323)

[In dit lemma wordt een hoekige (meer of minder brede) of hoefijzervormige beugel met een schroefstang in het ene been bedoeld waarmee men metaalverbindingen kan vasthouden of klemmen. Vraag N 33, 273 informeerde naar „een klemhaak (afb. 273)”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke. Deze zegt s.v. „spanvijs”: „Geplooid ijzeren barreel, waarin eene vijs draait en dienende om een te bewerken stuk vast te schroeven (sch. 366). Ook *klemhaak* . - Volkst. *Serjeant* (...)”. Dit hulpgereedschap is hoekig en breed. Kuijpers zegt bij nr. 170 (p. 82) over de „klemhaak”: „Haak waarin een schroef draait om ijzer te kunnen vastzetten.” Vraag N 33, 323 informeerde naar „een hoefijzervormige beugel met schroefstang in het ene been”. Zie Van Dale s.v. „ketelklem” en Kuijpers nr. 171 (p. 82 en 83). Het WNT zegt (zich baserend op Zwiers I, 617b) dat de „ketelklem” (zie s.v. „ketel”) gebruikt wordt door smeden bij klink-, buig- en boorwerk. Vraag N 64, 51a (die over hetzelfde hulpgereedschap ging maar niets op-

leverde) informeerde naar „het gereedschap van tek. 51 A (klemhaak, spanvijs, serj(e)ant, buizenklem?)”. Deze vraag is gebaseerd op Houcke (sch. 575) die s.v. „spanvijs” (ook: „klemhaak, serjeant, serjant”) zegt: „Ijzeren haak met vijs om een te bewerken stuk vast te klampen. Sch. 575 geeft de kleine spanvijs; sch. 576 geeft eene spanvijs om metalen buizen vast te zetten (....).” Zie voor dit laatste (sch. 576) het lemma „pijpklem”. Het type „sergeant (serre-joints)” komt ook voor in het lemma „sergeant”. Van der Wal zegt op p. 91 (zie fig. 97 op p. 90) dat de (hoefijzervormige) ketelklem dienst doet bij het aaneenklinken van zware platen die er voorlopig mee bij elkaar gehouden worden. Bij het ratelen doet deze dienst om de boorbeugel aan het werkstuk te bevestigen, terwijl ook de vuurwerker deze klem bij zwaar buigwerk benut. Handboek Gereedschap (p. 60) toont en beschrijft wat ketelklemmen die wat hoekiger zijn dan die van Van der Wal en de „spanvijs” van sch. 575 bij Houcke. De respondenten merken op i.v.m. het type „ketelklem”: ronde klemmen met schroef met een oog (N 66, 12a toegift K 174); voor meerdere doeleinden te gebruiken (L 180); (tekening van een hoefijzervormige klem) (L 184, 207).]



Afb. 69: a. Klemhaak (naar Vuylsteke); b. ketelhaak (naar Van der Wal)

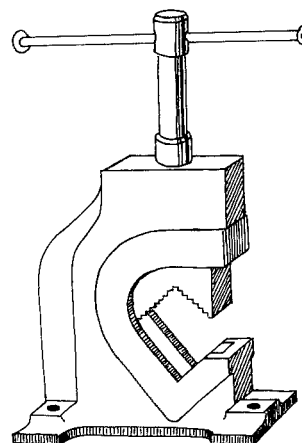
Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 273: **klemhaak**: *klemhaak*, L 102; *klemhàak*, L 102; *klemhaok*, K 277, L 96, 96a, 100, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 185, 186, 190, 212a, 244; *klemaok*, K 173a; *klémhaok*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 323 (L 100, 212a) en N 33, 273: **klembeugel**: *klembeugel*, L 100; *klémbéúgəl*, K 141, L 160, 207, 212a; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 323: **schroefklembeugeltje**: K 147; **klemring**: *klémring*, L 234a; het volgende type (afkomstig uit N 33, 273) is merkwaardig: **klemspie**: *klemspie*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 273 en N 33, 323: **klemschroef**: *klemschroef*, K 179a; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 323: **schroefklem**: *schroefklem*, K 174, L 149; **beugelklem**: *béúgəlklem*, L 102; het volgende type is afkomstig uit N 33, 273: **handklem met stelschroef**: L 148; het volgende type is afkomstig uit N 33, 273 (K 137; L 180, 180a, 205, 206), N 33, 323 (K 137, 141, 177b; L 102, 158, 180, 184) en een toegift bij N 66, 12a (K 174): **ketelklem**: K 137, 174, 177b, L 180, 180a; *keetəlklem*, L 102; *kéetəlklem*, L 158, 184; *kittəlklem*, L 180; *kittəklém*, K 141; *kettəkléém*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 323 (K 188) en N 33, 273 (K 188 en de rest): **klem**: L 180; *klem*, K 188, L 104; *kléém*, L 207; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 273; **spanvijs**: *spanvaajs*, O 69a; **sergeant (serre-joints)**: *sərzjáánt*, K 210; **presijzer**: P 168.

PIJPKLEM

(N 33, 322; N 64, 51b)

[Een klem om pijpen (buizen) vast te kunnen houden bij de bewerking (b.v. bij het op maat maken). Vraag N 33, 322 informeerde naar „een klem om pijpen op maat te kunnen maken”. Zie Kuijpers nr. 173 (p. 84). Vraag N 64, 51b informeerde naar „het gereedschap van tek. 51 B (klemhaak, spanvijs, serj(e)ant, buizenklem?)”. Deze vraag is gebaseerd op Houcke (sch. 576) s.v. „spanvijs” (ook: „klemhaak, serjeant, serjant”); zie het citaat bij het lemma *klemhaak/ketelklem*”. Riddersma zegt op p. 19 (fig. 20) dat men speciale pijpklemmen gebruikt omdat een pijp anders bij het klemmen in de bankschroef plat gedrukt zou worden. De pijpklem heeft een beweegbare en een vaste bek. De bekken zijn V-vormig om platdrukken te voorkomen en hebben helemaal of gedeeltelijk tandjes. Bij vraag N 33, 322 was geen afbeelding; er kunnen dus ook andere pijpklemmen dan die van tekening N 64, 51 B bedoeld zijn; ook bij de toegiften uit N 33, 298 bestaat dat probleem. Vgl. het lemma „pijptang”. Met het type „trekband” (K 237) moet wel iets anders bedoeld zijn. Een respondent van L 207 gaf bij dezelfde vraag (N 33, 322) geen benaming maar merkte slechts op: „met touw en

lus”. Vgl. de „bandsleutel” (een handgreep met een soort oogvormige strop van leer) in Handboek Gereedschap p. 263 (met afbeelding).]



Afb. 70: Pijpklem (naar Riddersma)

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 322 en een toegift uit N 33, 298 (K 137): **pijpklem**: K 137, 147; *pijpklem*, K 179a; verstelbare -: L 148; het volgende type is afkomstig uit N 64, 51b (L 200, 202, 257), N 33, 298 toegift (K 147; L 148, 180, 181, 205 en 206) en N 33, 322 (L 180 en de rest): **pijpe(n)klem**: K 147, 153, L 148, 181, 205, 206; *pijpeklem*, K 173a, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157, 180; *péjpeklem*, K 141, L 200, 202; *péepaklem*, L 257; *piepaklem*, L 154, 155, 158, 161, 185, 190; het volgende type is afkomstig uit N 33, 322 (L 186, 212a), N 64, 51b (K 174; L 207) en een toegift bij N 33, 298 (L 184): **buize(n)klem**: K 174; *baojzəkléém*, L 207; *buuzənklem*, L 184; *buuzəklem*, L 186, 212a; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 322: **schroefklem**: *schroefklem*, K 174; **klemijzer**: *kléemajzər*, L 244; **klemring**: *klémring*, L 234a; **klem**: *klem*, K 188; met het volgende type is duidelijk een heel ander soort gereedschap om pijpen te klemmen bedoeld: **trekband**: *trekbaant*, K 237.

-4.0.2.3. Tangen voor aanpakken, vasthouden, klemmen, vast- en losdraaien en monteren

KLEMTANG

(N 33, 181)

[Vraag N 33, 181 luidde: „Kent u nog andere soorten van tangen, bij een smid in gebruik? Zo ja, hoe worden ze in uw dialect genoemd, hoe

1.1.2.4.

zien ze er uit (graag een schets) en waarvoor worden ze gebruikt?" Uit deze vraag zijn diverse lemmata samengesteld. Kuijpers zegt bij nr. 145 (p. 71) over een „klemtang“: „Tang, die men gebruikt om er iets in vast te klemmen.“ Kuyper zegt op p. 236: „*Klem- of schuif-tangen* (....), met rechte beenen, welke door eene langwerpige vierkante *schuif* (....) omvat worden, welke de tang sluit zoodra men haar naar beneden schuift. Eene veêr tusschen de beenen opent haar daarentegen, zoodra de schuif naar boven geschoven wordt. De bek (....) is, als bij de hand-schroeven, óf breed (....) óf smal, (....). De klem-tangen zijn ook zeer doeltreffend voor het inspannen van te bewerken kleine en teêre stukken, dewijl men na het afschuiven van schuif of beugel niet verder met de hand behoeft te drukken om het vasthouden te bewerken, en dewijl de kracht, waarmeê de schuif de tang sluit, het te bewerken stuk niet beschadigen kan, zoo als meermalen bij hand-schroeven door het aandraaijen der schroefmoêr het geval zou wezen.“ De opgave van L 234 is een toegift bij vraag N 33, 179 („een tang die zich d.m.v. een schroef sluit“). Men zou kunnen concluderen dat er een klemtang die met een schroef gesloten gehouden

wordt, wordt bedoeld. Zie ook het lemma „snelklemtang“.]

klemtang: *klemtang*, L 104, 184; *klémtang*, L 234a.

SNELKLEMTANG

(N 33, 181)

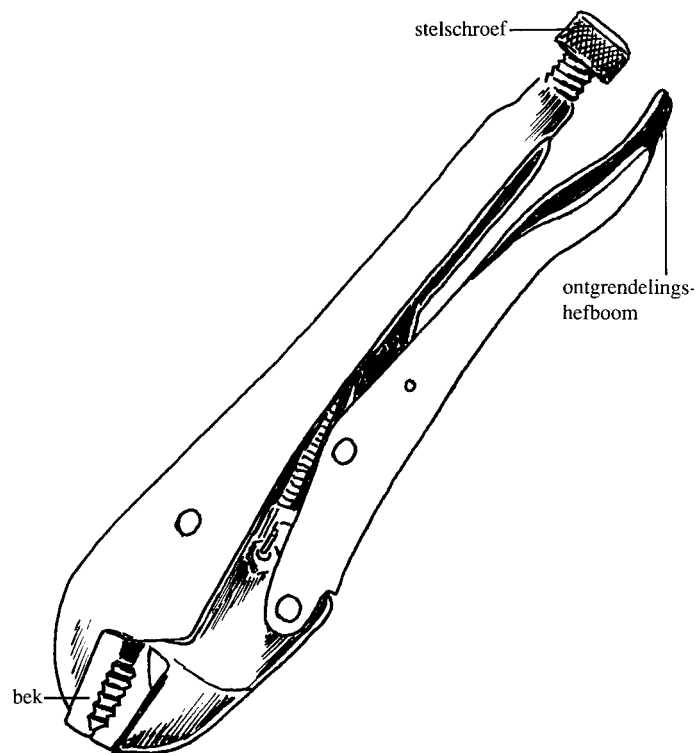
[Zie i.v.m. vraag N 33, 181 de opmerkingen bij het lemma „klemtang“. De respondent bedoelt met „snelklemtang“ blijkens een meegestuurde afbeelding de „(snel)klemtang“ (ook: „visegrip“) die in Handboek Gereedschap op p. 195 afgebeeld en beschreven wordt. De respondent noemt „snelklemtang“ een Hollandse benaming.]

snelklemtang: *snelklemtang*, L 184.

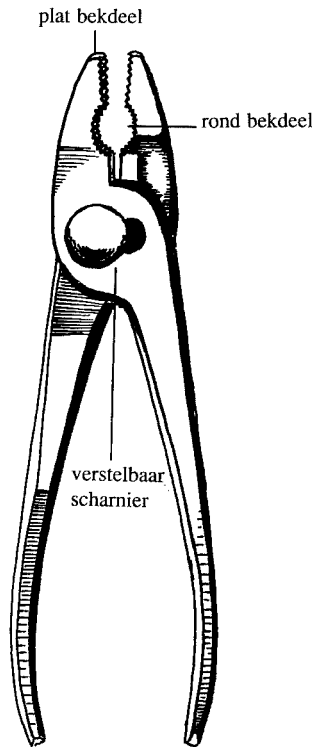
AUTOMOBIELTANG

(N 33, 181)

[Zie i.v.m. vraag N 33, 181 het lemma „klemtang“. De respondent bedoelt met „autobieltang“ blijkens een meegestuurde afbeelding de tang die ook in Handboek Gereedschap op p. 193 (met afbeelding) „autobieltang“ ge-



Afb. 71: Snelklemtang (naar Handboek Gereedschap)



Afb. 72: Automobieltang (naar Handboek Gereedschap)

noemd wordt. Het is volgens de respondent een Hollandse benaming.]
automobieltang: L 184.

PARALLELTANG

(N 33, 181)

[Zie i.v.m. vraag N 33, 181 het lemma „klemtang”. De respondent bedoelt met „parallel-

tang” blijkens een meegestuurde afbeelding de tang die ook in Handboek Gereedschap op p. 191 (met afbeelding) „paralleltang” genoemd wordt. Het is volgens de respondent een Hollandse benaming.]
paralleltang: L 184.

BRANDERTANG

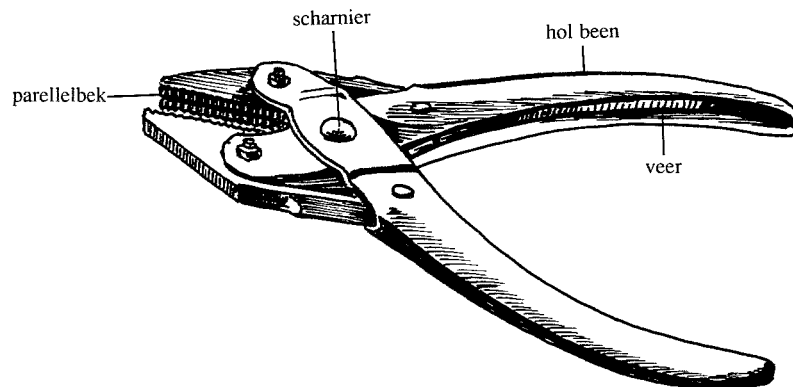
(N 33, 181)

[Zie de tekening. De respondent noemt „brandertang” een Hollandse term. Zie i.v.m. vraag N 33, 181 het lemma „klemtang”.]
brandertang: L 184.

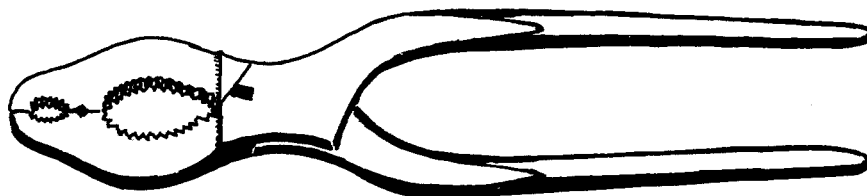


Afb. 74: Brandertang (naar een bijgevoegde afbeelding van de respondent van L 184)

Afb. 73: Paralleltang (naar Handboek Gereedschap)



1.1.2.4.



Afb. 75: Conustang (naar Catalogus Leeuwenberg)

CONUSTANG

(N 33, 181)

[Zie i.v.m. vraag N 33, 181 het lemma „klemtang”. De respondent van L 184 bedoelt met „conustang” („Hollandse term”) blijkens een meegestuurde afbeelding de tang die in Catalogus Leeuwenberg op p. 271 (met afbeelding) „rijwiel- of conustang” genoemd wordt. De respondent van L 212a merkt op: „om conussen van fietsen aan te draaien”.]

conustang: L 184; *kónastang*, L 212a.

MONTEERTANG (GRIJPTANG)

(N 33, 181)

[Zie de tekening. De respondent noemt „monteertang” en „grijptang” Hollandse benamingen. Vgl. het lemma „telefoontang”. Zie i.v.m. vraag N 33, 181 het lemma „klemtang”.]

monteertang: L 184; **grijptang:** *grieptang*, L 184.



Afb. 76: Monteertang (grijptang) (naar een bijgevoegde afbeelding van de respondent van L 184)

1898

TELEFOONTANG (LANGBEKTANG, RADIODIOTANG, SOLDEERTANG)

(N 33, 181)

[Zie i.v.m. vraag N 33, 181 het lemma „klemtang”. De respondent van L 184 bedoelt met „telefoontang” („Hollandse term”) blijkens meegestuurde afbeeldingen diverse tangetjes („telefoontangen met platte ovaal-spitse bekken en draadsnijder”; telefoontangen met geïsoleerde benen en draadsnijder”; telefoontang met gebogen ovaal-spitse bekken”) die in Handboek Gereedschap onder de algemene naam „langbektang” als volgt beschreven worden op p. 192 (met afbeeldingen): „Andere namen: Radiotang, soldeertang. Afmeting: 110 tot 200 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vastgrijpen van onderdelen op lastig bereikbare plaatsen. Dit type tang wordt in diverse modellen gefabriceerd en vaak dragen al die modellen dan weer afzonderlijke namen. De tang met gebogen bekken wordt bijv. wel telefoontang genoemd. U kunt met zo’n gebogen bekpunt op heel moeilijk toegankelijke plaatsen komen, uiteraard ook dank zij de spitse vorm van de bek. De tang dient voornamelijk als „vastgrijper”, maar kan soms ook draad (van koper e.d.) snijden. U mag van de tang geen al te zwaar werk eisen.”]

telefoontang: L 184.

MOERTANG

(N 33, 181)

[Zie de tekening. De respondent noemt „moertang” een Hollandse term. Deze tang met hoekige bekken dient kennelijk om een moer vast te pakken en te draaien. Zie i.v.m. vraag N 33, 181 het lemma „klemtang”.]

moertang: L 184.

BATTERIJMOERTANG

(N 33, 181)

[Zie de tekening. De respondent noemt „batterijmoertang” een Hollandse term. Zie i.v.m. vraag N 33, 181 het lemma „klemtang”.]

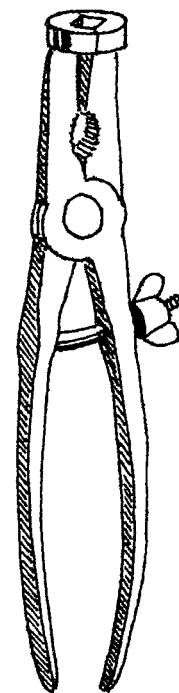
batterijmoertang: L 184.



Afb. 77: Moertang (naar een bijgevoegde afbeelding van de respondent van L 184)



Afb. 78: Batterijmoertang (naar een bijgevoegde afbeelding van de respondent van L 184)



Afb. 79: Toiletkraanmoertang (naar tek. 46 bij vraag N 64, 46)

TOILETKRAANMOERTANG

(N 33, 181; N 64, 46)

[Vraag N 64, 46 informeerde naar „het gereedschap van tekening 46”. De vraag was gebaseerd op Tabak die op p. 263 en 264 (fig. 217) i.v.m. de „toiletkraanmoertang” zegt: „Voor de bevestiging wordt de waschtafel geheel pasklaar gemaakt. De toiletkranen, warmwater *steeds* links en koudwater rechts, worden met gips in de kraangaten vastgezet. Om het uitlopen van gips te verhoeden worden over de door den bak heenstekende draadcinden, waarop de leidingen worden aangekoppeld, metalen plaatjes geschoven, waarna de sluitring of -moer, betrekkelijk matig aangedraaid, ('t is breekbare waar!) de noodige vastheid geeft. De toiletkraanmoertang volgens fig. 217 kan hierbij goede hulp verleenēn.” Een respondent van L 184 stuurde bij vraag N 33, 181 een soortgelijke afbeelding als bij Tabak (fig. 217) en gaf als „Hollandse term” „kraanmoertang”. Handboek Gereedschap (p. 263) bedoelt met „kraanmoersleutel” (andere naam: „wastafelmoertang”) een anderssoortig gereedschap. Vraag N 33, 181 informeerde naar „andere soorten van tangen”.]

toilettang: K 174; **kraanmoertang:** *kraanmoertang*, L 184; **kraantang:** *kraantaang*, L 207; **wastafeltang:** *wastöfältang*, L 257.

PIJPTANG

(N 33, 176; N 33, 181; N 64, 43a; N 64, 43b; N 64, 44)

[Het WNT zegt s.v. „pijptang” (I, 1) over de „pijptang” (1): „Tang die de smid gebruikt voor het aanvatten van pijpen, ten einde ze in elkaar of los te schroeven (Zwiers, Bouwk. Wdb. 2, 251b)”. In dit lemma gaat het om diverse soorten pijptangen die de smid en de loodgieter gebruiken. De meer algemene vragen informeerden naar „een tang om loden pijpen aan te zetten” (N 33, 176), „andere soorten van tangen” (N 33, 181) en „het gereedschap van tekening 43 A, B, C, D, E, F, G, in het algemeen (N 64, 43a). Ook bij toegiften uit allerlei vragen kan men vaak niet precies zeggen welke pijptang precies bedoeld wordt. Er waren toegiften uit N 33, 171b; N 33, 177; N 33, 179; N 33, 300 K en N 33, 323. Zie Kuijpers nr. 147 (p. 71), Handboek Gereedschap p. 262 (algemene benaming: „pijptangen”) en Vader (I of II?) p. 84 (fittersgereedschap). Vraag N 64, 43b luidde: „Heeft u aparte benamingen voor A, B, C, D, E, F, G? Welke? (A pijptang? B klauwtang? C Zweedse tang? D Zwitserse tang? E, F soldeer- of grijptang? G blitztang?)” Tekening 43 A bij vraag N 64, 43b (met de suggestie „pijptang”) was afkomstig uit Tabak die op p. 128

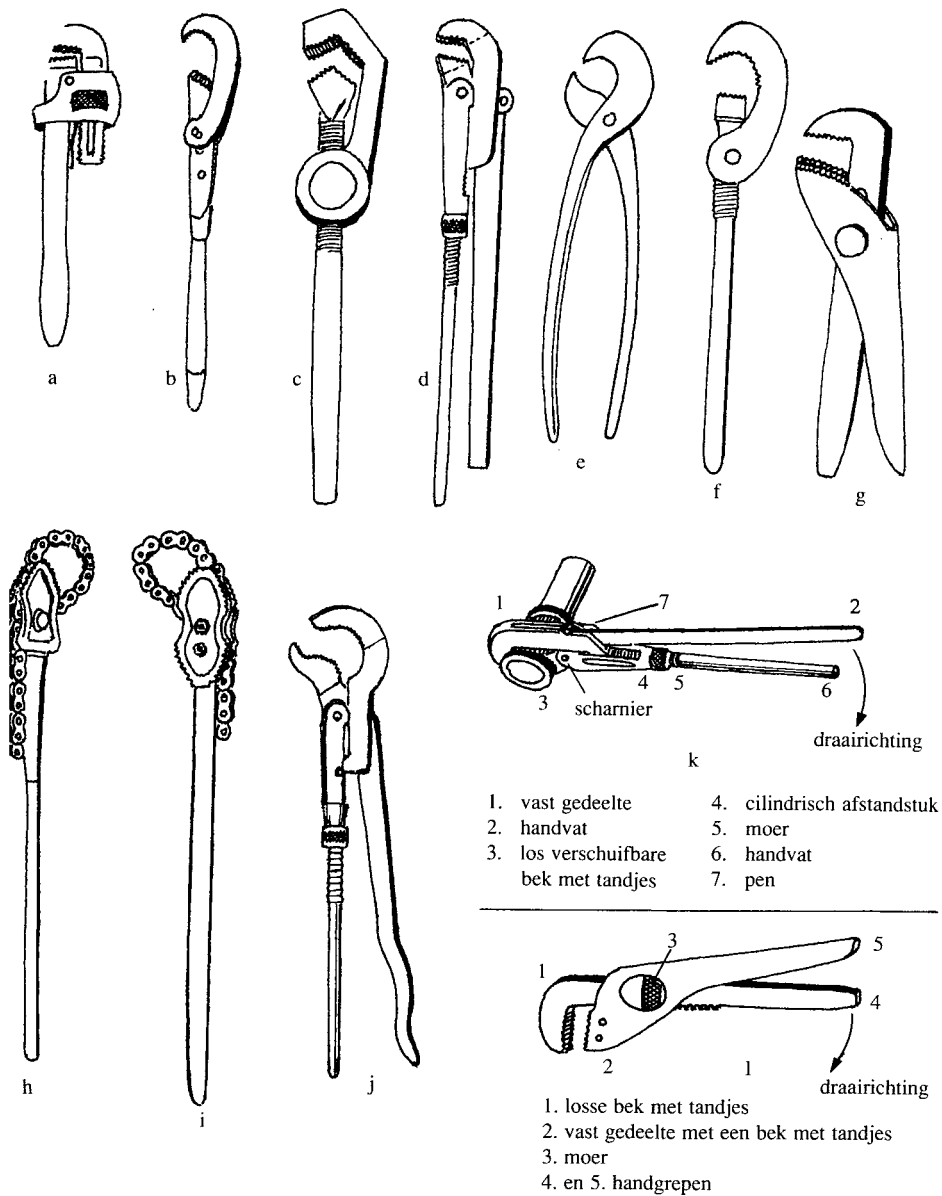
1.1.2.4.

(zie fig. 141 op p. 130) zegt: „Fig. 141 is een nieuw model pijpentang, die uitstekend pakt, niettegenstaande de bek niet met de handen behoeft te worden aangeknepen. Zij is gemakkelijk verstelbaar en voldoet in de praktijk goed.” In feite wordt daarmee de „Stilsonsleutel” (= „moordenaar”) bedoeld. Handboek Gereedschap zegt op p. 262 (met afbeeldingen) over de „Stilsonsleutel”: „Andere naam: Moordenaar. Afmeting: 15 tot 200 mm. Materiaal: Staal, met gehard stalen bekken. Doel: Vastgrijpen van rond materiaal. De Stilsonsleutel, genoemd naar de uitvinder/fabrikant, wordt versteld door een schroef, die de losse bek beweegt. Zet de sleutel op de pijp en draai de stelschroef tot de bek stevig vast grijpt.” Tekening 43 B bij vraag N 64, 43b (met de suggestie „klauwtang”) was afkomstig uit Tabak p. 130 („klauwtang volgens de Hollandsche benaming”) en p. 131 (fig. 143). Van der Wal geeft in fig. 102 precies dezelfde afbeelding (fig. 101 lijkt meer op de „blitztang”; zie hieronder) en zegt op p. 91 dat de pijptang wordt gebruikt voor het los- en in elkaar schroeven van pijpverbindingen, alleen in die smederijen waar men ook gas- en waterleidingen aanlegt. Tekening 43 C bij vraag N 64, 43b (met de suggestie „Zweedse tang”) was afkomstig uit Tabak p. 130 en 131 (fig. 143). Tekening 43 D bij vraag N 64, 43b (met de suggestie „Zwitserse tang”) was afkomstig uit Tabak p. 130 en 131 (fig. 143). Riddersma noemt dit op p. 25 (fig. 38) echter de „Zweedse pijptang”. Blijkens een door de respondent van L 184 meegestuurde tekening lijkt de „hoekpijptang” („Hollandse term”) veel op de vorige.

De tekeningen 43 E en F bij vraag N 64, 43b (met de suggesties soldeer- of grijptang”) waren afkomstig uit Houcke s.v. „soldeertang” (of: „grijptang”) maar leverden niets op. Tekening 43 G bij vraag N 64, 43b (met de suggestie „blitztang”) was afkomstig uit Tabak p. 130 en 131 (fig. 143). Ook Catalogus Leeuwenberg geeft op p. 271 een afbeelding van dezelfde tang (die d.m.v. gaatjes op één been verstelbaar is) maar noemt die „pijptang Blitz”. Handboek Gereedschap zegt op p. 262 (met afb.) over dezelfde tang die daar „pijptang” genoemd wordt: „Afmeting: Lengte: tot 525 mm; bekgrootte: tot 115 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vastgrijpen van rond materiaal. De tang heeft twee benen die in diverse standen kunnen worden gesteld, om de gewenste opening te bereiken. Door de benen stevig in elkaar te knijpen, wordt de vereiste klemkracht op het materiaal uitgeoefend.” Riddersma (p. 25; fig. 40) kent een blitztang die verstelbaar is d.m.v. tandjes en een schroef (wormschroef). Vraag N 64, 44 informeerde naar „het gereedschap van tek. 44 A en B (kettingtang?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 130 („twee kettingtangen, waarvan van de laagst

geplaatste de zijvlakken met de tanden kunnen worden omgezet wanneer aan een kant de tanden afgesloten zijn”) en p. 131 (fig. 143). Handboek Gereedschap zegt op p. 262 (met afbeeldingen) over de „kettingpijptang”: „Afmeting: 3 tot 300 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vastgrijpen van rond materiaal. De kettingpijptang heeft een enkele of dubbele getande bek waarover een ketting (lijkend op fietsketting) loopt. Deze ketting wordt rond het werkstuk gelegd en vastgemaakt aan de bek van de tang. Wanneer de tang omlaag gedrukt wordt, spant de ketting zich strak om het materiaal.” Vader (I of II?) noemt de pijpenkettingtang een fittersgereedschap op p. 84. Kuijpers noemt bij nr. 148 (p. 72) de „kettingtang” „een buizentang die via een ketting werkt.” Zie Van Dale s.v. „kettingtang” en de lemmata „waterpomptang” en „gasfitters-tang”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „pijpe(n)tang”: soort buizentang (N 33, 181; L 184), voor buizen: pijptangen in diverse modellen als zelfklemmende verstelbare; met wormschroef of verplaatsbare schroefbout en de kettingtang (N 33, 300 K toegift L 184); i.v.m. „buize(n)tang”: om fittingen van buizen los te draaien (N 33, 181; L 185); i.v.m. „sokk(n)tang”: = moordenaar (N 33, 300K toegift K 141), om grote dikke leidingen aan te draaien (N 33, 181; L 160), waterpomptang in het groot (N 33, 179 toegift L 207); i.v.m. „kettingtang”: soort buize(n)tang (N 33, 181; L 184, 212a). Een „sokketang” is volgens Van Dale een „tang die dient tot het vasthouden van sokken (II)”. Zie het lemma „sok/mof”.]

Met het volgende woordtype uit N 64, 43a (L 257) en uit een toegift bij N 33, 179 (L 180) kunnen diverse soorten pijptangen worden bedoeld: **pijptang**: *pééptáng*, L 257; verstelbare - L 180; met het volgende woordtype kunnen w.b. de opgaven uit N 33, 176 (L 102, 161, 207), N 33, 181 (L 184), N 33, 179 (toegift K 188; verstelbaar?), N 33, 300 K (toegift L 184) en N 33, 323 (toegift K 173a; verstelbaar?) allerlei soorten pijptangen worden bedoeld; bij de opgave uit N 64, 43b (K 174) gaat het om de pijptang die bij Tabak „klauwtang” wordt genoemd: **pijpe(n)-tang**: K 174; *pijpatang*, K 173a, 188, L 102; *piepātang*, L 161; *piepāntang*, L 184; *péjpatāang*, L 207; met het volgende woordtype, afkomstig uit N 33, 176, kunnen allerlei pijptangen bedoeld worden: **buistang**: *buistang*, L 152; *buustang*, L 186; *baojstaang*, L 207; met het volgende woordtype kunnen w.b. de opgaven uit N 33, 176 (L 102, 158, 190, 212a), N 33, 181 (L 185) en N 33, 177 (toegift L 156; verstelbaar?) allerlei soorten pijptangen worden bedoeld; bij de opgave uit N 64, 43b (L 207) gaat het om de pijptang die bij Tabak „klauwtang” wordt genoemd: **buize(n)-tang**: *buizətang*, L 102, 156; *buuzətang*, L 158, 185, 190, 212a; *baojzətaang*, L 207; het is niet



Afb. 80: Allerlei pijptangen (a t.e.m. g naar tekening A t.e.m. G bij vraag N 64, 43b; h en i: naar tekening A en B bij vraag N 64, 44; j: naar een bijgevoegde tekening uit L 184 van een „hoekpijptang”; k en l: naar Riddersma, resp. een „Zweedse pijptang” en een „blitztang”)

duidelijk welke pijptang met het volgende woordtype (uit N 33, 176) dat ook voorkomt in het lemma „waterpomptang”, bedoeld wordt: **pompertang**: *pompertang*, L 96, 100, 149; met het volgende woordtype uit N 64, 43b wordt waarschijnlijk de pijptang bedoeld die bij Tabak eveneens „klauwtang” wordt genoemd: **klauwtang**: *klòwtàng*, L 200, 202; *klaawtàng*, L 257;

met het volgende woordtype (uit N 64, 43b) wordt ofwel een tang bedoeld die Tabak „Zweedse tang” noemt (K 174) ofwel een tang die door Tabak een „Zwitserse tang” wordt genoemd maar door Riddersma een „Zweedse tang” (L 200, 202, 257): **zweedse tang**: K 174; *zweetsə tång*, L 200, 202; *zwijsə tång*, L 257; met het volgende type (uit N 64, 43b) wordt een tang

1.1.2.4.

bedoeld die door Tabak een „Zwitserse tang” wordt genoemd maar door Riddersma een „Zweedse tang”: **zwitserse tang**: K 174; met het volgende woordtype (uit N 33, 181) wordt een soort Zwitserse- of Zweedse tang bedoeld: **hoekpijptang**: *hoekpiéptang*, L 184; met het volgende type (uit N 64, 43b) wordt de tang bedoeld die door Tabak e.a. eveneens „blitztang” wordt genoemd: **blitztang**: L 257; *blietstang*, K 174; *blits-tàng*, L 200, 202; met het volgende woordtype (uit N 33, 300 K toegift) wordt wellicht een „Stilsonsleutel (moordenaar)” bedoeld: **moordenaar**: *móórdanéér*, K 141; met de volgende woordtypen (uit toegiften bij N 33, 171b; N 33, 177; N 33, 179 en N 33, 300 K) bedoelen de respondenten wellicht de pijptang die in Handboek Gereedschap (p. 262) „Stilsonsleutel” of „moordenaar” wordt genoemd: **sokk(n)tang**: *sökkátang*, L 160; *sökkátàng*, K 141; *sökkætaang*, L 207; met het volgende woordtype afkomstig uit N 33, 177 (toegift K 188) wordt wellicht een soort verstelbare pijptang bedoeld: **sokkeltang**: *sökkeltang*, K 188; met het volgende woordtype (uit N 33, 181) wordt een „kettintang” bedoeld: **sokke(n)tang mee ketting**: *sökkætaang mi kêtíng*, L 207; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 181, N 33, 300 K (toegift) en N 64, 44: **kettintang**: K 174; *ketingtang*, L 100, 102, 149, 184, 212a; *ketingtàng*, L 200, 202; *kétíngtàng*, L 257; *kétíng-taang*, L 207.

WATERPOMPTANG

(N 33, 177; N 64, 52)

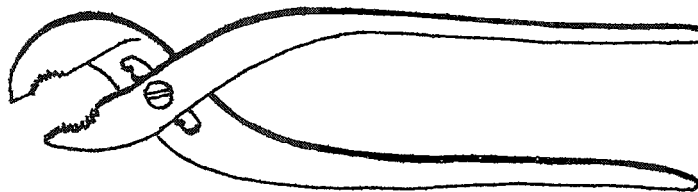
[Een soort verstelbare tang voor het vastgrijpen en monteren van pijpmateriaal, het aan- en losdraaien van bouten etc. Vraag N 33, 177 informeerde naar „een soort verstelbare tang voor het aandraaien van bouten (waterpomptang?)”. Zie Van Dale s.v. „waterpomptang” en Kuijpers nr. 48 (p. 72). Vraag N 64, 52 informeerde naar „het gereedschap van tekening 52 (waterpomptang?)”. Handboek Gereedschap zegt over de „waterpomptang” op p. 194 (met afbeeldingen): „Afmeting: 100 tot 250 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vastgrijpen van pijpmateriaal. De waterpomptang heeft een getande, ron-

de bek, waarmee pijpmateriaal (uiteraard ook rondstaf) stevig kan worden vastgegrepen. Het bereik is groot, want de tang kan worden versteld in diverse standen. In de meeste gevallen gebeurt dat d.m.v. een sleuf, maar er zijn ook (betere) types met kanaalvormige inkepingen in beide delen, met een soort haaietandprofiel en zelfs ”doorgestoken” tangen met verstellanden of wormverstelling. De benen van de tang zijn vrij lang, zodat grote klemkracht kan worden uitgeoefend.” Zie ook Riddersma p. 26 (fig. 42). Vgl. Van Dale i.v.m. het type „gastang”. Misschien wordt de waterpomptang ook als gastang (zie ook het lemma „gasfitterstang”) gebruikt.] **waterpomptang**: K 137, 186, L 180, 180a; *waotarpomptang*, L 96a, 154, 155, 161, 184; *wàtarpomptang*, L 102, 149, 152, 157, 158, 160, 185, 186; *wàtarpomptang* (of/en: *wottar* - ?), L 96; *waotarpomptang*, K 179a, L 100, 104; *waotarpoomptang*, K 188; *waotarpaomptang*, K 173a; *wattarpómptàng*, K 147; *wattarpómptang*, L 234a; *wáttarpómptang*, L 200, 202; *wáttarpómptang*, L 207; *wattarpomptang*, L 205, 206, 244; *wóttarpómptàng*, K 141; **pomptang**: K 174; het volgende woordtype komt ook voor in het lemma „pijptang”: **pompetang**: *pompætang*, L 102; **schuiftang**: *schèùftàng*, L 257; vergelijk i.v.m. het volgende type ook het lemma „gasfitterstang”: **gastang**: *gaastang*, O 69a; *gaastàng*, K 210.

GASFITTERSTANG

(N 64, 45)

[Een tang met een bek met twee geribbelde ovale openingen (in gesloten toestand) en soms nog uitgerust met andere voorzieningen (draadknipper, V-vormige groef, pijpruimer en schroevendraaierblad aan de benen) voor het monteren van pijpwerk en fittings (vasthouden, aandraaien of losschroeven van sokken, moeren, nippels, pluggen etc.). Vgl. de lemmata „fitting”, „sok/mof” en „nippel”. Vraag N 65, 45 informeerde naar „het gereedschap van tekening 45 (fitters-tang?)”. De vraag was gebaseerd op Tabak p. 130 en 131 (fig. 143). Het grote gat zit daar achteraan in de bek. Handboek Gereedschap zegt over de „gasfitterstang” op p. 194 (met afb.;



Afb. 81: Waterpomptang (naar tek. 52 bij vraag N 64, 52)



Afb. 82: Gasfitterstang (naar tek. 45 bij vraag N 64, 45)

het grote gat zit daar vooraan in de bek): „Afmeting: 175 tot 250 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vastgrijpen van pijp en fittings. De gasfitterstang is een vrij „zware” tang voor pijpwerk, en heeft soms meer functies. Hij kan soms met een groef aan de voorkant van de bek draad vastgrijpen of is voorzien van een draadknipper. Hij heeft een grote ronde bek, en een kleine, die voor dun materiaal is bestemd. Beide bekken zijn getand.” Zie ook Oosterhof p. 36 (fig. 36) en Riddersma p. 26 (fig. 41). Vgl. Van Dale s.v. „fitterstang”.]

fitterstang: *fittərstàng*, L 200, 202; *fittərstaang*, L 207; het volgende type komt ook voor in het lemma „waterpomptang”: **gastang:** K 174, L 180.

-4.0.3. Hulpmiddelen bij het afmeten en afschrijven

UITSLAAN

(N 64, 91; N 66, 27)

[De vragen N 64, 91 en N 66, 27 informeerden naar het „in volle grootte aftekenen (uitslaan?)” van „een onderdeel van een produkt”. Zie Houcke s.v. „uitslaan” en „uitzet”. Zie het WNT s.v. „uitslaan” (A, 19) en „uitslag” (21) en Van Dale s.v. „uitslaan” (2) en „uitslag” (7). V.d. Kloes en Risch bespreken in hoofdstuk II (p. 117 e.v.) het „uitslaan van blikwerk”. Zie

i.v.m. het type „aftekenen” het lemma van die naam.]

uitslaan: L 255; *uitslaon*, K 174; *ötslòn*, L 257; **(een) uitslag maken:** *uitslach maokə*, K 174; *nən öjtslach maokə*, L 200, 202; *nən aojtslách maokə*, L 207; *nən éútslach maokə*, L 262; het is de vraag of het volgende woordtype hier thuishoort: **aftekenen:** K 187.

AFTEKENEN

(N 64, 81b; N 66, 2b)

[Vraag N 64, 81b en N 66, 2b informeerden naar het „aftekenen” van metaal m.b.v. „een schrijfhout (= kruishout = kruisijzer = ritshout = rooier) (afrooien etc.?)”. Zie het lemma „kruishout”. Vuylsteke en Houcke verstaan onder „aftekenen” (of: „afschrijven”) het tekenen van de afmetingen van een werk op plaatijzer (Vuylsteke), bladzink of bladlood (Houcke) m.b.v. een „stalen stift”, „mallen”, „regel”, „passer”, „haak” etc. (Houcke). Zie de lemmata „kraspen”, „aftekenmal”, „afschrijfplat (rij, rei)”, „passer” (etc.), „winkelhaak”, „zwaaihaak”, „verstekhaak” etc. Houcke zegt op p. 49: „De werkman moet derwijze aftekenen om zoo weinig mogelijk metaal te gebruiken tot het verwezenlijken van het te vervaardigen voorwerp.” Zie ook het type „aftekenen” bij het lemma „uitslaan”.]

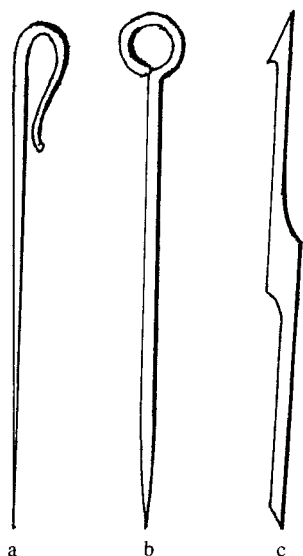
aftekenen: K 174; *afteekenen*, zie afschrijven, Corn. Vervl.; **afschrijven:** K 174; *afskreevə*, L 207; *afschrijven*, bij smeden en timmerl.; de afmetingen van een werk op het plaatijzer of het hout aftekenen, Fr. marquer, tracer; ook: afteekenen, Corn. Vervl.

KRASPEN

(N 33, 245; N 64, 82a; N 64, 82c)

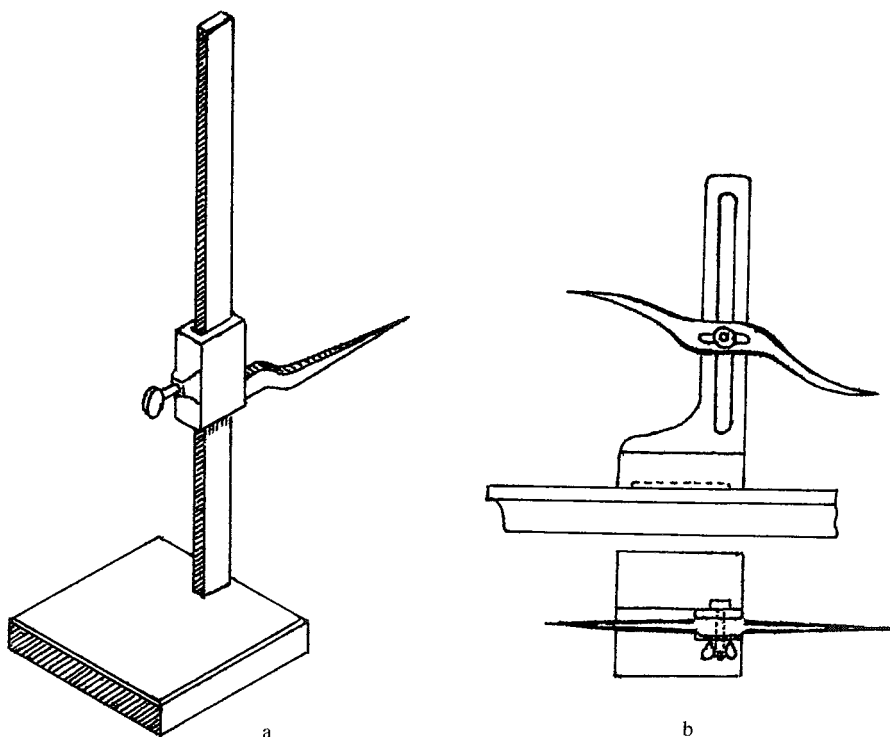
[Het gereedschap dat de metaalbewerker gebruikt voor het „aftekenen” van werkstukken op het metaal. Zie Van Dale s.v. „kraspen”, Van der Wal p. 101 (fig. 127 E en F), Handboek Gereedschap p. 36 (met afbeeldingen van de „enkele kraspen”, de „dubbele kraspen”, de „zak-kraspen” en de „kraspen voor metaal en hout”) en Dekkers p. 33. Kuyper zegt op p. 237 over de „schrijf-stiften”: „Om op te bewerken stukken metaal rechte lijnen of schrappen te trekken langs eene rij of wel langs een *lineaal* (...), bezigt men gewoonlijk eene spitse geharden stalen stift, eene *schrapp-pen* of wel een *teek-priem* (...); soms ook eenen kleinen scherpen haak (*schrapp-haak*, *Reiszhaken*). Deze hoogst eenvoudig gereedschappen, wier gebruik niet behoeft te worden toegelicht, worden in een houten heft gevat.” Vraag N 33, 245 informeerde naar „de koperen stift die dient om maten op het ijzer af te tekenen”. Deze vraag

1.1.2.4.



Afb. 83: Kraspennen (a en b: naar Van der Wal; c: naar tekening 82 bij vraag N 64, 82a, naar Houcke)

(waar de meeste opgaven vandaan komen) is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „koperteeken” (sch. 199). Zie ook Kuijpers nr. 155 (p. 75). Op p. 6 van de „aantekeningen” zegt Kuijpers: „Vroeger maakte men gebruik van tekenpennen die van koper waren. Kraspennen zijn van staal.” Vraag N 64, 82a informeerde naar „het gereedschap van tekening 82 dat dient voor het aftekenen van het metaal (stift? (af)schrijfpunt? traceerijzer?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „stift” (sch. 597; ook: „afschrijfpunt, traceerijzer, schrijfpoot”). Zie ook Houcke s.v. „afteekenen”. De opgave van het type „koperen pin” is de enige uit N 64, 82c. De respondent van L 207 merkt daarbij op: „Voor plaatijzer; warm ijzer tekent men met krijt”. Vraag N 64, 82c informeerde naar „de griffel die men voor afschrijven gebruikt”. De enige opgave van het type „griffel” (L 207) werd hier echter niet opgenomen. Wel opgenomen werd de opgave van K 174 die zegt dat men daar altijd een „kraspin” (dus geen griffel!) gebruikte. Vraag N 64, 82b informeerde naar „het krijt dat men voor het afschrijven en ontvetten gebruikt”. Zie Houcke s.v. „krijt”. De antwoorden op deze vraag (van het type „krijt”: L 200, 202, 207) werden niet gebruikt.]



Afb. 84: a. Krasblok (naar Van der Wal); b. schrapblokje (naar v.d. Togt)

kraspen: K 147; *kraspen*, K 179a, L 96, 100, 102, 157, 184, 234a; *kràspen*, L 207; *kraspén*, K 141; **kraspin:** de opgave van K 174 is afkomstig uit N 64, 82c: K 137, 174, 177b, 186, L 180, 180a, 205, 206; *kraspin*, L 96a, 104, 152, 155, 156, 158, 161, 185, 186, 212a; *kraspeen* (?), L 234; **schraappin:** *schraopin*, K 173a; **schrijfpin:** K 186, 188, L 148; **schrijfpin:** *schrijfpin*, K 188; **tekenpen:** *teekæpen*, L 102; **pen:** *pen*, L 190; *pen*, kemp. pân; bij smeden; koperen stift dienende om maten af te teekenen op het ijzer, Fr. ligneur, Corn. Vervl.; **tekenpunt:** I 180; *ti-jækæpûijnt*, K 237; **puntijzer:** K 277; **aftekenstift:** L 181; **koperteken:** [*koper*]-*tiējan*, O 69a; *koperteeken*, bij smeden; werktuig dienende om de plaats af te teekenen, waar een gat moet geboord worden, Corn. Vervl.A.; **koperen pin:** de opgave van L 207 is afkomstig uit N 64, 82a: *koopæran pin*, L 149; *koppæra peen*, L 207; [*koperen*] *pien*, K 153.

KRASBLOK

(N 33, 347)

[Vraag N 33, 347 informeerde naar „een kraspen op een voetstuk (afb. 347)”. Zie Van Dale s.v. „krasblok” en Kuijpers nr. 156 (p. 75). Van der Wal zegt op p. 93 en 94 (fig. 11) dat als afschrijven van werkstukken nodig is voor een meer nauwkeurige bewerking aan de bank dit m.b.v. het krasblok gebeurt dat met zijn voet rustend op de vlakplaat langs het werkstuk geschoven wordt, waarbij de scherpe stalen punt de lijn trekt. Om de lijn duidelijk te doen uitkomen wordt het werkstuk eerst met rood krijt bestreken. V.d. Togt zegt op p. 42 (zie ook fig. 16 en 17 van een „schrappblokje” op p. 41) dat bij het vastzetten van de draaibeitel voor het draaien van tapse gaten en pluggen de snijdende punt van de beitel juist op de centerhoogte van de draaibank gesteld moet worden. Daarom gebruikt men een schrap- of afschrijfblok dat op het bed van de draaibank wordt geplaatst. Daarna stelt men de naald op de hoogte van het center van de losse kop en brengt deze maat over naar het snijpunt van de beitel en stelt deze juist op deze hoogte in het support vast. Vgl. i.v.m. het type „verdiktekenpen” het WNT bij „verdikpasser” (s.v. „verdikken”) en „vandiktebank” en Vanherp s.v. „verdik”, „verdikken” (p. 564), „verdikmachien” (p. 564 en 565) en „verdikpasser” (p. 565).]

krasblok: L 180a, 205, 206; *krasblok*, L 152, 154; *kràsblok*, K 141; *kraazblok*, L 100, 234a; **schrijfblok:** K 147; *schreevblok*, L 243; **afschrijfblok:** *afskraajvblok*, O 69a; **maatkraspen:** *maotkras-*

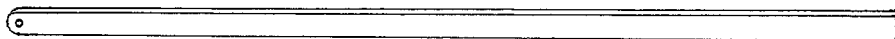
pen, K 179a; **kraspen:** *kraspen*, K 174; **kraspin:** *kraspin*, K 173a, L 96a; *kràspin*, L 207; **verdiktekenpen:** K 188; **kruishandvat:** *kruizaantvat*, K 174; het is de vraag hoe het volgende woordtype getypeerd moet worden: [**raskéen**]: *raskéén* (?), O 69a.

AFSCHRIJFLAT (RIJ, REI)

(N 33, 263, N 64, 84; N 66, 3)

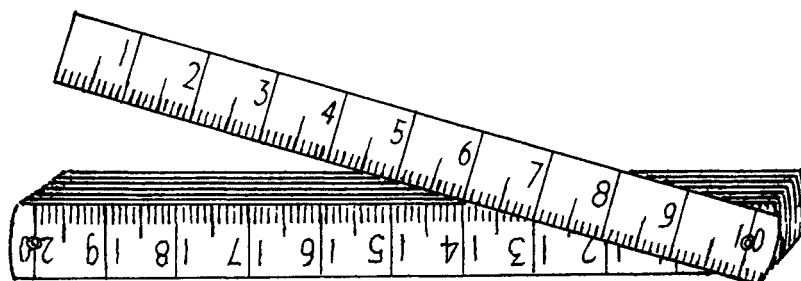
[Vraag N 33, 263 informeerde naar „de stalen of ijzeren lat, waarlangs men rechte lijnen afteekent op het plaatijzer”. Zie Vuylsteke s.v. „regel” (ook: „schrijflat”; sch. 295), Houcke s.v. „liniaal” (ook: „lijnlat, lijntrekker, schrammentrekker, schrijflat, reglet, regel”; „stalen of ijzeren platte of driekantige lat tot het afteekenen van rechte lijnen”), Kuijpers nr. 157 (p. 76), het WNT s.v. „rei” (III, 1), „rij” (II, 1) en „raai” (II), Van Dale s.v. „rei” (II, 2), „reilatje”, „rij” (4) en „rijlat”. Kuyper spreekt op p. 237 van een „rij” of „lineaal”; zie het citaat bij het lemma „kraspen”. Van Rees zegt op p. 64 dat een rei een dun staafje van plat staal is waarvan de vlakken recht en haaks t.o.v. elkaar zijn afgewerkt. Langs de twee lange smalle zijvlakken kan men rechte lijnen trekken. De rei en de stalen duimstok worden ook gebruikt om de vlakheid van een werkstuk te controleren. Daarvoor gebruikt men echter liever een haarlineaal (een rei met mesvormige dwarsdoorsnede). Zie ook de afbeelding van een rei bij Van der Wal p. 101 (fig. 127a). Handboek Gereedschap spreekt op p. 8 van een „stalen rij” (met afbeelding). De vragen N 64, 84 en N 66, 3 informeerden naar „soorten meetlatten, afschrijflatten of meetlinten”. Zie ook de lemmata „meetlat/duimstok” en „meetlint”. Eén respondent van L 207 gaf „[skréjflàt]” op; de oude uitspraak is echter „[skreeflàt]”. De respondent van L 262 merkt bij het woordtype „rij/rei” op: „rechte stalen lat om af te schrijven; geen maatverdeling” (N 66, 3).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 263: **afschrijflat:** K 153, L 96; het volgende type is afkomstig uit N 64, 84 (L 207) en N 33, 263 (L 207 en de rest): **schrijflat:** K 147, K 179a, L 149, 180; *skréjflàt*, L 207; *skreeflàt*, L 207; *schrieflat*, L 190; *schrijflat*, bij smeden; stalen of ijzeren lat, waarlangs men rechte lijnen op het plaatijzer afteekent, Corn. Vervl.A.; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 263: **aftekenlat:** *aftajkælat*, L 244; **tekenlat:** K 186; **rechte lat:** I 180; **lat:** *lat*, L 157, 243; **rijlat/reilat:** *rijlat*, K 179a; *raejlat*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 66, 3 (L 262) en N 33, 263 (de rest): **rij/rei:** K 137,



Afb. 85: Afschrijflat (naar Van der Wal)

1.1.2.4.



Afb. 86: Stalen duimstok (naar Van Rees)

188, L 180a; rij, K 173a, 174, 188, L 100, 102, 104, 158, 160, 161, 212a; réj, K 141; rééj, L 262; reej, L 156, 184, 185; raej, L 234a; raa, O 69a.

MEETLAT/DUIMSTOK

(N 33, 263; N 64, 84; N 66, 3)

[Het gaat in dit lemma om een in centimeters of duimen (inches) verdeelde maatstok, inzonderheid een vouwbare (ter lengte van een meter of meer), die men in de zak kan dragen. Zie het WNT s.v. „meetstok”, „maatstok” en „duimstok” en Van Dale s.v. „meetlat”, „duimstok” etc. Zie voor de formulering van de vragen het lemma „afschrijflat (rij, rei)”. Kuyper zegt op p. 238: „De eenvoudigste maat-stokken voor metaal-arbeiders bestaan, als bekend is, uit eene ijzeren of messingen rij, waarop de indeeling in duimen enz. is aangegeven. Maat- of duimstokken, welke men met gemak in den zak wil dragen, worden van scharnieren tot het toeslaan voorzien (...).” Houcke noemt s.v. „meter” de „vouwendende meter”, de „vouwendende meter met veëren” en „den gewonen meter of duimstok”. Houcke zegt s.v. „lengtelat” (ook: „maatlat”): „Tot het juist afmeten van een gegeven werk, bijv. eene bedekking, bedient zich de dekker van eene lengtelat, dat is eene volkomen rechte lat, waarop hij de maten door zekere teekens weergeeft.” Dekkers zegt op p. 17 i.v.m. de koperslager: „Verder gebruikt hij bij het maatnemen touw en houten latjes, waar hij met een mes inkepingen in aanbracht. Later deed hij dit met potlood.” Handboek Gereedschap beschrijft en toont in afbeeldingen w.b. de „meetlatten” o.a. de „houten meetlat” (p. 8), de „stalen meetlat” (p. 9) en de inklapbare „duimstok” (p. 10; m.n. de „tweedelige metalen duimstok”). In Catalogus Leeuwenberg worden opvouwbare houten en stalen „duimstokken” (p. 238 - 240) en niet opvouwbare, 30 cm. lange „smidsduimstokken” (o.a. „John Rabone & Sons”; p. 240 en 240-b) getoond. Van Rees zegt op p. 58 (zie ook fig. 96a van een „stalen duim-

stok” op p. 59) dat houten duimstokken weinig door metaalbewerkers gebruikt worden omdat ze kromtrekken en kunnen verbranden. Meestal gebruikt men de stalen duimstok (meetlat) die 15 cm. (6 duim) of 30 cm. (12 duim) lang is. Gewoonlijk is zowel een metrische als een Engelse maatverdeling naast elkaar aangebracht. Lange maten meet men met een stalen meter-duimstok of een stalen meetlint (of meetband). Zie ook Vader (I of II?) p. 2 (duimstok).]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 84 (L 207) en N 33, 263 (L 207 en de rest): **meetlat**: K 174, L 181; *maetlât*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 263 (L 255) en N 33, 267 (toegift): **maatlat**: L 148; *maotlat*, L 155; het volgende type is afkomstig uit N 66, 3 (K 174; L 255), N 64, 84 (L 257) en toegiften bij N 33, 245 en N 33, 267 (K 174): **duimstok**: L 255; *dömstok*, K 174; *döms tòk*, L 257.

MEETLINT

(N 64, 84)

[Een lint om te meten. De respondent van L 207 zegt dat het meetlint van gelakt linnen is, vanaf 10 meter. Het moet dan wel dienen voor het meten van lange stukken metaal en grote constructies. Zie voor de formulering van vraag N 64, 84 (loodgieter) het lemma „afschrijflat (rij/ rei)”. Vgl. het lemma „centimeter” uit WBD dl. II, afl. 4 (textiel), p. 1106 en 1107. Vgl. Handboek Gereedschap p. 12 en 13 („stalen rolbandmaat”, „landmeter”).]

meetlint: *maetlint*, L 207.

KRUISSHOUT

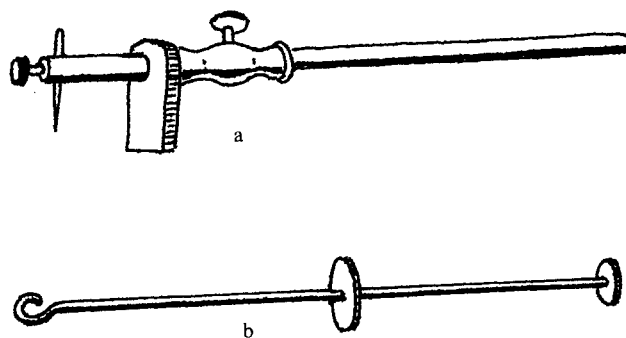
(N 33, 264; N 64, 81a; N 66, 2a)

[In dit lemma gaat het om een werktuig om evenwijdige lijnen op het materiaal te trekken. Het is meestal bij de metaalbewerker van staal en bij de houtbewerker van hout. Het WNT zegt s.v. „schrijfhout”: „Lineaal met aanslag, voorzien van verstelbare punt om evenwijdige lijnen op

werkstukken te trekken". De „lineaal" kan ook een ronde stang zijn. Verder kan opgemerkt worden dat de aanslag verplaatsbaar is over de stang zodat de punt daardoor verder van of dichterbij de aanslag komt. Kuyper zegt op p. 237: „Het is dikwerf noodig, eene of meer rechte lijnen evenwijdig aan een der kanten van een te bewerken stuk metaal te trekken. De afstanden door middel van den passer uit te zetten en alsdan de lijnen langs de rij te trekken, is meestal te omslachtig. Het *rits-ijzer* of *rits-hout*, ook *schrijfhout* geheeten, bespoedigt dezen arbeid zeer. Gewoonlijk bestaat het uit een stuk ijzer of met ijzer beslagen hout (*aanslag*, *Anschlag*), waardoor een 15 tot 20 dm lang ijzeren staafje gestoken is. Dit laatste wordt in den stand, welken men er aan gegeven heeft, door middel van een schroef bevestigd. Het bevat aan 't eene uiteinde eene haaks er aan bevestigde stalen spits, welke op het te bewerken stuk te staan komt en de schrap in 't metaal krast, wanneer de aanslag tegen de kant gelegd en daarlangs voortgeschoven wordt. Door het staafje meer of minder uit den aanslag te voorschijn te halen, wordt de verwijdering der schrap van den rand van het te bewerken stuk naar willekeur gewijzigd. Om het staafje zeer naauwkeurig te kunnen stellen, bezigt men trouwens somwijlen eene meer samengestelde inrichting." Er volgt dan een uiteenzetting over het „staande rits-ijzer". Zie verder het WNT s.v. „kruishout" (2) en Van Dale s.v. „kruishout" (3) en „ritshout" die deze termen voor de timmerman reserveren. De vragen N 64, 81a en N 66, 2a informeerden naar het gereedschap van de tekening (81 A c.q. 2 A), „dienend om evenwijdige lijnen te trekken (schrijfhout, kruishout, kruisijzer, ritshout, rooier?)". Deze vraag was gebaseerd op Houcke die s.v. „schrijfhout" (ook: „kruishout, ritshout") zegt: „Dit werktuig wordt veel door den schrijnwerker gebruikt om gelijklopende krassen in het hout te trekken. Dergelijk gereedschap, van staal ver-

vaardigd (sch. 528), strekt den loodgieter en den zinkbewerker te nutte. De stift A is onbeweegbaar, doch de klos B kan op de stang C schuiven en er met de schroef D op vastgezet worden. Glijdt de klos, langs den kant K, tegen den boord eener plaat, zoo zal de stift A op die plaat eene met den boord gelijklopende lijn teekenen. Veelal wordt dit werktuig *rooier* genoemd; wij hoorden ook zeggen *breedtemeter* voor een schrijfhout, waaraan de stang in centimeters en in millimeters verdeeld is; elders nog *paralleellinaal*."

Handboek Gereedschap zegt op p. 32 (met afbeeldingen) over het „kruishout": „Afmeting: ca. 160 tot 240 mm. Materiaal: Hardhout, staal. Doel: Afschrijven van lijnen parallel aan de materiaalzijde. Het kruishout (de stalen uitvoering wordt kruisstaal genoemd) bestaat uit een "been" (de geleider) en een "blok", dat als aanslag fungeert. Het blok kan door middel van een vleugelmoer of een duimschroef worden vastgezet. Aan het uiteinde van het been is een gehard stalen kraspen aangebracht, die iets uit het been steekt. Die pen dient als afschrijfpunt. Bij enkele types is de voorzijde van het blok d.m.v. een laagje zeer hard hout of metalen strips versterkt, om slijtage tegen te gaan. Er zijn ook kruishouten die op het been een maatverdeling hebben." Zie ook de afbeelding in Catalogus Leeuwenberg p. 245. Vraag N 33, 264 informeerde naar „de ijzeren staaf met een (koperen) rondeltje of pin vast op de top en een beweegbaar rondeltje of pin, om evenwijdige lijnen te trekken op plaatijzer (afb. 264) (rooier? schoenlapper?)". De vraag is gedeeltelijk gebaseerd op Vuylsteke s.v. „rooier" (een gereedschap dat goed te vergelijken is met een „kruishout"); overigens wordt in de vraag deze „rooier" verward met de „stokpasser" (zie dat lemma) zowel in de formulering als door de bijgevoegde tekening (met twee punten). Vuylsteke zegt s.v. „rooier": „Ijzeren roede met een koperen ron-



Afb. 87: Kruishouten (a: naar tekening 81 c.q. 2A bij de vragen N 64, 81a en N 66, 2a; b: naar Vuylsteke s.v. „rooier")

1.1.2.4.

deeltje vast op den top en een beweegbaar groo-
ter rondeel in ijzer om evenwijdige koperen lij-
nen op plaatijzer af te teekenen (sch. 301).” Het
kleine „koperen rondeel” is te vergelijken
met de „verstelbare punt” van WNT s.v.
„schrijfhout” en het „beweegbaar groo-
ter rondeel” met de „aanslag” van WNT s.v.
„schrijfhout”. Zie het WNT s.v. „rooien” (VI) en
„roeien” (II). Kuijpers geeft bij nr. 154 (p. 74 en
75) een beschrijving die bij de „stokpasser” zou
kunnen horen maar een omschrijving van de
functie die meer bij het „kruishout” hoort. De
daar opgenomen woordtypen horen dan ook vol-
gens de redactie meestal bij het lemma „stok-
passer”. Diverse woordtypen uit vraag N 33, 264
zijn dus verplaatst naar het lemma „stokpas-
ser”.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit een
toegift bij N 33, 318c: **kruishout**: *kruizout*, K
179a; het volgende type is afkomstig uit N 64,
81a: **schrijfhout**: *schrijvout*, K 174; het is de
vraag of het volgende woordtype, afkomstig uit
N 33, 264, hier thuishoort of bij het lemma
„stokpasser”: **schrijfmaat**: *schrijfmaot*, K 179a;
het volgende type is afkomstig uit N 66, 2a: **af-
schrijver**: K 187; het volgende type is afkomstig
uit N 64, 81a: **kruisijzer**: *kraojséjzər*, L 207; de
volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 264:
rooier: *róójər*, L 190; **krasser**: *krassər*, O 69a.

WINKELHAAK

(N 33, 318a; N 33, 318c; N 33, 318d; N 64, 79b)
[In dit lemma gaat het om diverse soorten schrijf-
haken waarmee haaks wordt afgetekend of waar-
mee werkstukken op haaksheid worden gecon-
troleerd. Het kan gaan om een L-vormige haak
en om een T-vormige, al dan niet met aanslag
(blok) of maatverdeling. Vraag N 318a infor-
meerde naar „een winkelhaak”. Vuylsteke ver-
wijst s.v. „winkelband” (of: „winkelhaak”)
naar „haak” en „zwee”. Bij „haak” wordt een
afbeelding (sch. 136) gegeven van de „winkel-
haak” (zo te zien zonder aanslag). Bij „zwee”
wordt ongeveer dezelfde afbeelding (sch. 467)
gegeven en opgemerkt: „Eene juist rechthoeki-
ge schrijfplat om langs af te teekenen (sch. 467)”.
Vgl. echter het lemma „zwaaihaak”. Van Dale
verstaat onder „winkelhaak” (1. timm.) „ge-
reedschap om rechte hoeken af te zetten of te
controleren, bestaande uit twee benen die lood-
recht op elkaar staan.” Zie ook het WNT s.v.
„schrijven” bij „schrijfhaak” en Van Dale s.v.
„schrijfhaak”. Kuijpers behandelt de „winkel-
haak” onder nr. 254 (p. 129). De andere vragen
informeerden naar „een blokwinkelhaak” (N
33, 318d), „een blokkruishaak” (N 33, 318c) en
naar „het gereedschap van tekening 79 C, D, E,
F, G, H (winkelhaak, schrijfhaak, haak, winkel-

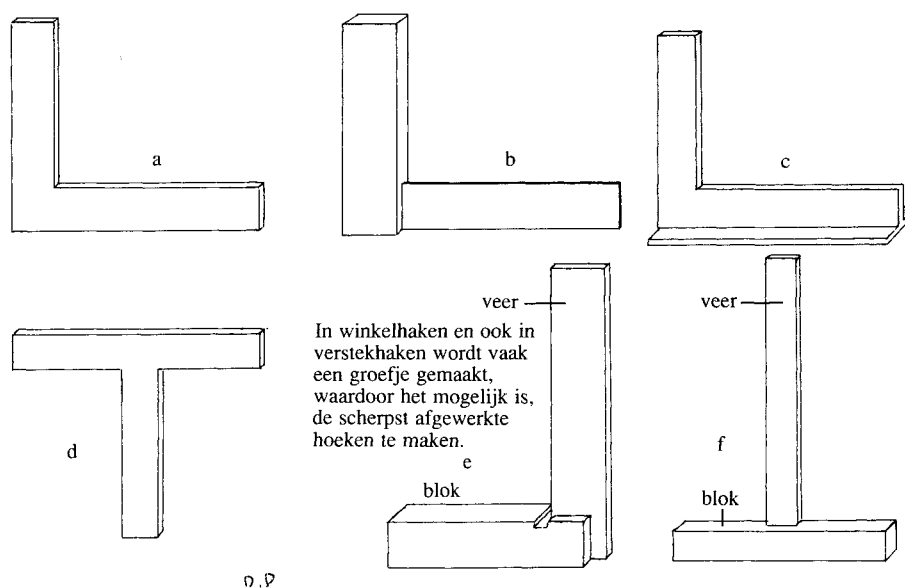
maat, haakzwee?)” (N 64, 79b). Zie ook het
lemma „verstekhaak” (i.v.m. tekening G en H).
Houcke zegt op p. 863 en 864 s.v. „winkelhaak”
(ook: „schrijfhaak, haak, winkelmaat, zwee,
zwe, haakzwee”): „De gewone *winkelhaak*
bestaat uit twee rechte ijzeren of stalen latten,
haaks of loodrecht de eene op de andere ge-
plaatst, en ofwel vergaard, ofwel uit éene plaat
gesneden (sch. 714; red.: tekening C van vraag N
64, 79b). (...). De loodgieters en de zinkbewer-
kers gebruiken soms eenen winkelhaak, waarvan
het eene been dikker is dan het andere; dit is de
winkelhaak met aanslag (sch. 715; red.: tekening
D van de vraag); ook wel eenen haak, waarvan
een der beenen eenen gebraseerden omslag
heeft: *winkelhaak met omslag* (sch. 716; red.:
tekening E van de vraag). Die ambachtslieden
gebruiken ook den *T-haak*, ook *dubbelen win-
kelhaak* genaamd (sch. 717; red.: tekening F van
de vraag), (...).”

Kuyper zegt op p. 244 en 245: „De gewone of
eigenlijke *winkelhaken*, welke men beschouwen
kan als uit twee haaks aan elkander verbonden
stalen linealen te bestaan, dienen gedeeltelijk tot
het onderzoeken van haaksche kanten (waarbij
men den binnenhoek tegen het te onderzoeken
stuk plaatst); gedeeltelijk tot het onderzoeken
van inspringende rechte hoeken, waartoe men ze
hierin met hunne buitenkanten past; gedeeltelijk
ook tot het trekken van streepen haaks op den
rand van eenig te bewerken voorwerp. In het
laatste geval, waarbij de winkelhaak plat op het
voorwerp gelegd wordt, moet een zijner beenen
bij voorkeur voorzien zijn van eenen *aanslag*
(...), dat is: van eenen tegen den werkkant te
leggen voorsprong; ze dragen den naam van *ge-
dekte winkelhaken* (...). Te dien einde wordt op
den buitenkant van een der beenen haaks een
smalle rand gesoldeerd of vastgeklonken, welke
over beide vlakken van 't gereedschap uitsteekt
(*winkelhaak met kap*, ...); of wel men maakt het
eene been van messing en aanmerkelijk dikker
dan het ander, hetwelk van staal is en ter halve
dikte van het eerste ingelaten wordt. Somwijlen
maakt men ook wel den winkelhaak dubbel,
zoodat hij den vorm van een T bekomt. Het
diepkruis, de *diepmaat* of *schuifhaak* (...) heeft
de gedaante van een haaksch kruis, doordien er
een stalen lineaal dwars midden door den mes-
singen aanslag gestoken is, en dit lineaal naar
vereisch der omstandigheden verschoven wor-
den kan. In elk geval kan het lineaal voorzien
zijn van eene indeeling in onderdeelen van duim-
men. Bij vaatwerk en andere holle voorwerpen
kan door middel van dit zeer nuttig gereedschap-
en wel door den aanslag dwars over de opening te
leggen, maar het lineaal tot op den bodem door
te schuiven - zoo wel de diepte gemeten als ook
onderzocht worden, of de wand der uitholling
haaks op het bovenvlak staat en of de bodem

zuiver vlak en evenwijdig met het bovenzvlak loopt. Ook bij het draaijen van uithollingen maakt men van dit gereedschap veel gebruik." Zie Handboek Gereedschap bij „schrijfhaak” = „winkelhaak” = „blokhaak” (p. 14 met afbeelding), „timmermanshaak” = „winkelhaak” (p. 14 met afbeelding; zonder aanslag, van staal, met maatverdeling), „precieschrijfhaak” (p. 18; voor metaalbewerkers) en „glazenmakershaak” (p. 19: T-vormig, met maatverdeling). Van Rees zegt op p. 66 (fig. 107) dat de (L-vormige) blok-winkelhaak bestaat uit een „blok” (van staal of gietijzer) en een „veer” (van plat verenstaal.). Daarmee kan de metaalbewerker gemakkelijk de haaksheid van een werkstuk controleren. Van der Wal geeft op p. 101 (fig. 127c) een afbeelding van een (T-vormige) blokkruishaak (die dus een aanslag heeft). Van Rees geeft op p. 67 (fig. 111) ook een afbeelding van een T-vormige haak met aanslag, maar spreekt van een „kruishaak”. Op p. 68 zegt hij dat de kruishaak voorkomt als „blokhaak” (met aanslag) en als platte haak. I.v.m. de functie zegt hij op p. 68 dat men m.b.v. een kruishaak beschrijvende lijnen kan trekken op het cilindrische oppervlak van boringen. Ook wordt de kruishaak gebruikt om te controleren of een afgewerkt voorvlak van een flens aan een cilinder haaks is ten opzichte van de cilinderboring. De respondenten merken op: i.v.m. het type „winkelhaak”: is een platte haak met een hoek van 90° (K 147; N 33, 318a); tekening E (K 174; N 64, 79b); winkelhaak met één vierkant en één plat been (L 180; N 33, 318d; red.: dus een

blokwinkelhaak); tekening C (L 207; N 64; 79b); i.v.m. „schrijfhaak”: tekening C (K 174; N 64, 79b); een blokkruishaak gebruikt een smid niet, wel een schrijfhaak (L 180; N 33, 318c); i.v.m. „blokwinkelhaak”: halve zijde verdikt (K 188; N 33, 318d); niet typisch voor de smid (O 69a); i.v.m. „blokhaak”: tekening D en E (L 207; N 64, 79b); i.v.m. „T-haak”: tekening F (L 207; N 64, 79b).]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 79b (K 174; L 200, 202, 207, 257), N 33, 263 (toegift L 207), N 33, 318d (K 179a; L 180, 234a), N 33, 318e (toegift L 148) en N 33, 318a (K 174, 179a; L 180, 207, 234a en de rest): **winkelhaak**: K 147, L 148, 180a, 243; *winkalhàak*, L 102; *winkalhaok*, K 141, 277, L 96, 96a, 100, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 180, 184, 185, 186, 190, 200, 202, 205, 206, 207, 212a, 234a, 257; *winkalaok*, K 210, 310; *wenkälhaok*, L 207; *wajnkälhaok*, L 244; *wienkalaok*, K 173a, 174, 179a, 188; *wiënkälouk*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 318a: **haak**: haakse - L 148; het volgende type is afkomstig uit N 33, 318a (K 174, 177b), N 33, 318c (L 180), N 33, 318d (K 174) en N 64, 79b (K 174): **schrijfhaak**: *[schrijf]haok*, L 180; *schrijf(h)aok*, K 177b; *schrijvaok*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 318d: **blokwinkelhaak**: L 180, 243; *blokwinkelhaok*, L 205, 206; *blokwienkalaok*, K 188; *blokwienkälouk*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 318c (L 207), N 33, 318d (L 184) en N 64, 79b (L 207): **blokhaak**: *blokhaok*, L 184;



Afb. 88: Winkelhaken en kruishaken (a t.e.m. d: naar tekening 79C, D, E, F van vraag N 64, 79b, naar Houcke; e: blokwinkelhaak naar Van Rees; f: blokkruishaak naar Van Rees)

1.1.2.4.

blòkhaak, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 318c: **blokkruishaak**: L 243; *blokraojschaak*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 318c: **kruishaak**: *kruizaok*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 64, 79b: **T-haak**: *teehaak*, L 207.

VERSTEKHAAK

(N 33, 318e)

[Vraag N 33, 318e informeerde naar „een verstekhaak”. Het WNT zegt s.v. „verstek” (4) over de „verstekhaak”: „Gereedschap meestal bestaande uit een balk en een blad of uit twee latten die onder een hoek van 45° aan elkaar bevestigd zijn, dat dient om versteklijnen onder den genoemden hoek juist af te schrijven. Van Dale zegt s.v. „verstekhaak” dat de „halve verstekhaak” dient voor hoeken van 22 1/2°. Handboek Gereedschap zegt op p. 15 (met afbeelding) over de „verstekhaak”: „Afmeting: Blad: 200 tot 300 mm. Materiaal: Blad: staal; Blok: staal, hardhout, kunststof. Doel: Verstekhoeken van 45° afschrijven. Met de verstekhaak kunt u een hoek van 45°, voor het maken van verstekverbinding, afschrijven en daarna de gezaagde hoek controleren. Druk het blok tegen het materiaal en schrijf af langs het blad. De tegenoverliggende hoek is 135°. In vele gevallen is het gebruiken van deze „vaste” verstekhaak een betere garantie voor zuiver werk dan een zwei, die u zelf moet instellen.” Zie het lemma „zwaaihaak”. Zie voor de tekst van vraag N 64, 79b die voor dit lemma niets opleverde de toelichting bij het lemma „winkelhaak”. Tekening G en H bij die vraag waren gebaseerd op Houcke die s.v. „winkelhaak” ook spreekt over „verstekhaken met

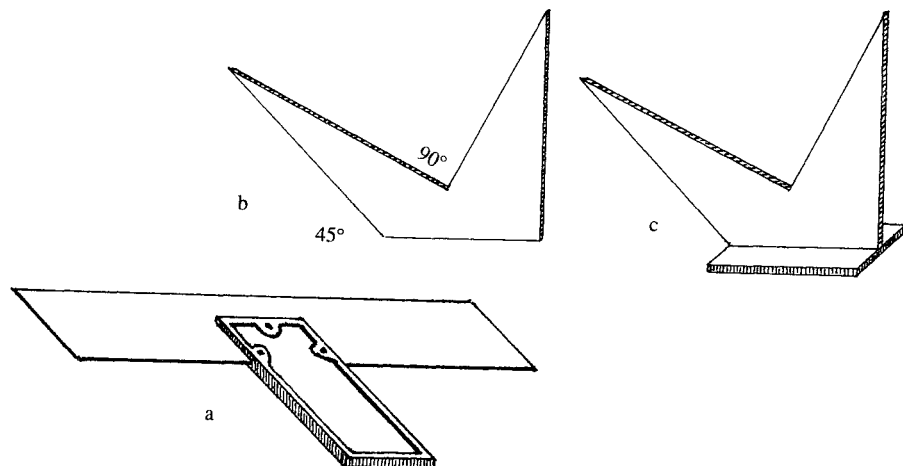
of zonder omslag (sch. 718 en 719) en enkel of dubbel”. Deze „verstekhaken” wijken echter af van wat hierboven bedoeld wordt. Kuijpers zegt bij nr. 256 (p. 130 en 131) over de „verstekhaak”: „Haak die een hoek van 45° aangeeft, of een hoek van 135° of 120° insluit.” De respondent van K 147 zegt echter i.v.m. het woordtype „haak”: „Een vaste haak met hoek van 30, 45, 135 en 60°.” I.v.m. het type „verstekhaak” wordt opgemerkt: haak van 45° (K 188), verstelbaar of niet verstelbaar (K 147). Zie lemma „zwaaihaak”.]

verstekhaak: L 180a, 243; *verstekhàak*, L 102; *verstekhaok*, K 277, L 96, 96a, 100, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 180, 184, 185, 190, 205, 206, 207, 212a; *versteokaok*, K 173a, 174, 188, 210, 310; *verstèkhaok*, K 141; *verstèkhaok*, L 186, 207, 234a; *verstekouk*, O 69a; **verstek**: *verstek*, K 179a; **haak**: vaste *-haak*, K 147.

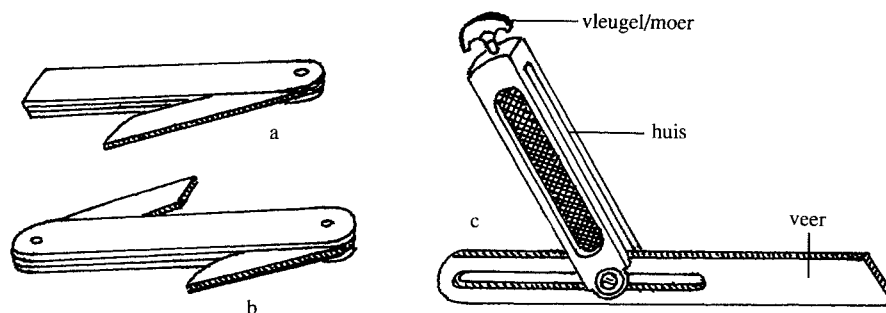
ZWAAIHAAK

(N 33, 318b; N 64, 79a)

[Kuijpers definieert een „zwaaihaak” zoals Van Dale s.v. „zwei” als een „winkelhaak waarvan de armen ten opzichte van elkaar beweegbaar zijn”. Van Dale noemt dan de „enkele zwei, L-vormig; dubbele zwei, T-vormig”. Zie verder Van Dale s.v. „zwee”, „zwaai” en „zwaaihaak”. Kuyper zegt op p. 245: „Andere dan rechte hoeken meet en brengt men over door middel van den *zwaai-haak* of *zwei* (...). Dit is een winkelhaak, wiens beide beenen door een scharnier verbonden zijn, en welke zich dien ten gevolge in voege van eenen passer meer of minder openen laat. Gemeenlijk is een der beenen (dat tot aanslag dient) veel dikker, en het an-



Afb. 89: Verstekhaken (a: naar Catalogus Leeuwenberg p. 245, nr. 36; b en c: naar tekening 79G en H bij vraag N 64, 79b, naar Houcke)



Afb. 90: Zwaaihaken (a: naar tekening 79A en B van vraag N 64, 79a; b: naar Van Rees)

dere, hetwelk de gedaante van een dun stalen lineaal heeft, past geheel in eene spleet van het eerste, bijaldien het gereedschap toegeknepen wordt. Men heeft ook *dubbeld*e zweijen in de gedaante eener T, waarbij het scharnier midden in den aanslag gelegen is (...).” Verder spreekt hij nog over een d.m.v. een gradenboog zeer fijn af te stellen zwaaihaak. De vragen informeerden naar „een zwaaihaak” (N 33, 318b) en „het gereedschap van tek. 79 A en B (N 64, 79a; zweihaak etc.?”). Deze laatste vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „zwei” (ook: „zweihaak, zwaaihaak, leugenzwee, leugenzwei, logenzwee, hoekmeter, hoekvatter”) zegt: „Er dient opgemerkt dat o.a. in W.-VI., de *winkelhaak*, *zwee* wordt geheeten en de *zwei*, *logenzwee*. De *zwei* is een *haak* met beweegbare beenen om een vergaringspunt; zij dient tot het opstellen van allerlei rechtlijnige hoeken. Er zijn enkele zweien (sch. 723) en dubbele zweien (sch. 724); ook zweien *met* en zonder *aanslag* en *omslag*. (Zie *Winkelhaak*). De loodgieter en de zinkbewerker gebruiken meest metalen, doch ook houten zweien.” Zie ook Vuylsteke die s.v. „haak” de „logenzwee” of „valsche *winkelhaak*” (sch. 136 bis) noemt. Van Rees zegt op p. 67 (fig. 110) dat de *zwei*- of *zwaaihaak* bestaat uit een huis en een veer die scharnierend verbonden zijn. Met een schroef kan men de gewenste hoek vastzetten. Met behulp hiervan kan men dus gemakkelijk een hoek (waarvan men het aantal graden niet hoeft te meten) overbrengen. Handboek Gereedschap spreekt op p. 16 (met afb.) over de „zwei” of „zweihaak” en op p. 19 (met afb.) over de „precisiezwei”. Zie ook Catalogus Leeuwenberg p. 244 (afbeeldingen van „zweien”). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „zwaaihaak”: hetzelfde als de *winkelhaak*, doch verstelbaar naar elke hoek (K 147), verstelbare *winkelhaak* (K 188); i.v.m. „zweihaak”: tekening A; dubbele *zweihaak*: tekening B (L 207; N 64, 79a).]

zwaaihaak: K 147, L 243; **zwaaihaak**, L 102; **zwaaihaak**, L 100, 160; **zwaaihaak**, L 96, 96a,

104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; **zwaai(h)aok**, K 179a; **zwaai-aok**, K 173a, 174, 179a, 188; **zwaaijaok**, K 210, 310; **zwaaijaok**, K 277, L 200, 202, 207; **zweihaak**: L 180a; **zweihaak**, L 180, 234a; **zweihaak**, L 207; **zweihaak**, L 205, 206, 244; **dubbele-zweihaak**, L 207; **zwei**: I 180; **zweihaak**: **zweihaak**, O 69a; **verstelbare winkelhaak**: **verstelbare winkelhaak**, K 141; **verstelbare haak**: L 148.

AFTEKENMAL

(N 33, 249)

[Vraag N 33, 249 informeerde naar „het model, waarmee men al de stukken op het plaatijzer aftekent, die men er later uit wil knippen.” Zie ook Kuijpers nr. 259 (p. 132). Vuylsteke zegt s.v. „maalde”: „Ook *patroon*, *model*. Wanneer men een aantal gelijke stukken in plaatijzer moet uitknippen maakt men eerst eene juiste maalde waarmede men al de stukken aftekent (...).” Zie ook Houcke s.v. „mal” (ook: „patroon, model”). Vgl. het lemma „aftekenen” en WBD dl. II, afl. 4, p. 1318, 1356, 1370 en 1386.]

aftekenmal: K 247; **mal**: K 137, 173a, 177b, L 180, 180a, 181, 205, 206; **mal**, K 141, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a, 234a, 243, O 69a; **mal**, L 207; **patroon**: **patroon**, O 69a; **schema**: K 174.

PASSER

(N 33, 252a; N 64, 80a; N 66, 1a; N 66, 1b)

[In dit lemma gaat het om de passer in het algemeen. Zie het WNT en Van Dale s.v. „passer” (I, 1). Vraag N 33, 252a informeerde naar „een passer”. Vuylsteke bespreekt op p. 108 en 109 (met sch. 262 t.e.m. 270) s.v. „passer” allerlei soorten. De vragen N 64, 80a en N 66, 1a informeerden in het algemeen naar het gereedschap van tekening 80 c.q. tekening 1. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die op p. 540 - 542

1.1.2.4.

(met sch. 430 t.e.m. 439) s.v. „passer” allerlei soorten passers bespreekt. Kuyper bespreekt op p. 238 - 243 allerlei soorten passers. Zie ook Handboek Gereedschap p. 23 - 26 voor allerlei passers (met afbeeldingen). Zie Kuijpers nr. 150 (p. 72 en 73). De respondent van K 147 merkt op dat een passer dient om cirkels te trekken en in- en uitwendige maten te nemen.]

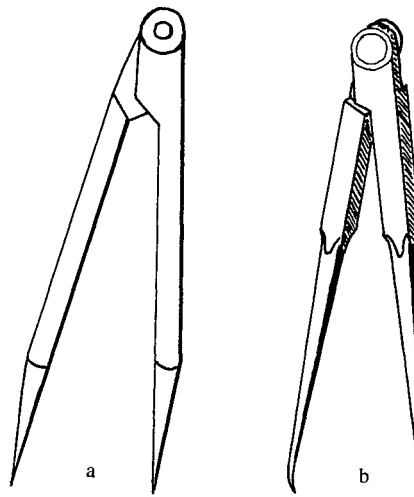
passer: K 147, 173a, L 180a, 181, 255, P 168; *passar*, K 141, 174, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 152, 155, 160, 161, 185, 257, 262, O 69a; *pässar*, K 210, 310, L 200, 202, 207; *pessar*, K 187, 277, L 102, 149, 154, 156, 157, 158, 184, 186, 190; *pæssar*, L 212a, 234a.

STEEKPASSER

(N 33, 252a; N 33, 252b; N 33, 252k; N 66, 1b)

[Een rechte passer die bestaat uit twee benen met scherpe punten die aan de bovenkant door een scharnier verbonden zijn, gebruikt voor het uitzetten van maten. Zie het WNT (s.v. „steken”) en Van Dale bij „steekpasser”. Vraag N 33, 252b informeerde naar „een gewone passer (afb. 252b).” Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „passer” de „gewone passer (sch. 262)” noemt. De vragen N 64, 80b (die niets opleverde) en N 66, 1b informeerden naar „speciale benamingen voor de verschillende soorten (tekening A, B, C, D, E, F, G, H, I).” De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „passer” onder nr. 1 o.a. „de gewone passer of rechte passer of meetpasser (sch. 430)” noemt (in de vragenlijst tekening A). Vraag N 33, 252k informeerde naar andere passers die de smid nog in zijn bedrijf kent. Zie voor vraag N 33, 252a het lemma „passer”. Van Rees zegt op p. 64 (fig. 105) dat de steekpasser wordt gebruikt voor het trekken van cirkelbogen op metaal en voor het „aftekenen op steek”; dat is het afpassen van een aantal gelijke stukken op een cirkel of langs een rechte lijn. Nauwkeurige instelling is bij grote maten door de schuine stand van de benen niet mogelijk. Zie verder Vader (I of II?) p. 3 (rechte passer), Dekkers p. 17 en 18 (fig. 2), Catalogus Leeuwenberg p. 244 en Kuijpers nr. 150 (p. 72 en 73). In verband met het type „scharnierpasser” moet erop gewezen worden dat Kuyper op p. 238 en 239 spreekt van „scharnier-passers”, dus met een scharnier en van „veer-passers” die bij hem geen scharnier hebben. Zie het lemma „veerpas-ser”. Handboek Gereedschap kent echter een „steekpasser” met „scharnier”, „veer” en „kartelschroef” (zie p. 25 met afbeelding). Er zijn volgens Handboek Gereedschap echter ook steekpassers zonder verstelschroef. Zie het WNT (s.v. „scharnier”) en Van Dale bij „scharnierpasser”. Kuyper zegt op p. 238 en 239: „Scharnier-passers (...), wier beide benen onderling door eene geleiding of scharnier (...) ver-

bonden zijn, zoo als bij de passers, die men gewoonlijk in de teekendozen vindt. Ze zijn meestal uit staal vervaardigd en voorzien van geharde punten, of wel ze bestaan uit ijzer met stalen spitsen; voor fijn werk bezigt men ook messingen passers, in wier beenen stalen voeten of punten worden bevestigd of vastgeklemd. Men dient bij eenen passer voor werkplaatsen vooral op stevigheid te letten, daar de werkmans met zijn gereedschap niet altijd zoo omzichtig kan omspringen, als een teekenaar gewoon is te doen. De kop of het scharnier is diensvolgens dik en breed, de beenen zijn dik en de punten niet rank bijlopend, maar kort aangeslepen, rond en niet te fijn. Zelfs bij het smeden bezigt men dergelijke passers, om de afmetingen der te bewerken stukken na te meten (...); maar aan de werkbank komen zij nog veel meer te pas.” Omdat bij vraag N 33, 252b een tekening was bijgevoegd, is het waarschijnlijk dat de respondent met het woordtype „scharnierpasser” een steekpasser bedoelt.]



Afb. 91: Steekpassers (a: naar tekening 1A van vraag N 66, 1b; b: naar Van Rees)

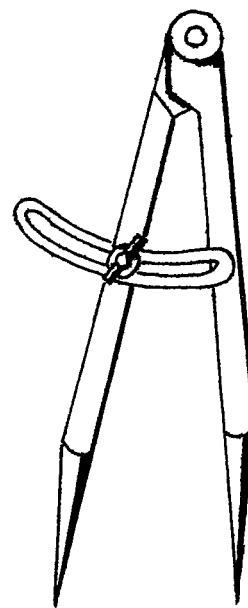
Het volgende type is afkomstig uit N 33, 252a en k (L 180), N 66, 1b (K 174) en N 33, 252b (K 137, 188; L 180, 180a, 207, 243): **steekpasser:** K 137, 174, L 180, 180a; *stèèkpassar*, L 243; *staekpassar*, K 188; *staekpässar*, L 207; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 252b: **spitspasser:** L 205, 206; **gewone passer:** [gewone] *passar*, K 174; *gawóóna passar*, L 160; *gawóejna passar*, O 69a; *gawoena passar*, K 277; *gawóóna passar*, L 156; **rechte passer:** K 186; *rèèchtā passar*, L 207; *rèèchtan passar*, L 184; **cirkelpasser:** *sirkalpassar*, K 210; **scharnierpasser:** *scharnierpassar*, K 179a; **passer:**

K 173a, 188, L 96; *passar*, K 141; *pæssar*, L 207; *pæssar*, L 158; *pæssar*, L 234a.

STEEKPASSER MET STELBOOG

(N 33, 252e)

[Vraag N 33, 252e informeerde naar „een juistheidspasser of trekpasser (afb. 252e).” De vraag was gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „passer” o.a. de „juistheidspasser (sch. 265)” noemt. De vragen N 64, 80b en N 66, 1b (zie bij het lemma „steekpasser”) leverden niets op w.b. tekening B. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „passer” onder nr. 2 de „juistheidspasser” („gewone passer met een kwartrond en eene vijs tot het behouden der genomen maten”; sch. 431) noemt (tekening B in de vragenlijst). Zie het WNT s.v. „juistheid” (7) bij „juistheid(s)passer”. Kuyper zegt op p. 239 i.v.m. „scharnierpassers” (zie het lemma „steekpasser”): „Daar men dikwijls in het geval verkeert, eene bepaalde opening geruimen tijd met zekerheid onveranderd te moeten houden, maar een gewone passer zich, door er onwillekeurig tegenaan te stooten, allicht verzet, zoo is het even doeltreffend als algemeen gebruikelijk, met het eene been eenen ijzeren of stalen cirkelboog te verbinden, wiens middelpunt van kromming in het scharnier gelegen is, en die, door een gat van ’t ander been gestoken, hierin met eene klem-schroef wordt vastgezet (*boog-passers*, ...). Om de punten alsdan zoo juist mogelijk te kunnen stellen, wordt de boog veeltijds van eene *haarschroef* (...) voorzien, welke men aandraait, nadat de klem-schroef reeds vastgezet en de gewenschte opening ten naastenbij verkregen is.” Van Dale bedoelt echter met „boogpasser” een passer met gebogen benen. Zie ook Van der Wal p. 80 (fig. 67; een afbeelding van een rechte passer met boog). Handboek Gereedschap zegt op p. 26 (met afbeelding) over de „vleugelpasser”: „Afmeting: Tot 450 mm. Materiaal: Staal. Doel: Als steekpasser. De bovenkant van de benen is vierkant uitgevoerd. De passer heeft een flauw gebogen vleugel, waarop de vereiste afmeting door middel van een stelschroef kan worden gefixeerd. Vooral bij het instellen van grote stralen is dat een extra garantie voor een zuivere en vaste instelling. Sommige types hebben dan ook nog, zoals op de tekening, een ver-stelschroef aan de buitenzijde, die fijninstelling mogelijk maakt. Een platte veer aan de binnenzijde van het been completeert die constructie.” Vgl. i.v.m. de benaming „vleugelpasser” de Engelse vertaling bij Kuyper van het Nederlandse woord (mv.) „boog-passers” n.l. „wing-compasses”. Zie Kuyper nr. 151 (p. 73). Zie het WNT s.v. „trekken” bij „trekpasser”; zie ook de omschrijving van Corn. Vervl.A s.v. „trekpasser”. De respondenten merken op: i.v.m. het



Afb. 92: Steekpasser met stelboog (naar tek. B bij de vragen N 64, 80b en N 66, 1b)

type „verstelbare passer”: onuitloopbare; kun je vastzetten (K 174); i.v.m. „passer”: passer met gradenboog om op de juiste maat af te stellen (K 147).]

gradenboogpasser: *graodnboochpassar*, K 179a; **trekpasser:** *trekpæssar*, L 190; - met geleiding: L 180; *trekpasser*, bij smeden; juistheidspasser, Fr. *compas de précision*, Corn. Vervl.A.; **schuifpasser:** [*schuif*] *pæssar*, K 277; **verstelbare passer:** K 174; *væstelbaora passar*, L 100; *væstelbaora pæssar*, L 212a; van het volgende woordtype is het eerste lid een Frans woord: **juste passer:** *zjüüstæ passar*, O 69a; **maatpasser:** *maotpassar*, K 188, L 104, 155; *maotpæssar*, L 149; **cirkelpasser:** *sirkælpæssar*, K 210; *sir?ælpæssar*, K 310; **steekpasser:** L 180a; *steekpassar*, K 141, L 102; **passer:** K 173a; *passar*, L 96, 96a; *pæssar*, L 157, 158; *pæssar*, L 234a; - met gradenboog: K 147.

STEEKPASSER MET GETANDE STELBOOG

(N 33, 252h)

[Vraag N 33, 252h informeerde naar „een tandpasser (afb. 252h).” De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „passer” o.a. de „tandpasser (sch. 270)” noemt. Houcke zegt s.v. „passer” o.a.: „De *juistheidspassers* zijn soms voorzien met eene kwartcirkelvormige tandstang en werden dan *tandpassers* genoemd.” Kuyper zegt op

1.1.2.4.

p. 239 i.v.m. „scharnier-passers”: „Er zijn ook boog-passers, wier boog aan zijne bolle zijde is uitgetand; in het been, waar de boog doorheengeschoven wordt, is alsdan een klein rondselwerk aangebracht, welks ronddraaijing naar de rechter of linker zijde den passer sluit of opent, zonder dat men de beenen zelve rechtstreeks met de hand beweegt (*rondsel-passers*, ...). Een juist stellen dan bij de eenvoudige boog-passers zonder hair-schroef wordt hierdoor wel mogelijk; maar het ingrijpen van 't rondsel in den getanden boog is zelden in genoegzame mate zacht en duurzaam.” Zie ook Kuijpers nr. 153 (p. 74).]

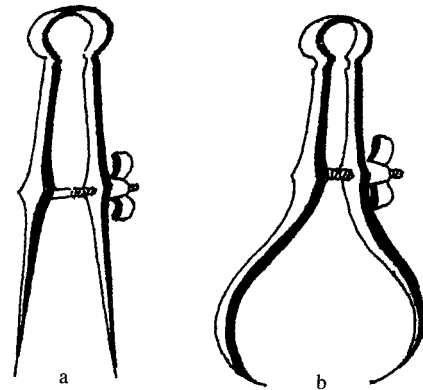
tandpasser: L 180; *tantpassær*, L 152, O 69a; *tântpassær*, K 141; *tanpassær*, L 149; **stelpasser:** *stelpassær*, K 179a; **verstelbare passer:** *verstelbaorpassær*, L 100; **maatpasser:** *maotpassær*, K 188; **passer:** *passær*, L 96, 96a; *pæssær*, L 234a.

VEERPASSER

(N 33, 252g)

[Het gaat in dit lemma om verschillende soorten van passers met een stelschroef tussen de benen die aan de bovenkant door een stalen veer zijn verbonden die de benen tegen de stelschroef gedrukt kan houden. Er kunnen passers met rechte benen, zonder scharnier verbonden door een veer bedoeld worden, maar aan de woordtypen „krompasser” en „steekpasser” te zien, kunnen er ook passers met kromme benen (zie het lemma „krompasser”) zonder scharnier verbonden door een veer bedoeld worden en passers met rechte of kromme benen, met scharnier en veer verbonden (zie de opmerkingen bij de lemmata „steekpasser”, „krompasser” en „voetjespasser” i.v.m. de „steekpasser”, de „buitenpasser” en de „binnenpasser” van Handboek Gereedschap p. 23 - 25). Vraag N 33, 252g informeerde naar „een passer waarvan de benen door een stalen veer verbonden zijn (afb. 252g)”. Bij afb. 252g gaat het om een passer met rechte benen die zonder scharnier verbonden is d.m.v. een veer. De respondenten zagen de vraag echter kennelijk ruimer. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „passer” o.a. de „veerpasser of stengelpasser (sch. 268)” noemt. Afb. 252g is afgeleid van sch. 268. Zie ook Kuijpers nr. 152 (p. 73 en 74). De vragen N 64, 80b en N 66, 1b (zie bij het lemma „steekpasser”) leverden niets op w.b. tekening H en I (passer met stelschroef, met veer, zonder scharnier en met rechte (H) of kromme (I) benen). Deze vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „passer” onder nr. 6 de „veerpasser of stengelpasser” noemt en daarbij opmerkt: „Schets 436 geeft eenen gewonen en sch. 437 eenen diktepasser (red.: zie het lemma „krompasser”) van deze soort.” Van Dale spreekt ook van „voegpasser” (passer met veer

en schroef om hem nauwkeurig te kunnen stellen; uit de afbeelding in Catalogus Leeuwenberg p. 244 blijkt dat althans die „voegpasser” rechte benen heeft. Kuyper zegt op p. 239: „*Veërpassers* (...). De beenen zijn onderling verbonden door eene boogvormige (soms zelfs tweemaal in voege van schroefdraad gewonden) stalen veër; en deze, welke benevens de beenen uit één stuk vervaardigd is, tracht den passer zoo ver mogelijk te openen. Men verkrijgt alsdan een *bepaalde* opening daardoor, dat men met een der beenen eene tamelijk lange schroef verbindt, welke onbelemmerd door een gat van 't ander been gaat, en buiten dit laatste voorzien is van eene moër met vleugels. Wordt nu de moër rechts omgedraaid, dán drijft zij de beenen dichter tot elkander; draait men haar links, dán ontstaat er ten gevolge van de spanning der veër eene grooter opening.”]



Afb. 93: Veerpasgers met rechte benen (a; zie „steekpasser”) of met kromme benen (b; zie „krompasser”) (naar tek. H en I bij de vragen N 64, 80b en N 66, 1b)

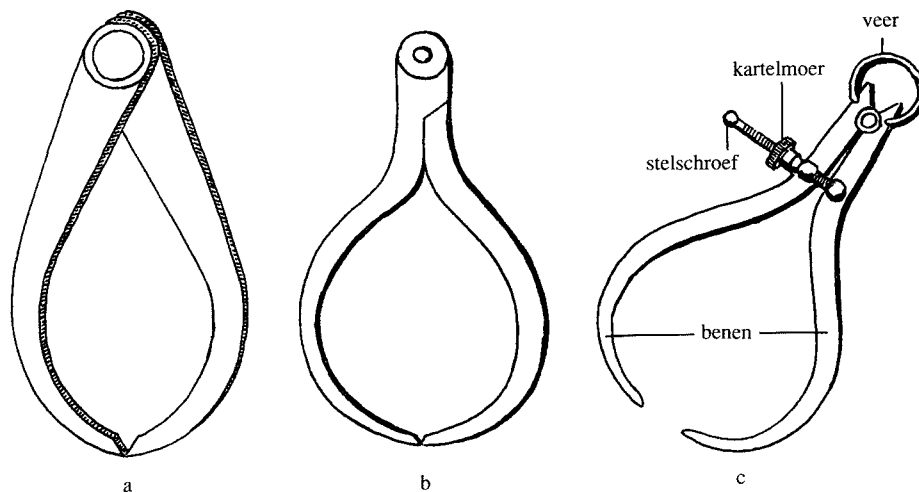
veerpasger: K 137, L 180; *veerpasær*, K 141, 179a, 188, L 152, 155; *vijrpasær*, O 69a; *veerpessær*, L 102; *vèèrpasær*, bij smeden; groote passer die door eene veer vastgezet wordt om langen tijd in denzelfden toestand te kunnen gebruikt worden, Corn. Vervl.A.; **klempasger:** *klempasær*, L 104; *klempessær*, L 149; **schroefpasser:** *schroëfpessær*, L 184; bij de volgende twee woordtypen moet men bedenken dat steekpasser en krompasser o.a. als veerpasger voorkomen: **steekpasser:** *stèèkpasær*, L 156; **krompasser:** - met een stelschroef *krómpessær*, L 234a; **passer:** *passær*, L 96, 96a; *pessær*, L 157.

KROMPASSER

(N 33, 252c; N 33, 252k; N 64, 80b; N 66, 1b)
 [Een passer met kromme benen om de dikte van voorwerpen te meten". (Zie Van Dale s.v. „krompasser"). Zie verder Van Dale s.v. „boogpasser" (zie ook de toelichting bij het lemma „steekpasser met stelboog"), „diktepasser", „buitenpasser" en „dansmeester" (zie het lemma „dubbele en gecombineerde krompasser"). Zie ook het WNT s.v. „krom" bij „krompasser". Vraag N 33, 252c informeerde naar „een enkele diktepasser of ronde passer (afb. 252c)". De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „passer" o.a. de „enkele diktepasser (sch. 263)" noemt. De kromme benen van deze passer zijn d.m.v. een scharnier verbonden. Van Rees beeldt op p. 61 (fig. 99) een soortgelijke „krompasser" af en zegt dat deze geschikt is voor het meten of vergelijken van uitwendige maten. Ook Van der Wal (p. 80, fig. 67, kromme passer), Dekkers (p. 17 en 18, fig. 2, krompasser), Catalogus Leeuwenberg (p. 244, afb. van krompassers) en Van Keirsbilck (p. 97, 101, 314, fig. 254, diktepasser, doorsneepasser, overtaster) kennen een soortgelijke passer. Zie ook Vader (I of II?) p. 3 (krompasser) en Kuijpers nr. 250 (p. 127). De vragen N 64, 80b en N 66, 1b (zie bij het lemma „steekpasser") leverden ook materiaal op w.b. tekening C. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „passer" onder nr. 3 zegt: „De diktepasser (red.: zie p. 195: ook verdikpasser) of doorsneepasser met of zonder kwart-rond; sch. 432 stelt een diktepasser voor om de buitenwijdte der voorwerpen (buizen bijv.) te meten; hij wordt ook overtaster genoemd." Sch.

432 is een passer waarvan de benen bij het scharnier een aantal centimeters recht zijn en dan pas een kromming gaan vertonen. Zie ook de opmerkingen bij het lemma „voetjespasser". Vraag N 33, 252k informeerde naar „andere passers". Handboek Gereedschap zegt op p. 23 (met afbeeldingen; zie ook p. 24) over de „buitenpasser": „Andere naam: Krompasser. Afmeting: Verstelbare types: tot 300 mm, vaste types tot 900 mm. Materiaal: Staal. Doel: Overnemen en controleren van buitenmaten. Er zijn twee types: met veer en stelschroef (ook wel snelverstelschroef genaamd) of met een scharnierpunt dat voldoende stroef is om de twee benen, na het uitzetten van de vereiste afmeting, in die stand vast te houden. Door stoten of vallen wordt die stand uiteraard ontregeld. De krompasser met verstelschroef kan met de kartelmoer worden gefixeerd." Bij het type met veer en stelschroef beginnen de benen recht en worden ze geleidelijk krom. Zie het lemma „veerpasser". Kuyper zegt op p. 240 over de „dikte-passers, caliberpassers of overtasters":

„Ten einde bij 't bearbeiten van cylinders en andere, deels ronde, deels niet ronde voorwerpen dier dikte te meten, gebruikt men passers met sterk uitgebogen benen en stompe punten. Voor het overige zijn dit gedeeltelijk scharnierpassers met of zonder stel-boog (in het eerste geval: *wing-callipers*, vaak met hair-schroef; soms met getanden boog en rondsel, *rack-callipers*); gedeeltelijk veer-passers (*spring-callipers*)." Op p. 241 wijst Kuyper ook nog op een „overtaster" met gradenboog. Op p. 242 zegt Kuyper: „Een eenvoudige overtaster wordt zonder verdere voorbereiding als hol-passer (redac-



Afb. 94: Krompassers (a: naar Van Rees; b: naar tekening C bij de vragen N 64, 80b en N 66, 1b; c: naar Handboek Gereedschap; vgl. „veerpasser")

1.1.2.4.

tie: dus voor de binnenmaten; vgl. de lemmata „dubbele en gecombineerde krompasser” en „voetjespasser”) bruikbaar wanneer men zijne boogvormige beenen derwijze om het scharnier draait, dat hunne uiteinden niet naar elkander wijzen, maar ieder eenen tegengestelden kant uitzien.”]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 80b (L 207), N 66, 1b (K 174), N 33, 252c (L 243) en N 33, 252c (de rest): **krompasser**: K 137, 174, 186, L 180, 180a, 205, 206; *krompassar*, K 188, L 243; *krómpassar*, K 141; *krómpássar*, L 207; *krómpæssar*, L 234a; *krompæssar*, L 212a; het volgende type is afkomstig uit N 66, 1b (L 262) en N 33, 252c: **kromme passer**: K 186; *krommá passar*, L 204, 244; *krómmá passar*, L 262; *krommæn passar*, L 184; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 252c: **boogpasser**: *bóóchpassar*, L 96a; **rondpasser**: *rontpassar*, K 179a; **ronde passer**: *rondá passar*, L 102, 160, 185; *rondá passar*, L 149, 154, 156, 157, 186, 190; **diktepasser**: K 173a; *diktápassar*, L 100; *diektápassar*, O 69a; *diktápassar*, L 207; *diktápassar*, L 102; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252c (L 180) en N 66, 1b: **vandiktepasser**: L 180; *vándiktápassar*, K 187; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252c (K 277) en N 64, 80b: **verdiktepasser**: *værdiktápassar*, K 174; *værdiktápassar*, K 277; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 252c: **verdikt passer**: I 180; **verdikt passer**: *værdikpassar*, K 174, L 152; *værdikpássar*, K 210; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252b (L 207), N 33, 252k (L 96) en N 64, 80b: **buitenpasser**: *buitápassar*, L 96; *bèütápassar*, L 257; *baojtápassar*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 66, 1b: **buitenwerkse passer**: L 255; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 252c: **maatpasser**: *maotpassar*, L 155; **passer**: *passar*, L 96; *pæssar*, L 158.

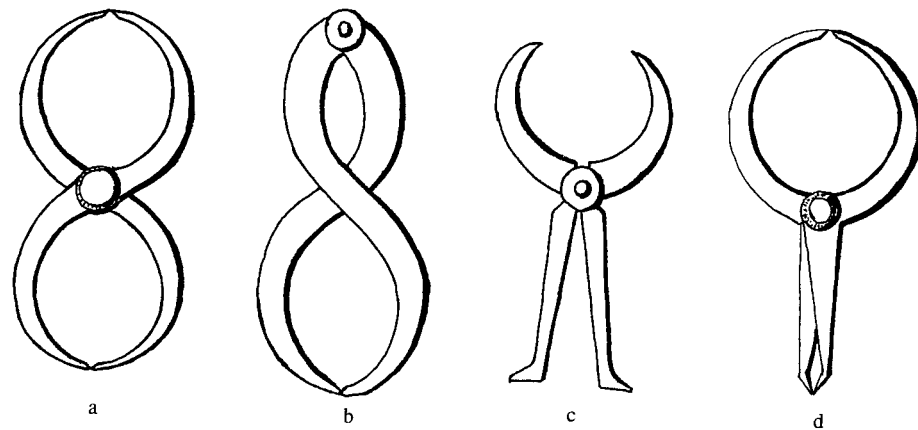
DUBBELE EN GECOMBINEERDE KROMPASSER

(N 33, 252d; N 33, 252f; N 64, 80b)

[In dit lemma gaat het om een dubbele krompasser die S-vormige beenen heeft en die wanneer het scharnier midden in de S-vormige beenen geplaatst is, vooral gebruikt wordt voor het uitwendig meten maar wanneer het scharnier aan het uiteinde van de S geplaatst is, gebruikt wordt voor inwendige maten (doorsnee); daarnaast bestaat dan nog een combinatie van „krompasser” (uitwendige maten) en „voetjespasser” (inwendige maten). Vraag N 33, 252d informeerde naar „een dubbele diktepasser of dubbele ronde passer (afb. 252d)”. Het gaat hier dus om S-vormige beenen met het scharnier in het midden. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „passer o.a. de „dubbele diktepasser (sch. 264)” noemt. Ook Van Keirsbilck p. 97 en 314 (sch. 255) kent zo'n

passer. Zie ook Kuijpers nr. 250 (p. 127). Op p. 14 van de aantekeningen zegt Kuijpers: „Men maakt een onderscheid tussen enkele en dubbele dikte-passers en tussen in- en uitwendige passers. Een inwendige passer wordt gebruikt als men binnen in een voorwerp iets wil meten.” De vragen N 64, 80b en N 66, 1b (die voor dit lemma niets opleverde; zie bij het lemma „steekpasser”) hebben een tekening F die ongeveer hetzelfde is als tek. N 33, 252d. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „passer” onder nr. 4 de „dubbele diktepasser” noemt. Hij verwijst dan naar sch. 434, maar volgens de redactie is dat de „dansmeester” (zie hieronder) die hij onder nr. 5 behandelt. Volgens de redactie behoort sch. 435 bij de „dubbele diktepasser”. Kuyper zegt op p. 241: „*Dubbele overtasters* (...) zijn dezulke, wier beenen de gedaante eener S hebben en in het midden door eene scharnier onderling verbonden zijn, zoodat het gereedschap in geheel gesloten toestand den vorm van het cijfer 8 heeft (vanwaar de Fransche benaming: *huit de chiffre*). De beide uiteinden vertoonen steeds nauwkeurig dezelfde opening, en zoodanige passer, eens in de hand genomen, behoeft derhalve nimmer te worden omgedraaid, ten einde hem den begeerden stand te geven. Ook kan, terwijl men het eene beenenpaar eene dikte meet, de maat van het tweede paar worden waargenomen in gevallen, waarbij de gedaante van het te bewerken stuk eene verzetting van den passer bij het wegtrekken van dezen onvermijdelijk maakt (bijv. bij het meten van de bodemdikte van eenig vat).” Vraag N 33, 252f informeerde naar „een doorsnedepasser of dansmeester (afb. 252f)”. Het gaat hier dus om S-vormige beenen met het scharnier aan het uiteinde van de S. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „passer” o.a. de „doorsneepasser (sch. 266) of dansmeester” noemt. De vragen N 64, 80b en N 66, 1b (zie hierboven) hebben een tekening G die ongeveer hetzelfde is als tek. N 33, 252f. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „passer” onder nr. 8 de „dubbele S-passer (sch. 439)” noemt. Zie ook Kuijpers nr. 251 (p. 128).

De vragen N 64, 80b en N 66, 1b (zie hierboven) hebben ook een tekening E die een combinatie van een „krompasser” (uitwendige maten) en van een „voetjespasser” (inwendige maten) voorstelt. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „passer” onder nr. 5 de „dansmeester” noemt. Hij verwijst dan naar sch. 435, maar volgens de redactie is dat de „dubbele diktepasser” (zie hierboven) die onder nr. 4 wordt behandeld. Volgens de redactie behoort sch. 434 bij de „dansmeester”. Van Keirsbilck (p. 314) heeft ook een afbeelding van een dansmeester (sch. 253). Kuyper zegt op p. 241: „Somwijlen zijn aan dergelijke dubbele passers de beenen der



Afb. 95: Dubbele en gecombineerde krompassers (a en d: naar Van Keirsbilck; b en c: naar tekening G en E bij de vragen N 64, 80b en N 66, 1b)

eene zijde recht, die der andere gebogen. Alsdan dient, bij volkomen lengte der beenen, de gebogene zijde als overtaster (redactie: zie lemma „krompasser”), ten einde eene middellijn te onderzoeken, welke men met de rechte beenen op eene tekening heeft afgepast.” Vgl. ook het lemma „voetjespasser”. Kuyper zegt op p. 242: „Zeer dikwerf evenwel zijn hol- en dikte-passers (redactie: passers voor inwendige en uitwendige maten: zie de lemmata „voetjespasser” en „krompasser”) onderling in een zelfde gereedschap verbonden, doordien men de beenen aan gene zijde van 't scharnier verlengt, en hieraan aan den eenen kant den vorm van eenen overtaster, aan den anderen dien van eenen holpasser geeft. Een bepaald vereischte hierbij is, dat de openingen aan beide kanten steeds naauwkeurig onderling gelijk zijn. Men kan met zoodanig gereedschap bijv. de wijde eener uitholling meten, waarin een cylinder van gegeven middellijn passen moet, of omgekeerd. Een kleine passer dezer soort draagt bij horlogemakers en ook wel elders (wegens zijne gedaante, welke veel gelijkt op eene menschelijke figuur met sterk buitenwaarts gebogen beenen) den naam van *dansmeester* (....).” Zie Van Dale s.v. „dansmeester” en „diktepasser”. De woordtypen „meetpasser” en „binnen- en buitenpasser” werden opgegeven i.v.m. tekening E bij vraag N 64, 80b.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 252d: **dubbele krompasser**: L 180a; *dubbälä krömpassär*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252d en f: **krompasser**: *krömpässär*, L 234a; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 252f: **scharnierkrompasser**: *scharnierkrom-*

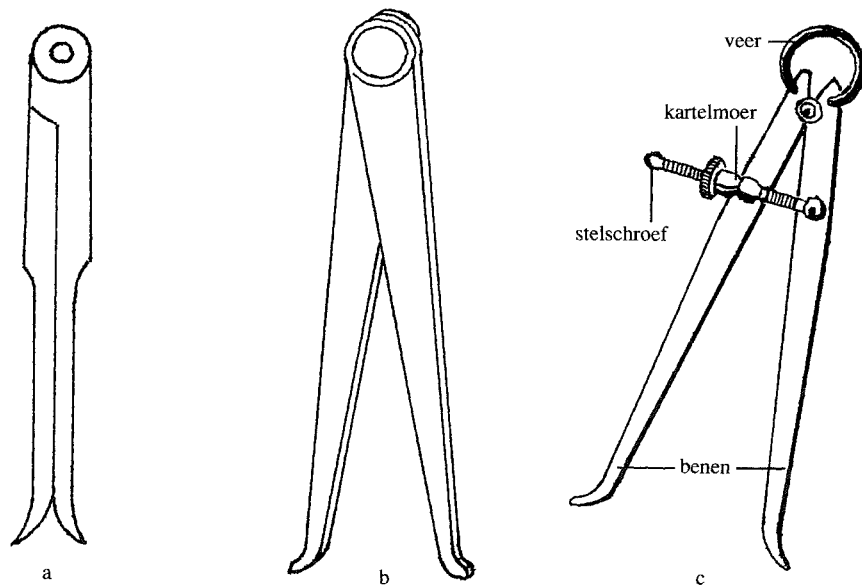
passär, K 179a; **kromme passer**: *krommā passär*, L 155; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 252d: **dubbele rondpasser**: *dubbälä rontpassär*, K 179a; **ronde passer**: *rondā passär*, L 149; **dubbele diktepasser**: *dubbälä diktapässär*, L 100; *dubbälä diktapässär*, K 277, L 102; **dobbele diktepasser**: *dobbälä diëktapässär*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252d (K 188; L 207) en N 33, 252f (L 207): **diktepasser**: *diktapässär*, K 188; *diktapässär*, L 207; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 252d: **verdikt passer**: I 180; **dubbele verdikt passer**: *dubbälä vërdikpassär*, K 174, L 152; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252d (K 210) en N 33, 252f (K 210; L 152): **verdikt passer**: *verdikpassär*, L 152; *vërdikpässär*, K 210; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 252d: **dubbele vandiktepasser**: L 180; **dubbele maatpasser**: *dubbälä maotpassär*, L 155; het volgende type is afkomstig uit N 64, 80b: **meetpasser**: *meetpassär*, L 257; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 252f: het volgende type is merkwaardig: **draadmeterpasser**: *draot-meetärpassär*, K 141; **in- en uitwendige passer**: K 174; het volgende type is afkomstig uit N 64, 80b: **binnen- en buitenpasser**: *binnän-ën baotapässär*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252d (L 180) en N 33, 252f (L 180; O 69a): **dansmeester**: *dansmiëjstär*, O 69a; *dansmistär*, L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252f: **doorsneepasser**: *dursnaepässär*, K 188; *dörsneejpassär*, L 149; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 252d: **dubbele passer**: *dubbälä passär*, L 160; **dobbele passer**: P 168; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252d en f: **passer**: *passär*, L 96, 96a; *passär*, L 157, 158.

1.1.2.4.

VOETJESPASSER

(N 33, 252j; N 33, 252k; N 64, 80b; N 66, 1b)
 [In dit lemma gaat het om een passer met rechte benen met naar buiten omgebogen spitsen, die dient om de inwendige middellijn van een hol voorwerp te bepalen. Als het een exemplaar met alleen een (geheel doordraaibaar) scharnier (en geen veer) is, kan men deze passer ook voor de buitenmaten gebruiken als men de benen andersom over elkaar schuift zodat de „voeten” met de punt naar elkaar toe wijzen. Zie Van Dale s.v. „voetjespasser”, „binnenpasser” en „holpasser”. Vraag N 33, 252j informeerde naar „een passer om inwendige afmetingen te meten (afb. 252j).” Afb. 252j ziet er uit zoals hierboven beschreven. Zie ook Kuijpers nr. 252 (p. 128). De vragen N 64, 80b en N 66, 1b (zie bij het lemma „steekpasser”) leverden ook materiaal op w.b. tekening D. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „passer” onder nr. 3 eerst de benaming „diktepasser of doorsneepasser” geeft, vervolgens afb. 432 geeft met de benaming „diktepasser” (zie bij het lemma „krompasser”) en tenslotte zegt: „Sch. 433 is een passer om de binnenwijdte van een voorwerp te meten; men noemt heur ook „kalibreerpasser.” Sch. 433 ziet er uit als afb. 252j. Het is nu maar de vraag of „diktepasser of doorsneepasser” bedoeld zijn als gemeenschappelijke benamingen voor wat wij „krompasser” en „voetjespasser” noemen of dat „diktepasser” gereserveerd is voor wat wij

„krompasser” noemen (bij Houcke ook: „over-taster”) en „doorsneepasser” voor wat wij „voetjespasser” noemen (bij Houcke ook: „kalibreerpasser”) of anderszins. Kuyper zegt op p. 241 en 242 over de „holpassers”: „Zij hebben ten doel de middellijn van uithollingen te onderzoeken. De eenvoudige hol-passers bestaan uit twee door een scharnier verbonden benen, wier uiteinden haaks buitenwaarts gebogen en stomp zijn.” Hoe men een „krompasser” voor binnenmaten kan gebruiken, leze men in de toelichting bij het lemma „krompasser”. Zie ook het lemma „dubbele en gecombineerde krompasser.” Van Rees zegt op p. 61 (fig. 100; zelfde soort afb. als bij onze vragen) dat een „voetjes- of binnenpasser” dient voor het vergelijken van inwendige maten. Zie ook Vader (I of II?) p. 3 (voetjespasser), Dekkers p. 17 en 18 (fig. 2; voetjespasser), Catalogus Leeuwenberg p. 244 (voetjespassers) en Van der Wal p. 100 (fig. 126 B; beentjespasser, binnenpasser). Ook Handboek Gereedschap (p. 24 en 25 met afbeeldingen) kent de „binnenpasser of voetjespasser” en wel in twee uitvoeringen: één zoals de afbeeldingen bij onze vragen en één met stelschroef, scharnierpunt en veer. De laatste kan men natuurlijk niet helemaal omklappen om er buitenmaten mee te meten. Vraag N 33, 252k informeerde naar „andere passers” bij de smid. De respondent van K 147 merkt bij het type „voetjespasser” op: om binnenmaten te meten.]



Afb. 96: Voetjespassers (a: naar tekening D bij de vragen N 64, 80b en N 66, 1b; b: naar Van Rees; c: naar Handboek Gereedschap; vgl. „veerpasser”)

voetjesspasser: I 180, K 137, 147, L 180, 180a, 205, 206; *voetjesspasser*, L 96, 102, 185; *vöëtjesspasser*, K 141; *vuutjesspasser*, L 104; *voetjesspasser*, L 184; *voëtjesspasser*, bij smeden; passer om de grootte van een hol te meten, Corn. Vervl.A.; **beentjesspasser:** de opgave van L 243 is een toegift uit N 33, 252f: *bintjesspasser*, K 186; L 155; *bijntjesspasser*, L 243; **binnenpasser:** K 188, L 180; *binnepasser*, K 173a, 174, 179a, L 96, 152, 257; *binnepasser*, L 207; *binnepesser*, L 149; 158, 190; **binnenmaatpasser:** *binnemaatpesser*, L 102; *binnemaotpesser*, L 212a; **binnenwerkse passer:** L 255; **binnenverdikt passer:** *binnenverdikt passer*, K 277; **inwendige passer:** *inwendigepasser*, K 174; **gatenpasser:** *gaotepasser*, K 210; **buizenpasser:** *bojzappasser*, O 69a; **passer:** *passer*, L 96a; *pesser*, L 234a.

STOKPASSER

(N 33, 252k; N 33, 264; N 66, 2c)

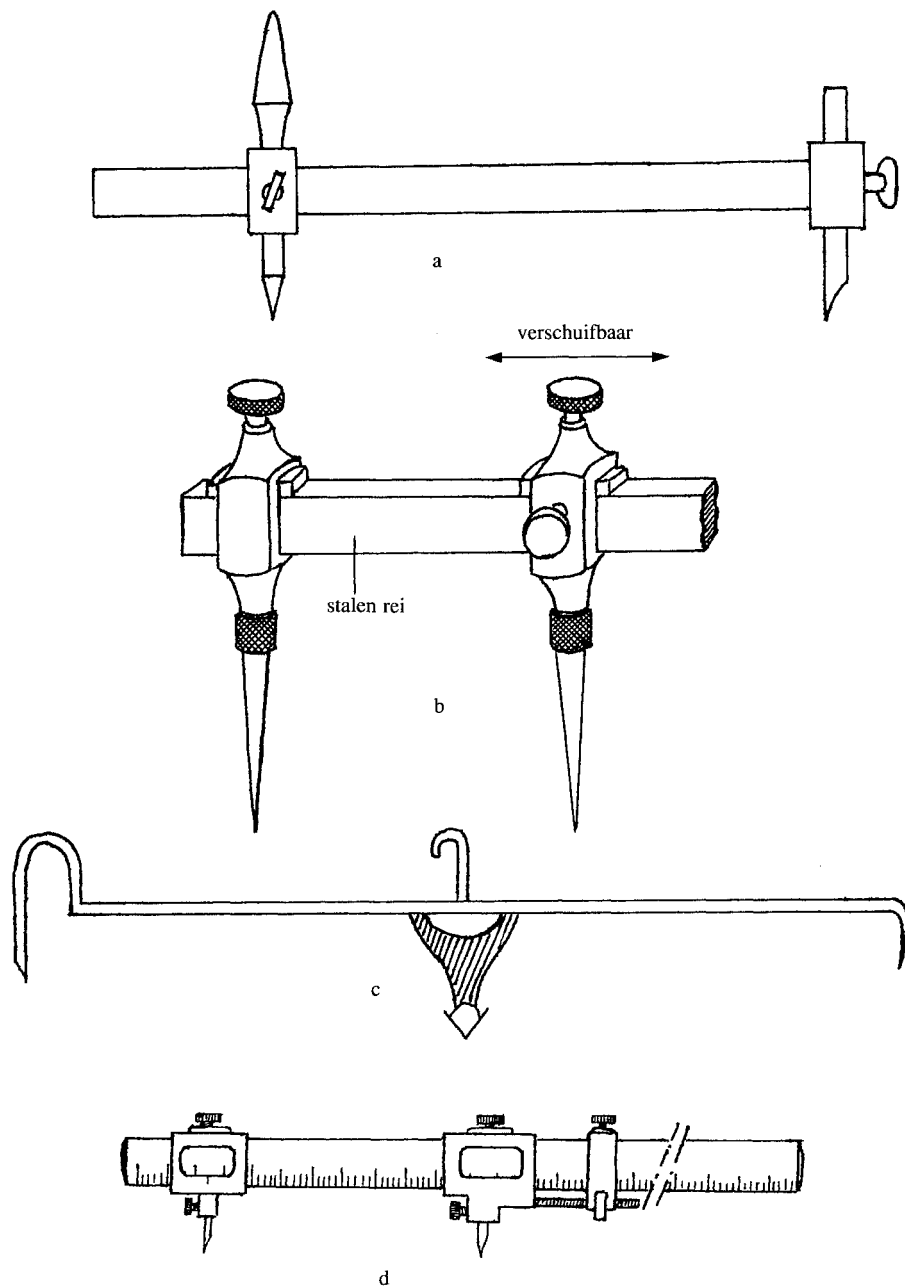
[„Een liniaal met twee stalen punten, beide of één van beide verstelbaar, welke als passer dienst doen” (Van Dale s.v. „stokpasser”; vgl. ook het WNT s.v. „stok” bij „stokpasser”). Vraag N 64, 81c (die niets opleverde) en N 66, 2c informeerden naar het gereedschap van tekening 81 c.q. 2, B, C, D („stangpasser, ritser, schuifpasser, schrijfhaak?”). Tekening C van deze vragen is gebaseerd op Houcke die s.v. „passer” onder nr. 7 zegt: „De *stangpasser* of *ritzer*, dienstig tot het beschrijven van groote cirkels, waartoe eene beweegbare stift of *looper* met *stelschroef* (sch. 438); er zijn ook stangpassers om eironden te trekken.” Tekening B is gebaseerd op Kolle die s.v. „schrijfhaak” (p. 15; tek. 28) zegt: „Ijzeren haak, met in het midden verplaatsbare steekpen om te meten of cirkelbogen te beschrijven.” Tekening D (met liniaal met maatindeling) is gebaseerd op Duden (Englisch en Französisch) par. 119, nr. 44 (Fr. le compas à verge, le trusquin); bij Duden (Englisch en Französisch) par. 144, nr. 13 ziet men een afbeelding als bij tekening C van de vragenlijst (de Franse woorden die Duden geeft zijn „le compas à verge” en „compas à trusquin”). Van Dale (Frans) verwijst bij Trusquin” naar „troussequin”, o.a. in de betekenis van „kruishout” (zie dat lemma). Houcke geeft van „schrijfhout (kruishout, rits-hout)” de Franse vertaling „trusquin, troussequin, tracequin”. Onder „compas à verge” wordt door Van Dale (Frans), Houcke (s.v. „stangpasser”), en Kuyper („stang-passer”) een stokpasser verstaan. Wij meenden de vreemde variant „[toerkwēng]” te moeten typeren als „troussequin”. Kuyper zegt op p. 240 onder a (dat moet eigenlijk c zijn): „*Stang-passers* (...). Twee gevallen zijn ’t vooral, waarin de stangpassers boven de overige soorten van passers een werkelijk voordeel bezitten, of zelfs onontbeer-

lijk zijn: ten eersten, wanneer men zeer groote openingen van doen heeft; ten tweeden, wanneer ten gevalle der stevigheid of wel ter vervaardiging van naauwkeurige verdeelingen een loodrechte stand der punten op het vlak van bewerking een noodwendig vereischte wordt. In verband met deze verschillende omstandigheden heeft men stangpassers van allerlei grootte noodig, zoodat de stang van 5 dm tot 1 1/2 en zelfs 1 3/4 el lengte verkrijgt.

De hoofd-inrichting komt overéén met die der stangpassers, welke men bij het teekenen gebruikt. De beenen of puntstiften zijn niet veel meer dan 5 dm lang, laten zich met hare bussen over de stang verschuiven en door middel van schroeven vastklemmen. Vaak is de eene puntstift gansch en al onbeweeglijk met de stang verbonden, of althans slechts uiterst weinig door middel van eene hair-schroef beweeglijk, ten einde den stand met de grootste naauwkeurigheid te kunnen regelen. Eene hair-schroef tot voormeld oogmerk is trouwens bij elken goeden stangpasser een noodzakelijk iets. Bij kleine passers maakt men wel de eene puntstift volkomen onbeweeglijk en voorziet de tweede van eene schroef, waardoor zij wordt voortbewogen, zonder dat eene doorschuiving met de vrije hand mogelijk is. De stang bestaat uit ijzer, staal of messing (in het laatste geval zeer doelmatig, als lichtheid met vastheid vereenigende, uit eene getrokken buis). Alleen zeer lange stangen vervaardigt men soms uit hout en alsdan bezigt men hiertoe nog het best volkomen droog mahonie- of perenboomen-hout.” De afkorting „dm” staat voor „duim”. Van Rees zegt op p. 64 (zie ook fig. 105a op p. 65) dat men voor grote maten het beste een stokpasser kan nemen. De beide passerbenen zijn verschuifbaar langs een stalen rei en kunnen, ingesteld op een bepaalde maat, worden vastgezet. Handboek Gereedschap zegt op p. 26 (met afb.) over de „stokpasser”: „Afmeting: 120 tot 180 cm. Materiaal: Koppen: staal; Stang: aluminium, hout. Doel: Afschrijven van cirkels en segmenten met zeer grote straal. Een stokpasser bestaat uit een lange metalen of houten staaf, waarop de beide ”koppen” zijn gemonteerd. Ze kunnen langs de staaf bewegen en daarop worden vast gezet. In één van de koppen kan ook een potloodstift worden gezet, en soms zijn de punten kantelbaar.” Veel woordtypen zijn afkomstig uit vraag N 33, 264. Zie w.b. de formulering van die vraag en de problemen daarbij het lemma „kruishout”. Vraag N 33, 252k informeerde naar andere passers bij de smid. Zie verder het WNT s.v. „schoenlapper” (II) en „schoenmaker” (5) en Van Dale s.v. „schoenlapper” (5) en „schoenmaker” (3). Vgl. i.v.m. het type „schuifmaatpasser” het lemma „schuifmaat”.

De respondenten merken op: i.v.m. het type

1.1.2.4.



Afb. 97: Stokpassers (a, c, d: naar tekening C, B, D bij de vragen N 64, 81c en N 66, 2c; b: naar Van Rees)

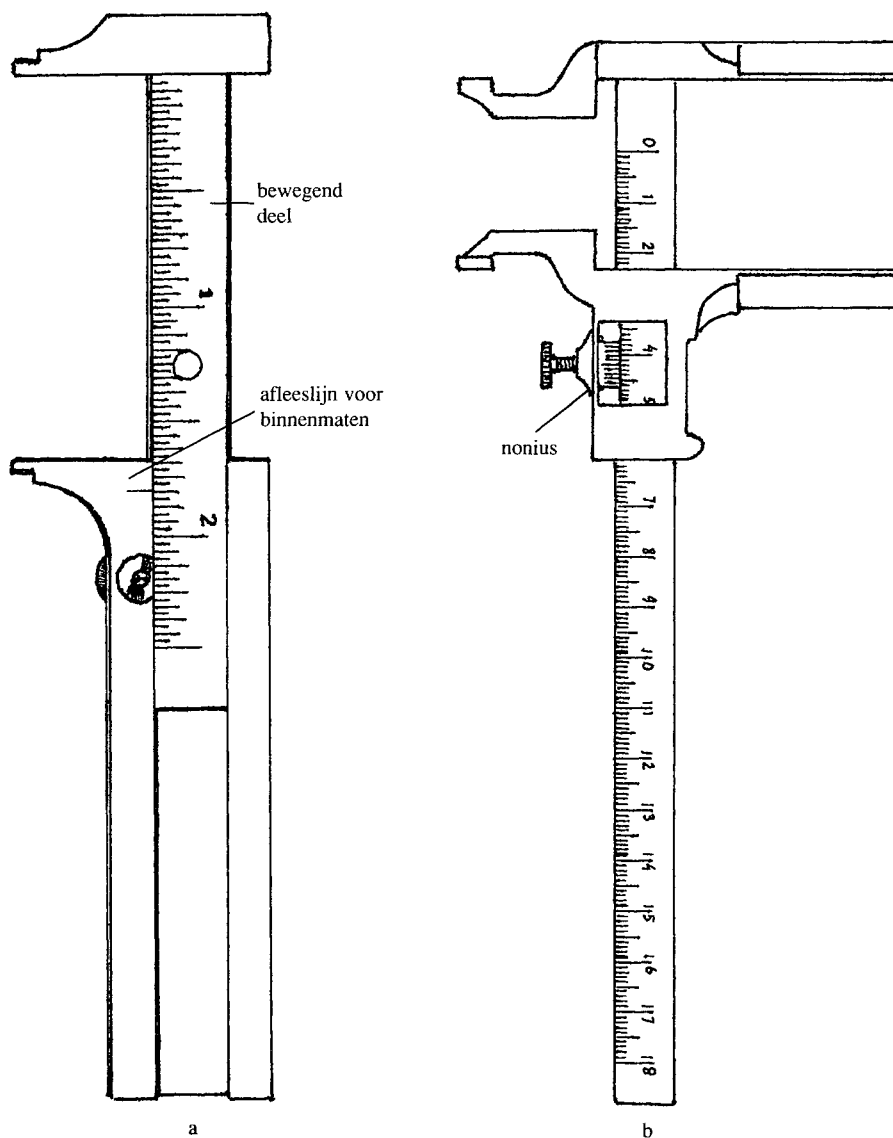
„stokpasser”: een lange lat waarop door een schroef twee verstelbare punten kunnen schuiven en vastgezet worden op grote afstand voor grote cirkels (L 184; met tek. zoals Van Rees p. 65, bij N 33, 252k; N 33, 264); i.v.m. „schuifmaatpasser”: hiermede kan men grote en kleine cir-

kels trekken en soms wel twee of meer tegelijk naargelang de pennen die men erop schuift (K 147; N 33, 264 en 252k); i.v.m. „cirkelpasser”: tekening C (L 255; N 66, 2c); i.v.m. „schuifmaatpasser”: tekening D (L 255; N 66, 2c). De vragen N 64, 81d en N 66, 2d die informeerden naar

„een ijzeren of hennepen draad om grote cirkellijnen te trekken (cirkeldraad, cirkelsnoer?)” leverden niets op dan de woordtypen „metseldraad” (L 207) en „touwtje” (L 200, 202); daaruit is echter geen lemma samengesteld.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 252k (L 180 en 184) en N 33, 264 (L 180a en 184): **stokpasser**: L 180, 180a; *stokpassar*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 252k (K 147) en N 33, 264 (K 147; P 168): **schuifpasser**: K 147, P 168; het volgende type is afkomstig uit N 66, 2c: **schuifmaatpasser**: L 255; de volgende typen zijn

afkomstig uit N 33, 264: **verstelbare passer**: *varstélbaora passar*, K 141; **rechte passer**: *rèèchta passar*, L 243; het volgende type is afkomstig uit N 66, 2c: **cirkelpasser**: L 255; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 264: **cirkelijzer**: *sirkaléjzar*, K 210; **cirkeltrekker**: L 148; *sirkal-trekkar*, L 100, 158; **schrijfhaak**: [*schrijf*]haak, L 180; **schoenlapper**: K 137; de respondent merkte bij het volgende type (uit N 66, 2c) op dat men dat in België zegt: **troussequin** (fr.): *toerkwèng*, K 174.



Afb. 98: Schuifmaten (a: naar Handboek Gereedschap; b: met nonius, naar Van der Wal)

1.1.2.4.

SCHUIFMAAT

(N 33, 267)

[Vraag N 33, 267 informeerde naar een „maatstok met verschuifbare nonius (schuifmaat?).” Zie Van Dale s.v. „schuifmaat” en „nonius” en vgl. het WNT s.v. „schuiven” bij „schuifmaat”. Zie Kuijpers nr. 253 (p. 129). Handboek Gereedschap zegt op p. 27 (met afbeeldingen): „Afmeting: Meetcapaciteit tot 2000 mm. Materiaal: Staal. Doel: In- en uitwendige maten nemen. De ene helft van de „bek” is een vast deel van het gereedschap, de andere helft schuift heen en weer, zodat beide delen van de bek een werkstuk voor binnen- zowel als buitenmaten kunnen omklemmen. Met een kartelschroef kan de schuifmaat op een bepaalde maat worden vastgezet.” Bij „schuifmaat met nonius” zegt Handboek Gereedschap op p. 28 (met afbeeldingen): „Afmeting: Van 150 tot 2000 mm. Materiaal: Staal. Doel: Kleine en grote afmetingen met grote nauwkeurigheid bepalen. De nonius-schuifmaat is genoemd naar de wijze van aflezen: d.m.v. 10 lijntjes (soms 20) op de plaats van 9 (soms 18). De nauwkeurigheid zowel als het aantal mogelijkheden zijn groter: binnen-, buiten en dieptematen bepalen, in tienden of twintigsten van een millimeter.” Van der Wal spreekt op p. 100 (fig. 126) i.v.m. de schuifmaat over een maatstok met nonius-meter waardoor tot op 0,1 mm nauwkeurig gemeten kan worden. Zie verder Vader (I of II?), p. 3 (schuifpasser, schuifmaat) en Catalogus Leeuwenberg p. 240 en 240b (afbeeldingen van schuifmaten). I.v.m. het type „coulissepasser” kan worden opgemerkt dat Van Dale (Ned. - Frans) „schuifmaat” vertaalt met o.a. „jauge coulissante” en „calibre à coulisse”.]

schuifmaat: K 137, 147, L 148, 180, 180a; *schuifmaat*, L 102; *[schuif]maot*, K 277; *schuifmaot*, K

173a, 188, L 96, 96a, 100, 104, 149, 152, 157; *skuifmaot*, L 181; *schöjfmaot*, K 141; *schuufmaot*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; *skuufmaot* (of: *skéuf*- ?), L 205, 206; *skéufmaot*, L 207; *schéufmaot*, L 243, 244; *schèufmaot*, L 234a; **schroefmaat:** *schroefmaot*, L 234a; **schuifpasser:** *skoiffpassər*, O 69a; **coulissepasser:** *koelispassər*, I 180; *klispassər*, K 210.

MICROMETER

(N 64, 83a)

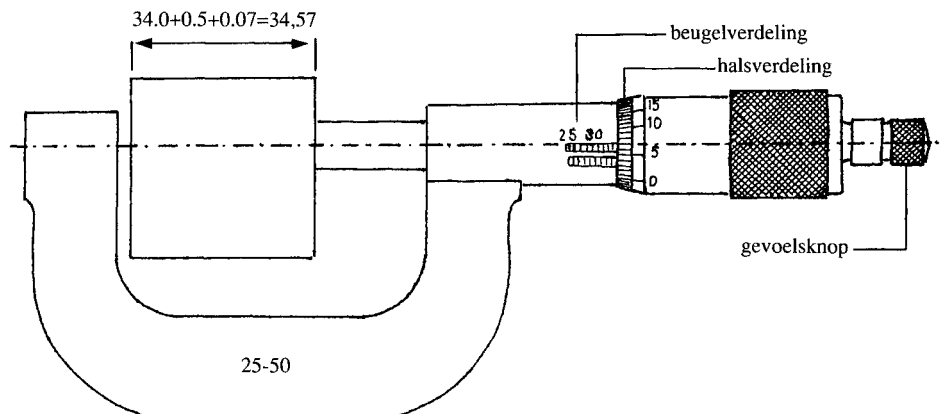
[In dit lemma gaat het om een „toestel voor het opnemen van zeer kleine maten” (Van Dale s.v. „micrometer”). Vraag N 64, 83a informeerde naar het gereedschap van tekening 83 A (micrometer, platenmeter?). De tekening is gebaseerd op Houcke die op p. 553 en 554 (met sch. 440) spreekt van „platenmeter”, „plaatmeter” en „Palmer” (sch. 440). De benaming „Palmer” hangt samen met de naam van de uitvinder. Van Rees zegt op p. 125 (fig. 195) dat men voor nauwkeurig meten een micrometer gebruikt. Met dit gereedschap kan men tot op 1/100 mm (of tot op 1/2560 inch) nauwkeurig meten. Zie ook Handboek Gereedschap p. 29 en 30 (met afmetingen van micrometers).]

micrometer: *mïëkroomeetər*, L 257; *mïëkro-maetər*, L 207.

KALIBER

(N 33, 296; N 64, 83b; N 64, 83c; N 64, 83d)

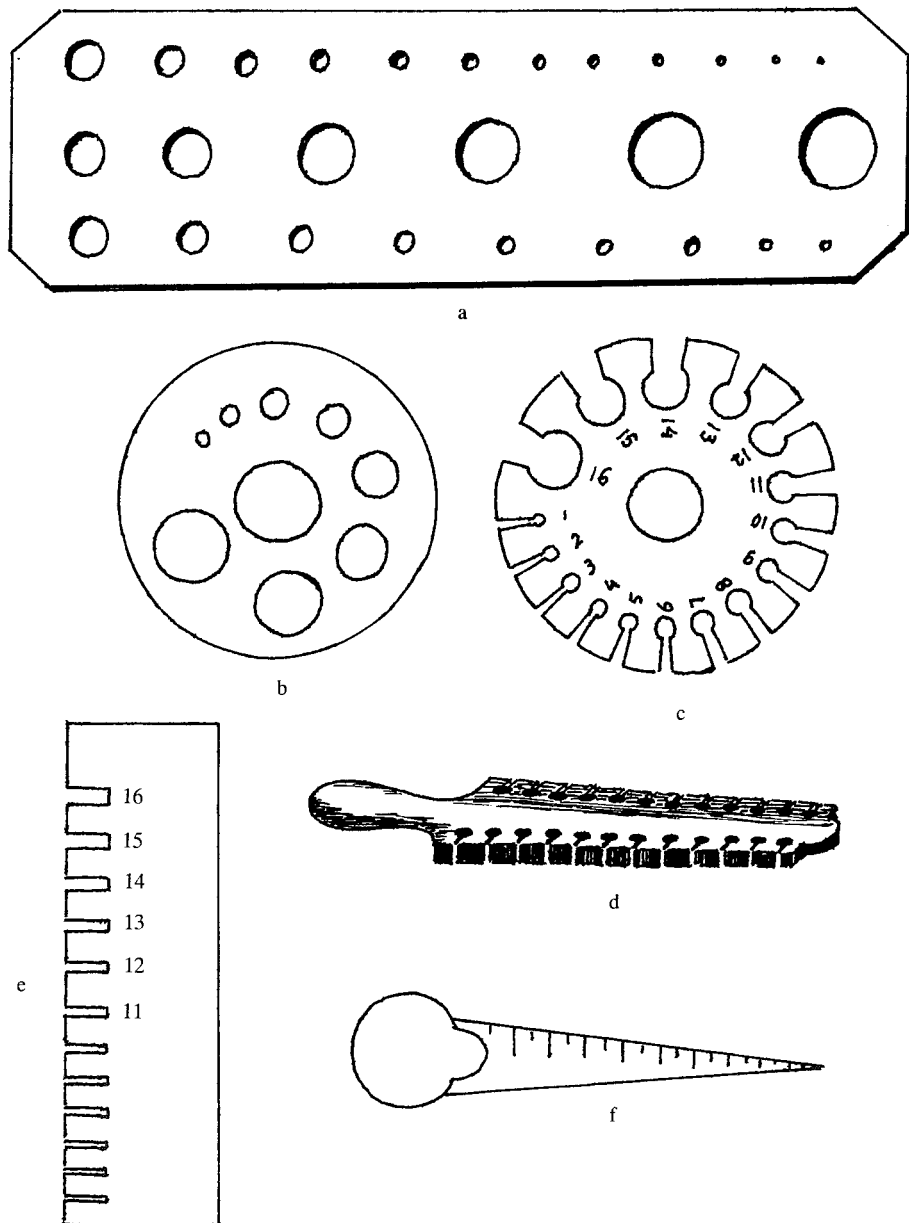
[In dit lemma gaat het om verschillende soorten gereedschap om te bepalen of een gereedschap of een werkstuk de juiste maat heeft. Zie Van Dale s.v. „kaliber” (5) en het WNT s.v. „kaliber” (2). Kuyper zegt op p. 243: „Onder *mal* of *caliber* verstaat men in 't algemeen een gereedschap, hetwelk eene opening of uitsnijding of wel



Afb. 99: Micrometer (naar Van Rees)

eenen oorsprong van bepaalde grootte vertoont, opdat men in staat zij, de gedaante of grootte van eenig te bewerken stuk, of ook wel beide tegelijk, naar dit voorbeeld te regelen en met behulp hiervan te keuren. Bij vele gelegenheden worden er dergelijke mallen aangewend, en hunne gedaante kan zeer verschillend zijn (...).” Vraag

N 33, 296 informeerde naar „het stuk ijzer met gaten van elke grootte om boren, klinknagels, draad e.d. op te meten (afb. 296) (maatstaf? kaliber?).” De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die op p. 95 spreekt van „maatstaf” (ook: „kaliber”); sch. 225 beeldt een langwerpige plaat af met ronde gaten van allerlei maat. Zie ook Kuij-



Afb. 100: Allerlei kalibers (a: naar Vuylsteke; b, c, e, f: naar tekening C, D, B en E bij vraag N 64, 83; d: naar Grothe)

1.1.2.4.

pers nr. 257 (p. 131). Vraag N 64, 83c informeerde naar „het gereedschap van tek. 83 C en D (maatstaf, kaliber, draadmeter, draadmal?).” De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „maatstaf” (ook: „kaliber”) zegt: „De maatstaf of kaliber is eene ijzeren plaat (red.: een ronde), waarin gaten van verschillende grootte, om de dikte van het gereedschap te meten bijz. van dit, gebruikt tot het persen, het drillen enz. De gaten zijn soms genummerd. Zie sch. 362 (red.: tekening C van de vragenlijst). De maatstaf om de dikte van metalen platen te meten, is eene ijzeren plaat met intandingen van steeds toenemende breedte; hij heet dan *platenmeter* of *platenmal*. Bezijds de intandingen staat een volgnummer. Zie schetsen 363 (red.: tekening D van de vragenlijst) en 364 (red.: zie vraag N 64, 83b met tekening B; zie hieronder). De maatstaf voor het meten van metaaldraad is nagenoeg dezelfde als die voor het gereedschap; hij wordt veelal *draadmeter* of *draadmal* genoemd. De diameter der gaten zijn aangeduid door volgnummers.” Hetzelfde gereedschap als sch. 363 bij Houcke (tekening D bij de vraag) noemt Handboek Gereedschap op p. 31 (met afb.) een „draadklink”. Daarover wordt gezegd: „Afmeting: Meetbereik van 0,2 tot 10 mm. Materiaal: Staal. Doel: Dikte van draad en van metaalplaat meten. De draadklink is een ronde schijf met een aantal sleuven, waarbij de afmetingen zijn vermeld. Door draad, metaalplaat enz. in een sleuf te leggen (de best passende zoeken) kan de dikte daarvan snel worden afgelezen.” Grothe zegt op p. 74 en 75 i.v.m. het „draadtrekken”:
„Een draadmaat (fig. 29) is gewoonlijk een langwerpige vierkante (red.: zie fig. 29) of ronde stalen plaat, van één of twee rijen ronde gaten voorzien, die wijder zijn dan het te meten draad. De gaten loopen in smalle spleten aan den rand uit, die van het eene einde naar het andere nauwer worden. Bij het meten steekt men het stuk draad, waarvan men de dikte wil onderzoeken, in een der ronde gaten en trekt het door de spleet naar buiten toe; is dat met eenige moeite mogelijk, dan bezit de draad de maat van het nummer, dat bij het gat gezien wordt.” Vraag N 64, 83b informeerde naar „het gereedschap van tekening 83 B (platenmeter, platenmal?).” De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „maatstaf” (ook: „kaliber”), en wel op sch. 364 waarnaar tekening B getekend is (zie het citaat hierboven). Vraag N 64, 83d informeerde naar „het gereedschap van tek. 83 E (gatenmeter, gatenmal?).” De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „maatstaf” (ook: „kaliber”) o.a. zegt: „De maatstaf, welke den diameter van gaten geeft, draagt den naam van *gatenmeter* of *gatenmal* en bestaat uit een puntig stalen blad of uit eenen stalen kegel, waarop door eene aangeteekende verdeling de diameter der te meten gaten gelezen wordt. Zie

sch. 365.” Vgl. i.v.m. de woordtypen „gatijzer” en „gatschijf” de lemmata „nagelijzer”, „zadelblok” en „onderlegplaat”. Vgl. verder Van Dale s.v. „gatkaliber”, draadkaliber”, „draadklink”, „draadmaat” en het WNT s.v. „draadmal”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „kaliber”: niet typisch voor de smid (O 69a); i.v.m. „ringenmeter”: bij de goudsmid, van hout (L 207).]

De volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 296: **kaliber**: K 137, L 180, 180a, 205, 206; *kaliēbar*, K 173a, L 102; *kaliēbar*, O 69a; *kaliēbbār*, K 141; *kaliber*, bij smeden; stuk ijzer met gaten van alle grootten, om drillen, riveernagels, draad, enz. op te meten, Corn. Vervl.A.; **kaliberblok**: K 147; **maatblok**: L 148; **maatkussen**: *maotkussə*, L 96; **maatplaat**: *maotplaot*, L 158; **maatijzer**: *maotijzər*, L 152; *maotiezər*, L 190; **pasijzer**: *pázéjzər*, K 210; *pàsáázər*, K 310; **meetijzer**: *meetijzər*, K 179a; de volgende twee woordtypen komen ook elders voor: **gatijzer**: *gatijzər*, K 174; *gatiezər*, L 154, 156; **gatschijf**: *gatschief*, L 212a, 185; **pasmal**: *pasmal*, L 243; **klink**: L 180; *klink*, L 205, 206; **draadklink**: *draotklink*, L 205, 206; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit resp. N 64, 83c, b en d: **draadmeter**: *draotmaetər*, L 207; **plaatmeter**: *plaotmaetər*, L 207; **ringenmeter**: *ringəmaetər*, L 207.

WATERPAS

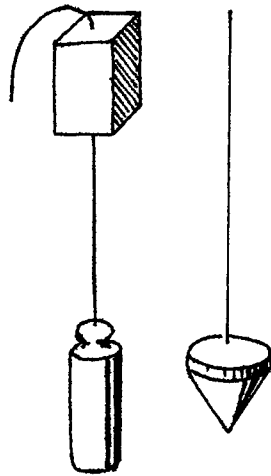
(N 64, 85a)

[Zie Van Dale s.v. „waterpas” (II). Vraag N 64, 85a informeerde naar „het gereedschap van tekening 85 A (waterpas?).” Het gaat daar om een luchtbelwaterpas. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „luchtbelwaterpas” (ook: „luchtbelbuis, libel”; sch. 360) zegt: „Vele loodgieters en zinkbewerkers gebruiken eene rij met een luchtbelwaterpas midden in de lengte en soms ook op den kop ingewerkt.” Onder „waterpas” verstaat Houcke een ander gereedschap (constructie met planken en schietlood). Vuylsteke spreekt echter over een „waterpas” (sch. 453 bis) waarmee hij hetzelfde bedoelt als Houcke s.v. „luchtbelwaterpas”. Zie verder Handboek Gereedschap op p. 20 (met afbeeldingen van „waterpassen”) en Catalogus Leeuwenberg p. 242.]

waterpas: *waotərpas*, K 174; *wattərpas*, L 257; *wátərpas*, L 200, 202; *wátərpás*, L 207.



Afb. 101: Waterpas (naar tekening 85A bij vraag N 64, 85a)



Afb. 102: Schietlood (naar tekening 85B bij vraag N 64, 85b)

SCHIETLOOD

(N 64, 85b)

[Zie het WNT s.v. „schietlood” en „paslood”. Vraag N 64, 85b informeerde naar „het gereedschap van tekening 85B (schietlood, paslood?).” De vraag is gebaseerd op Houcke die op p. 634 spreekt van „schietlood” (ook: „paslood”); met sch. 512 („gewoon schietlood of puntlood”) en sch. 513 („metselaarspaslood”). Zie ook Vuylsteke s.v. „schietlood” met sch. 319 bis. Handboek Gereedschap spreekt op p. 21 (met afb.) over het „schietlood”.]

schietlood: K 174; *schīētlóót*, L 200, 202; *schīētlóót*, L 257; *skīētlaot*, L 207.

- 4.1. Aanbrengen en verbeteren van de vorm

- 4.1.1. Draaibank en forceerbank

DRAAIBANK

(N 33, 222)

[Zie het WNT s.v. „draaibank” (1) en „draaien” (3) en Van Dale s.v. „draaibank” en „draaien” (3). Vraag N 33, 222 informeerde naar „de werkbank waarop men het ijzer draait”. Zie Kuijpers nr. 234 (p. 118 en 119). De vraag is waarschijnlijk gebaseerd op Vuylsteke s.v. „draaibank” met sch. 97 op p. 43; aan de tekening te zien komt de aandrijfkracht van buiten (stoom?) via poelies (torenschijven) en drijfriemen (zie de lemmata „poelie”, „torenschijf” en „drijfriem/drijfnaar”). Zie ook Houcke s.v. „draaibank”. Een

horizontale draaibank bestaat meestal uit de volgende hoofddelen (we volgen daarbij gedeeltelijk de uiteenzetting in de Standaard Encyclopedie p. 291 - 292 s.v. „draaibank”): a. het bed, waarop de overige machinedelen zijn gemonteerd; b. de vaste kop waarop zich het aandrijfmechanisme bevindt; hieraan zit ofwel een drijfplaat met center en pen om de „meenemer”, vastgeklemd op het werkstuk, te doen meedraaien als men tussen twee „centers” draait (bij lange werkstukken) ofwel een „klauwplaat (spanplaat)” waarin men korte of onregelmatig gevormde werkstukken kan vastklemmen, waarbij men dan ook niet tussen twee centers hoeft te werken; zie de lemmata „drijfplaat/klauwplaat”, „centers” en „meenemer”; c. de losse kop met het center waarmee men het werkstuk aan het andere uiteinde op zijn plaats houdt en centreert; zie het lemma „centers”; d. de langslede (zie het lemma „slee/support”) die over het bed verplaatst kan worden in een richting evenwijdig aan de hartlijn van de draaibank en waarop de „beitelhouder” met de „draaibeitel” is geplaatst; het bed draagt aan de bovenzijde de geleidingen voor de losse kop en de langsslede. Van Terheyden (3) zegt op p. 56 en 57: „De centerdraaibank, fig. 105, meestal kortweg als draaibank aangeduid, is een gereedschapswerktuig met vele mogelijkheden. Door middel van de als tandwielkast uitgevoerde vaste kop kan de hoofdas met verschillende toerentallen draaien. De snijsnelheid kan worden aangepast aan het te verspanen materiaal en de te bewerken diameter. De voeding van de op het support bevestigde beitel is regelbaar met behulp van de voedingskast. De draaibeitel kan met behulp van langs-, dwars- en kruissupport op iedere willekeurige plaats worden ingesteld. Dit instellen wordt vergemakkelijkt, doordat op de aanzetspillen van dwars- en kruissupport een nonius is aangebracht. De grootste lengte van het werkstuk wordt bepaald door de afstand tussen de centers. De grootste diameter is twee maal de centerhoogte. Het is dus mogelijk op een centerdraaibank allerlei cilinders uit- en inwendig te draaien, voorkanten te vlakken en produkten in of af te steken. Naast de bovengenoemde zijn er echter nog andere bewerkingen mogelijk, fig. 106” (redactie: „kartelen, conisch draaien, excentrisch draaien, profiel draaien, schroefdraad snijden, veren wikkelen”).

Van der Wal p. 79 (zie ook fig. 68 op p. 81) beschrijft een draaibank met zeer ouderwets aandrijfmechanisme dat d.m.v. een trede met de voet bediend wordt. Grothe (p. 82 e.v.) en Kuiper (p. 303 e.v.) bespreken eveneens het „draaien” met een soortgelijke ouderwetse „draaibank”.]

draaibank: K 147, L 180a; *draaibank*, K 174, L 102, 157, 158, 160, 190; *drējbank*, L 96, 100, 104,

1.1.2.4.

149, 152, 154, 155, 156, 161, 180, 185, 234a; *drèjbank* (of: *drèj-?*), L 180; *drèjbank* (of: *drèj-?*), L 184; *draejbank*, L 205, 206; *drèjbànk*, L 186, 212a; *drèjbànk*, L 207; *draowabànk*, K 310; *draajbaank*, K 179a, 188; *draojbaank*, K 277; *draajbànk*, K 173a; *dráajbànk*, K 141; *draojbànk*, K 210.

CENTERS

(N 33, 227)

[De spitse kegelvormige middenpunten in de vaste en de losse kop van de draaibank waartussen het werkstuk bij het draaien op zijn plaats gehouden en gecentreerd wordt. Van Terheyden (1) zegt op p. 40: „Lange cilindrische werkstukken draait men vaak tussen de centers (F 40.1), zeker als de diameter groter is dan de doorlaat van de hoofdas. Bij draaien tussen de centers moet het center in de vaste kop zonder slingeren lopen, wat met behulp van een meetklok kan worden gecontroleerd (F 40.2). Wanneer dit niet het geval is en we draaien het werkstuk om, dan zal het gedeelte dat we eerst gedraaid hebben, excentrisch zijn t.o.v. het laatst gedraaide gedeelte (F 40.3). Doordat de losse kop (F 41.1) voorzien is van een losse voetplaat is het mogelijk dat het losse-kopcenter verschoven staat t.o.v. het vaste-kopcenter. Hierdoor draaien we kegelvormige werkstukken (F 41.2). Dit kan men corrigeren door het losse-kopcenter met behulp van een stelschroef naar voren of naar achteren te verschuiven (F 41.3). Werkstukken die volgens bovengenoemde methoden niet te spannen zijn, worden in de onafhankelijke vierklauw geplaatst (F 41.4).” Zie het lemma „drijfplaat/klauwplaat” en „meenemen”. Van der Wal zegt op p. 80 dat men bij het draaien van een werkstuk tussen de centerpunten vooraf een „meeneemer” („carrier”) op het te draaien werkstuk spant die steunt tegen de pen van de drijfplaat en daardoor wordt bewogen. Van Terheyden (3) spreekt op p. 57 van „centers”; zie het citaat bij het lemma „draaibank”. Het type „kórner/kórner” komt ook voor in het lemma „doorslag/centerpons”. Kuyper zegt op p. 308: „Bij het draaijen tusschen punten wordt het te bewerken voorwerp op zijne beide eindvlakken in 't middelpunt of hart voorzien van een rechtervormig groefje, hetwelk men er met eenen kegelvormig bijlopenden doorslag indrijft, of - wanneer het grooter wezen moet - inboort. De *punten* of *spitsen* (*Spitzen*, *Körner*, *pointes*, *points*, *centers*) zijn zorgvuldig afgedraaide kegels van gehard en geel-aangelooopen staal (...).” Grothe spreekt op p. 83 van een „kegelpunt, rijpunt” (fig. 34.g op p. 82). Gaatjes in het midden van het uiteinde van het werkstuk maken noemt hij op p. 83 „keuren”. Vraag N 33, 227 informeerde naar „de middenpunten van de centers van een

draaibank” volgens de omschrijving van Van Dale s.v. „centerpunt”. Bij „center” zegt Van Dale echter: „kop van een draaibank”. Zie ook Kuijpers nr. 238 (p. 120 en 121).]

centers: K 137; *sentars*, K 173a, L 96, 149, 158, 160, 186, 190, 212a; *séntars*, K 141; **centerpunten:** K 147, 277, L 205, 206; *sentarpuntə*, K 179a, L 100, 102, 104, 152, 161, 184, 185, 234a; *séntarpuntə*, L 207; *sentərpōejntn*, O 69a; ev.: **kórner/kórner** (du.): *kōndər*, L 186.

DRIJFPLAAT/KLAUWPLAAT

(N 33, 228; N 33, 230)

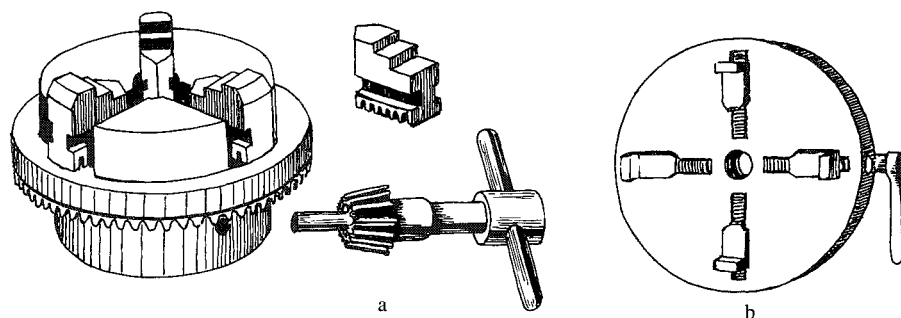
[In dit lemma gaat het in het algemeen om een plaat aan een draaibank (soms: schaaftbank) die de aandrijfkraft overbrengt op het te draaien werkstuk. Dat kan gebeuren d.m.v. een plaat met center en pen (of gleuf als de meenemer een vaste pen heeft) die de „meenemer” met het (lange) werkstuk doet draaien als men tussen „centers” draait (vgl. het type „meeneemplaat”) of d.m.v. een plaat met klauwen waarin het regelmatig gevormde, wat kortere werkstuk vastgeklemd kan worden zonder dat een (tweede) centerpunt nodig is (vgl. het type „klauwplaat”), ofwel d.m.v. een schijf met gaten (bij draai- of schaaftbank) waartegen met klem-schroeven een onregelmatig gevormd werkstuk kan worden vastgezet (vgl. het type „stelplaat”). Vraag N 33, 228 informeerde naar „een drijfplaat van een draaibank.” Van der Wal zegt op p. 80 dat men een „drijfplaat” gebruikt bij het klemmen van een gewoon werkstuk tussen de centerpunten; op het af te draaien werkstuk wordt dan vooraf de „carrier” of „meenemer” gespannen die tegen de pen van de „drijfplaat” steunt en zo wordt bewogen. Een drijfplaat met center en vaste pen voor de meenemer vindt men bij Van der Wal fig. 68 (p. 81). Het is een afbeelding van een ouderwetse draaibank met als aandrijfkraft een trapmechanisme. Van Terheyden (1) beeldt bij F. 40.1 (p. 40) volgens de redactie een soort drijfplaat met gleuf af waarin een pen (die dan vastzit aan de meenemer) gestoken wordt, zodat het werkstuk met opgeklemd meenemer kan meedraaien tussen de centers. Uit Grothe p. 83 kan men opmaken dat men tussen „kegelpunten” (= „centers”) draait „als het voorwerp lang is en een dubbele ondersteuning eischt.” De omschrijving van Van Dale s.v. „meeneemplaat” („plaat in een draaibank WAAROP het werkstuk ronddraait”) is niet helemaal correct voor een horizontale draaibank. Van Dale zegt s.v. „klauwplaat”: „Plaat op een draaibank waarin een te bewerken voorwerp met klauwen vastgeklemd wordt.” Van Terheyden (1) zegt op p. 40: „Werkstukken die volgens bovengenoemde methoden (red.: draaien tussen centers) niet te spannen zijn, worden in de on-

afhankelijke vierklauw geplaatst (F 41.4). De klauwen zijn onafhankelijk van elkaar te verstellen. Door het omdraaien van de klauwen zijn deze klauwplaten voor grote en kleine werkstukken te gebruiken." Van der Wal spreekt op p. 81 en 82 (fig. 71) over een „spanplaat” waarbij de beweging van de klauwen beheerst wordt door een gemeenschappelijke schroefdraad waardoor het af te draaien voorwerp volkomen centrisc gespannen kan worden (gemakkelijk bij het bewerken van kleine schroeven). Grothe spreekt op p. 83 van een „houten of metalen „bus (bos of klauw)”. Zie ook Kuypers p. 316 („houten bos”). Vraag N 33, 230 informeerde naar de „gegote schijf met gaten, op een draai- of schaaftank vastgeschroefd, om daartegen met klemschroeven voorwerpen vast te hechten, die bewerkt moeten worden.” Dat is de omschrijving die Van Dale s.v. „stelplaat” geeft.

Van Terheyden (1) zegt op p. 40: „Zeer onregelmatig gevormde werkstukken worden met behulp van stelstukken op de stelplaat geplaatst (F 41.5). Dit is in veel gevallen de onafhankelijke vierklauw waar de klauwen uitgehaald zijn. De plaat is dan voorzien van gleuven.” Van der Wal zegt op p. 80 en 81 (fig. 69) wat op F. 41.4 bij Van Terheyden (1) dat de stelplaat gebruikt wordt voor het klemmen van onregelmatige voorwerpen die allen aan de vaste kop van de draaibank vastgezet worden. De vier klauwen van deze stelplaat kunnen onafhankelijk van elkaar bewogen worden (vgl. Van Terheyden (1)), de plaat is verder van verschillende gaten voorzien, die dienst kunnen doen bij het klemmen van moeilijk te stellen werkstukken. Volgens Van der Wal wordt dan vaak m.b.v. schroefbouten en stroppen het werkstuk op de plaat gespannen. De respondent van L 243 gaf op vraag N 33, 228 het antwoord „[fëttar] of klauwkop”; de eerste opgave kon de redactie niet typeren. Een respondent van L 184 merkte i.v.m. het woordtype „klauwplaat” bij N 33, 228 en 230 op: „Het onderdeel dat op het af te draaien voorwerp wordt gespannen, zonder gebruikmaking

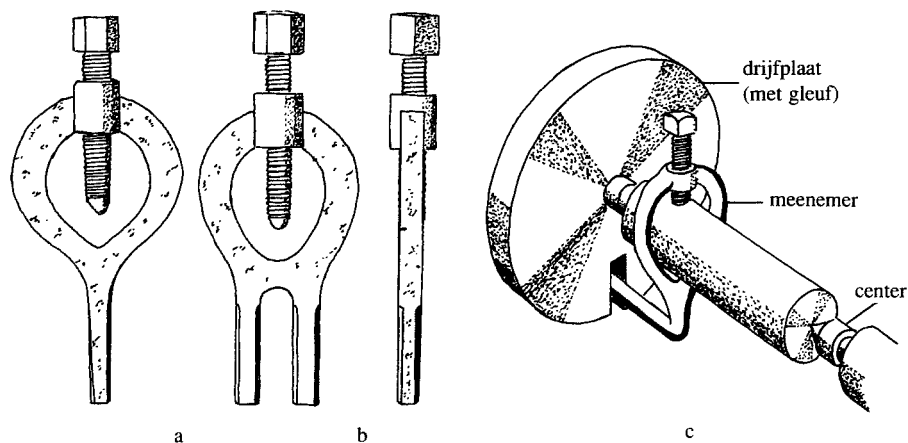
van de centers is de klauwplaat; wanneer het voorwerp tussen de centers wordt geplaatst wordt alleen gebruik gemaakt van de op de klauwplaat bevestigde pen, d.i. de „meenemer” die dan het voorwerp mede doet draaien.” Het laatste gedeelte klinkt wat cryptisch. Bedoelt hij dat de „pen” ook „meenemer” wordt genoemd of bedoelt hij toch de „meenemer” die in het gelijknamige lemma wordt bedoeld en die wordt meegenomen d.m.v. deze pen? De respondent van K 147 zegt i.v.m. het type „spanplaat” bij vraag N 33, 230: „Om het te draaien werkstuk op te spannen met klembouten.”]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 230 (L 186) en N 33, 228 (de rest): **drijfplaat**: *driefplaat*, L 190; *driefplaat*, L 212a; [*drijf*]plaat, K 277; *drijfplaat*, L 186; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 228: **drijfschijf**: *drijfschief*, L 186; **draaiplaat**: *drèjplaat*, L 149, 152; het volgende type is afkomstig uit N 33, 228 (L 158, 185) en N 33, 230 (L 185 en de rest): **draaischijf**: *dráájschief*, K 141; *draojschief*, K 210; *draaj-schief*, L 158; *drèjschief*, L 156, 185; *drao-wascháf*, K 310; het volgende type is afkomstig uit N 33, 228: **meeneemplaats**: *meeneemplout*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 228 (K141, 179a, 186; L 161, 180a, 184, 205, 206), een toegift bij N 33, 231 (L 184) en N 33, 230 (K 179a, 186; L 180a, 184 en de rest): **klauwplaat**: K 137, 186, L 180, 180a; *klauplåt*, L 161, 212a; *klauplaot*, L 149, 184; *klaawplaat*, K 179a, L 205, 206, 234a; *kláawplaat*, K 141; *kláawplaat*, K 173a; *kláwplaat*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 228 en N 33, 230: **klauwkop**: *klaukop*, L 243; het volgende type is afkomstig uit N 33, 228 (L 180) en N 33, 230 (de rest): **spanplaat**: K147, 186; *spanplåt*, L 161; *spanplaat*, K 174, L 180, 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 228: **klemplaat**: *klemplaat*, K 174; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 230: **klemschroef**: K 277; **klem**: *klem*, L 96; **stelplaat**: *stelplaat*, L 190; *stelplåt*, L 155; *stelplaat*, L 152; het volgende type is merkwaardig: **stelhoek**: *stelhoek*, L 243; **plateau** (fr.): *platóó*, O



Afb. 103: a. Spanplaat; b. stelplaat (naar Van der Wal, fig. 71 en 69)

1.1.2.4.



Afb. 104: Meenemers (a, b: naar Van der Wal; c: naar Van Terheyden (1))

69a; de volgende opgave uit N 33, 228 kon niet getypeerd worden: [fetter]: *fèttar*, L 243.

meeneemar, L 96, 102, 184, 207, 243, O 69a; *meej[nemer]*, K 173a; *meejneemar*, K 179a, L 104, 156, 185, 212a; *mi-jneemar*, K 141; *mitneemar*, L 158, 161, 190, 212a.

MEENEMER

(N 33, 229)

[Vraag N 33, 229 informeerde naar „het onderdeel van de draaibank dat op het af te draaien voorwerp wordt gespannen en door de pen van de drijfplaat wordt bewogen (meenemer?).” De omschrijving is afkomstig uit Van Dale s.v. „meenemer” (= „carrier”). Zie ook Kuijpers nr. 239 (p. 121). Van der Wal spreekt op p. 80 van „carrier of meenemer” (zie fig. 70a en b op p. 82); zie bij het lemma „drijfplaat/klauwplaat”. Duden (English) spreekt in par. 142, nr. 42 van „the dog-carrier (Am. driving dog)”. Een meenemer wordt ook afgebeeld bij Van Terheyden (1) p. 40 (F 40,1); zie voor de opmerking over de pen die, i.p.v. aan de drijfplaat, aan de meenemer vast zou kunnen zitten bij het lemma „drijfplaat/klauwplaat”. Een drijfplaat met center en vaste pen voor de meenemer vindt men bij Van der Wal fig. 68; het is een afbeelding van een ouderwetse draaibank met als aandrijfkracht een trapmechanisme. Kuiper spreekt op p. 309 van „enen meenemer (Führer, driver, carrier), welke van verschillende gedaante wezen kan, doch vaak bijv. hartvormig gemaakt wordt (....)”. Grothe spreekt op p. 83 van een „meenemer” die d.m.v. een „arm met haak” (op de draaiende spil bevestigd) wordt meegenomen in de draaiende beweging; er is dan geen sprake van een drijfplaat met pen. De respondent van L 180 tekende een „meenemer”. Zie voor een opmerking van de respondent van L 184 bij het lemma „drijfplaat/klauwplaat”.]

meenemer: K 137, 186, L 180, 180a, 205, 206;

SLEE/SUPPORT

N 33, 269)

[Vraag N 33, 269 informeerde naar „het glijdend deel van een draai- of (andere) werkbank, waarin een stuk gereedschap kan worden vastgezet”. Bij de draaibank bevindt zich daarop de „beitelhouder” met de „draaibeitel” (zie die lemmata). De vraag is gebaseerd op het WNT s.v. „slede” (4). Het WNT zegt s.v. „support”, zich basierend op Zwiers I, 312a: „Tusschen de centers (van een draaibank) bevindt zich een, eveneens verschuifbaar, Support (steunstuk), waarop men de beitels laat rusten.” Zie ook Kuijpers nr. 242 (p. 122) en de toelichting bij het lemma „draaibank” waarin de hoofdonderdelen worden opgesomd. Van der Wal zegt i.v.m. een zeer ouderwetse draaibank met trapmechanisme op p. 79 (zie fig. 68 op p. 81) dat het beweegbare deel van de bank, het kruissupport, waarop zich de „beitelhouder” (zie dat lemma) bevindt niet alleen uit de hand, maar ook langs mechanische weg, zowel in langs- als in dwarsrichting bewogen kan worden, waarbij de schuivende beweging van het support wordt veroorzaakt door de worm of leid-schroef (zie de lemmata „wormschroef” en „wormwiel”) die in beweging wordt gebracht door de op het uiteinde aanwezige tandwielen. Van Terheyden (1) zegt op p. 43 (zie ook de afbeeldingen op p. 42): „Een ander zeer belangrijk hoofdonderdeel is het support (F 42.3). Het support draagt nl. de beitel waarmee het werkstuk wordt verspaand. Wanneer we aan het handwiel draaien zal het support door de langs-

geleiding *a* zich bewegen evenwijdig aan de hartlijn van de hoofdas. De dwarsgeleiding *b* maakt het mogelijk een beweging uit te voeren loodrecht op de hartlijn van de hoofdas. Hierboven bevindt zich nog een derde geleiding, het kruissupport *c*, dat draaibaar is t.o.v. de dwarsgeleiding. Het kruissupport draagt de beitelhouder waarin de draaibeitel geklemd wordt. Door deze bewegingsmogelijkheden kan de draaibeitel in een horizontaal vlak een willekeurige plaats innemen. De grootte van dit horizontale vlak is alleen afhankelijk van de grootte van de draaibank. Om de beitel door middel van spullen van dwars- en kruissupport zo nauwkeurig mogelijk te kunnen instellen heeft men deze spullen van een verdeelring, die men nonius noemt, voorzien (F 43.1).” Van Terheyden (3) spreekt op p. 57 (zie het citaat bij het lemma „draaibank”) van „langs-, dwars- en kruissupport”. Grothe spreekt op p. 83 van een „leunspaan” als het gaat om een ondersteuning van de draaibeitels als men deze met de hand vasthoudt maar van een „vaste leunspaan of support” als de draaibeitels zitten vastgeschroefd. Kuyper spreekt in die gevallen van „leun-span” (p. 310; p. 311: „eenvoudige leun-span”) en „vaste leun-span” (p. 310). Duden (Französisch) spreekt in par. 142 (met afbeeldingen) van „le support longitudinal” (nr. 22), „le support transversal” (nr. 23) en „le chariot longitudinal” (nr. 24). Vgl. i.v.m. dit laatste woordtype „chariot (fr.)”. Dat Franse woord kan „slede (aan machine)” betekenen.] **slee**: K 137; *sleej*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 207, 234a; *sli-j*, K 141; *slij*, L 212a; **glijslee**: *glijsleej*, L 156; **support**: de opgaven van K 137, L 180 en L 207 zijn afkomstig uit N 33, 226 (toegift), die van K 173a komt uit N 33, 228 (toegift); een opgave van L 180 en de rest komen uit N 33, 269: K 137, L 180, 205, 206, 243; *suport*, L 184; *supoor*, K 173a; *süüpaor*, L 207; de volgende typering is niet helemaal zeker (de opgave komt uit N 33, 229 (toegift) en 269): **chariot (fr.)**: *seriód*, K 210.

BEITELHOUDER

(N 33, 226)

[Het onderdeel van de draaibank, geplaatst op het support (zie het lemma „slee/support”) waarin de „draaibeitel” geplaatst wordt. Vraag N 33, 226 informeerde naar „de beitelhouder van een draaibank.” Zie Kuijpers nr. 237 (p. 120), Van Terheyden (1) (p. 43: „Het support draagt nl. de beitel waarmee het werkstuk wordt verspaand”), Van der Wal (p. 79: „Kruissupport, waarop zich de beitelhouder bevindt”), v.d. Togt (p. 57, fig. 57/58: gesmeed ijzeren beitelhouder), Kuyper (p. 311: door middel van schroeven) en Grothe (p. 83: het vastschroeven

der draaibeitels).]

beitelhouder: *bijtálhouər*, K 173a, L 102, 154, 155, 156, 157, 160, 161, 184, 185, 186, 190; *baajtálhouər*, L 100, 149, 152; *bajtálhaawər*, L 205, 206; *béjtálhaawər*, L 234a; *béjtálháawər*, K 141; *baatálaavər*, O 69a; **klauw**: *klaaw-schroef*, K 179a; **klauw**: L 96; **klem**: *klem*, L 158; **spankop**: L 180a; **draaikop**: *drèjkop*, L 149; de volgende typering is onzeker: **konische kop (?)**: *koojsə kop*, K 174; **mandrin (fr.)**: *maondrijn*, K 277.

DRAAIBEITEL

(N 33, 120; N 33, 223; N 33, 224; N 33, 225; N 33, 301)

[Vraag N 33, 223 informeerde naar „de beitel die bij het werken op de draaibank tegen het voorwerp wordt gedrukt”. De omschrijving van de vraag is gebaseerd op Van Dale s.v. „draaibeitel”. Zie Kuijpers nr. 235 (p. 119). Soms zal in dit lemma een beitel bedoeld worden die met de hand vastgehouden wordt (zie bv. Corn. Vervl. s.v. „draaibeitel”); meestal zal echter een beitel bedoeld worden die in een „beitelhouder” (zie dat lemma) geplaatst wordt. Er zijn zeer veel soorten draaibeitels. Niet altijd kon de redactie achterhalen welke draaibeitels met bepaalde woordtypen bedoeld werden. Vraag N 33, 224 informeerde naar „een beitel die op de draaibank wordt gebruikt voor het draaien van profielen”. Zie Kuijpers nr. 236 (p. 119). Vraag N 33, 225 luidde: „Getande draadbeitels? Waarvoor worden ze gebruikt?” Vraag N 33, 301 informeerde naar „het stalen gereedschap waarmee men schroefdraad maakt op de draaibank (afb. 301).” Deze laatste vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „schroefkam” (zie hieronder).

Grothe zegt op p. 83 en 84 (met afbeeldingen van beitels waarop handvatten geplaatst kunnen worden): „De beitels, die bij het draaien van metaal gebruikt worden, zijn alle uit een goede soort van metaal gesmeed, vervolgens gehard en geel ontlaten. Het zijn gewoonlijk prismatische staven, vierkant, half rond of kwartrond in doorsnede. De vormen verschillen dus naar die doorsnede en daarenboven naar de wijze waarop de punt er aan geslepen is, en hiernaar laten zich de beitels rangschikken als volgt: 1. de *punt-of-grof-beitel* (fig. 35, A), die het meest gebruikt wordt; 2. de *schuine puntbeitel* (fig. 35, B); 3. de *half-rond-beitel* (fig. 35, C) en de daarop gelijkende *kwartrond-beitel*; 4. de *slecht- of sleëbeitel* (fig. 35, D), dienende tot het gladdraaien of slechten; 5. de *schroefdraadbeitel*; deze is recht voor het draaien van de vaarschroef en haaks voor het draaien der moer; aan den werkenden kant is hij overeenkomstig den vorm der schroefdraden getand. De genoemde beitels zijn uitnemend geschikt voor het draaien van koper, terwijl voor

1.1.2.4.

ijzer, vooral bij groote stukken, veelal een gebogen beitel (*draaihaak*) aangewend wordt." Zie de opmerkingen over „puntbeitel” en „groefbeitel” hieronder. Van Dale noemt s.v. „draai-beitel” als synoniem „slechtbeitel”. Bij „slecht-beitel” staat echter: „Beitel dienend tot glad-draaien of slechten.” Kuyper noemt op p. 312 e.v. als „draai-ijzers of draai-beitels” („welke bij het draaien met de vrije hand gebruikt worden”) de „punt- of groefbeitel”, de „gudsen, half- en kwartrond beitels, „den schuinen punt-beitel”, de „poleer- of sleëbeitel”, de „haak- of bocht-ijzers” (haaks omgebogen) etc. Om grote voorwerpen te draaien kent hij „haakvormig opwaarts gebogen draai-ijzers”: „voor ijzer zijn dat de „draai-haken” die al naargelang hun vorm „fond-haken”, „punt-haken” en „sleë-haken” heten. Vuylsteke zegt s.v. „draaihaak” (met sch. 97 bis): „Stalen haak met lange houten handhaaf om op de draaibank metaal af te draaien (-Fr. burin;)”. Corn. Vervl. heeft s.v. „draaibeitel” dezelfde omschrijving. Zie ook Houcke s.v. „draaihaak”. Van Terheyden (3) zegt op p. 57: „De draaibeitel kan met behulp van langs-, dwars- en kruissupport op iedere willekeurige plaats worden ingesteld.” Zie het lemma „slee/support”. Zie verder Van der Wal p. 82 (fig. 72 en 73) en Handboek Gereedschap p. 124 e.v. Er zijn zeer veel draaibeitels die in de „beitelhouder” geplaatst kunnen worden. Een respondent van L 184 stuurde ons diverse kopieën van tekeningen uit een gereedschapsfolder of boek met benamingen. Het betreft hier tekeningen van de „basisbeitel” („geheel geslepen”), „vlakbeitel”, „afsteekbeitel” (incl. de „half-doorgezette afsteekbeitel”), „insteekbeitel” (incl. de „geheel doorgezette insteekbeitel”), „haakbeitel”, „mesbeitel”, „ruwbeitel” („langs ruwbeitel” en „gebogen beitel”), „zij-beitel”, „boorbeitel” („doorlopend” en „blind”), „puntbeitel”, „draadsnijbeitel” („binnendraadsnijbeitel” en „buitendraadsnij-beitel”). Vgl. i.v.m. „vlakbeitel”, „insteekbeitel”, „afsteekbeitel” en „steekbeitel” HCNN („a. vlak-, insteek- of afsteekbeitel; b. doorgezette vlak-, insteek- of afsteekbeitel”), v.d. Togt p. 55 en 56 (fig. 46 - 48; een afsteekbeitel dient om ’t gedraaide voorwerp op lengte te snijden), Handboek Gereedschap p. 126 (met afb. van een „afsteekbeitel” die dient voor „afsteken op lengte”) en Van Keirsbilck s.v. „steekbeitel” (sch. 322; „afsteken van hout”). Vgl. i.v.m. „haak-beitel” Kuyper die op p. 312 zegt: „Draai-ijzers, die aan ’t einde kort en haaks omgebogen en aan het uiterst gedeelte dezer kromming aangeslepen zijn, noemt men *haak- of bocht-ijzers* (....)”. Vgl. i.v.m. „mesbeitel” HCNN („mesbeitel” voor „langsdraaien”) en v.d. Togt p. 55 (fig. 43 - 45: „linkse mesbeitel”) en p. 59 (fig. 66 - 67:

„rechtse mesbeitel”). Vgl. i.v.m. „ruwbeitel” HCNN („langsruwbeitel” voor „langsdraaien”, „zijruwbeitel” voor „dwarsdraaien” en „gebogen ruwbeitel” voor „langs- en dwarsdraaien”). Vgl. i.v.m. „zijbeitel” HCNN („zijbeitel” voor „dwarsdraaien”). Vgl. i.v.m. „boorbeitel” HCNN („boorbeitel” en „blindboorbeitel”) en v.d. Togt p. 56 (fig. 49 - 50: „boorbeitel van rondstaal”). Vgl. i.v.m. „puntbeitel” v.d. Togt p. 53 (fig. 25 - 27), 54 (fig. 31 - 33) en 57 (fig. 54 - 56) die spreekt over de „rechtse” en „linkse puntbeitel”. Vgl. i.v.m. de „punt- of groefbeitel” (Grothe: groefbeitel?) en de „schuine punt-beitel” Grothe p. 84 (fig. 35 A en B) en Kuyper p. 312; zie hierboven. Vgl. ook Handboek Gereedschap p. 126 („puntbeitel” als houtdraaibeitel) en p. 132 („puntbeitel” als beeldhouwers-beitel), Van Dale „puntbeitel”, „puntijzer” en „groefbeitel”. Een „goezie” is een „guts” (WNT guts, waarschijnlijk uit het Fr. gouge). Zie het lemma „gutsbeitel”, type „goeze/goezie”. Zie Kuyper p. 312 („gudsen, half- en kwartrond-beitels, met boogvormige snede, tot het afdraaien in den ruwe”) en Handboek Gereedschap p. 124 („draaiguts”). Een „profielbeitel” wordt op de draaibank gebruikt voor het draaien van allerlei profielen (Van Dale). Zie HCNN (voorbeeld van een profielbeitel). Van Terheyden (3) spreekt op p. 71 - 73 (fig. 135 - 140) over „profielbeitels”. Op p. 71 zegt hij: „Bij het draaien met profielbeitels doen zich over het algemeen geen moeilijkheden voor. Voor het draaien van afrondingen wordt het profiel eenvoudig in de beitel geslepen, fig. 135.” Vgl. i.v.m. het type „draadsnijbeitel” HCNN („binnendraadbeitel” en „buitendraadbeitel”), v.d. Togt p. 51 (draadsnijbeitel o.a. voor ’t snijden van whitworth schroefdraad) en Grothe p. 84 („schroefdraadbeitel”; zie hierboven). Een „getande draaibeitel” dient volgens Van der Wal p. 82 (fig. 74 en 75) om schroefdraden die op de bank aangesneden zijn, op te zuiveren en ook om fijne draden geheel uit de hand te snijden (er zijn er voor buiten- en binnendraad). Vuylsteke kent een soortgelijk gereedschap, maar dan met handvat dat hij s.v. „schroefkam” beschrijft als „stalen tuig om schroefdraad op den draaibank te maken (sch. 329).” V.d. Togt spreekt op p. 55 (fig. 34 - 36 en 37 - 39) van een rechtse binnenbeitel voor het uitdraaien van niet te nauwe gaten voor fijne snede en van een haakse binnenbeitel voor binnenwerkse driekanten schroefdraad (er zijn ook linkse binnenbeitels). Vgl. in dat verband ook met de woordtypen „binnendraaibeitel” en „buitendraaibeitel” bovenaan in het lemma. De respondenten merken op: i.v.m. „draaibeitel”: met of zonder widiapunt (K 141; zie Van Dale s.v. „widiapunt”); i.v.m. „getande draaibeitel”: om uitwendige en inwendige gas- of withworthdraad te snij-

den op de draaibank (L 180); i.v.m. „freesbeitel”: om een profiel aan te brengen (K 179a); i.v.m. „stompe beitel”: om platte draad te snijden (L 180). Zie i.v.m. „whitworth” de toelichting bij het lemma „snijijzer”. Een respondent van L 184 zegt i.v.m. de woordtypen „basisbeitel”, „insteekbeitel”, „afsteekbeitel”, „haakbeitel”, „mesbeitel”, „ruwbeitel”, „zijbeitel”, „boorbeitel” en „puntbeitel”: „Al of niet half- of heel doorgezet, van sneldraaistaal of hardmetaal, widia.”]

Het volgende type is vooral afkomstig uit N 33, 223; de opgave van L 180a is echter afkomstig uit N 33, 223 en 224, die van L 184 uit N 33, 223 en 301 en die van L 234a uit N 33, 111 (toegift) en 301: **draaibeitel**: K 147, L 180a; *draajibjtal*, K 173a, 174, 179a, L 102, 157, 158, 190; *drèëbjjtal*, L 243; *drèëbjjtal* (of: *drèj* - ?), L 184; *drèbjjtal* (of: *drèj* - ?), L 180; *drèbjjtal*, L 96, 154, 155, 156, 161, 185, 186, 212a; *dráábjéjtál*, K 141; *drèëbjéjtál*, L 207; *drèbjéjtál*, L 234a; *draejbajtal*, L 205, 206; *drèjbajtal*, L 104; *drèjbaajtal*, L 100, 149, 152; *draaibeitel*, bij smeden; stalen haak met lange houten handhaaf om op de draaibank metaal af te draaien, Fr. *burin*, Corn. Vervl.; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 223: **binnendraaibeitel**: *binnadrèëbjéjtál*, L 207; **buitendraaibeitel**: *baojtadrèëbjéjtál*, L 207; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 224: **basisbeitel**: L 184; **vlakbeitel**: L 184; **insteekbeitel**: L 184; **afsteekbeitel**: L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 223: **steekbeitel**: *stèèkbjtal*, L 243; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 224: **haakbeitel**: L 184; **mesbeitel**: L 184; **ruwbeitel**: L 184; **zijbeitel**: L 184; **boorbeitel**: L 184; **puntbeitel**: L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 120: **groefbeitel**: *groefbjtal*, L 243; het volgende type is afkomstig uit N 33, 224: **goeiebeitel**: *goeiebjtal*, K 173a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 301 (K 186) en N 33, 224 (de rest): **profielbeitel**: K 147, 186, L 180; *profielbjtal*, K 179a, L 102, 155, 157, 158, 161, 184, 190, 212a; *próófielbjtal*, L 243; *prófiëlbejtál*, K 141; *præfielbejtál*, L 234a; *profielbajtal*, L 104, 205, 206; *profielbaajtal*, L 100, 149, 152; *profiëlbaatal*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 225: **freesbeitel**: *freesbjtal*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 223: **snijbeitel**: *snèëbjéjtál*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 224 (L 184), N 33, 225 (O 69a) en N 33, 301 (de rest): **draadsnijbeitel**: K 137, 147, L 184; *drààtsnijbjtal*, L 161; *droutsnaabaatal*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 301: **draadbeitel**: *draoibjtal*, K 173a, L 243; *draoibajtal*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 225 en N 33, 301: **getande draaibeitel**: [*getande*] *drèbjjtal* (of: *drèj* - ?), L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 301: **stompe beitel**: L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 223 (K 210, 310; L 160), N 33, 224

(K 210, 310) en N 33, 301 (K 277): **beitel**: K 277; *bjtal*, L 160; *béjtál*, K 210; *báátál*, K 310; het volgende type is afkomstig uit N 33, 301: **loopijzer**: *loopijzar*, K 174.

-4.1.2. Draadsnijden en draad tappen

DRAADSNIJDEN

(N 64, 65e)

[In dit lemma gaat het om „het aansnijden van een schroefdraad” (Van Dale s.v. „draadsnijden”), d.w.z. uitwendige schroefdraad aanbrenge(n) d.m.v. draadsnijgereedschap (zie de lemma-ta hierachter). Vraag N 64, 65e luidde: „Hoe zegt u: we zullen een schroefdraad om een stang of buis maken (of: in een gat maken) (moeren, beschroeven, tappen?)?” De vraag is o.a. gebaseerd op Houcke die s.v. „beschroeven” zegt: „Fr. *Tarauder*. Eenen vijsdraad om eene stang, om of in eene buis aanbrengen”. Verder is de vraag gebaseerd op Houcke s.v. „moeren”: „Eenen schroefdraad trekken om eene stang, eene buis.” V.d. Kloes en Risch spreken in het algemeen over „schroefdraadsnijden” (p. 271) en onderscheiden dan „draadtappen” (p. 271) en „draadsnijden” (p. 272). Besloten werd om het materiaal op te splitsen in de lemmata „draadsnijden” en „tappen” (inwendige schroefdraad aanbrenge(n)). Grothe spreekt in het algemeen van „schroefsnijden” (p. 86). Van Rees zegt op p. 69 dat bij het snijden van een schroefdraad (kortweg draadsnijden) metaal verspaand wordt. Een schroefdraad kan volgens hem ook „gerold” worden, waarbij het metaal wordt vervormd. Zie ook de lemmata „draaibank” en „draaibeitel”.]

draadsnijden: *draotsnéjə*, L 200, 202; *draot-snééjə*, L 257; *draotsnèjə*, L 207; **moeren**: *moieren*, bij smeden; eenen schroefdraad maken aan eene ijzeren pin, Corn. Vervl.A.

SNIJIJZER

(N 33, 293; N 33, 294; N 33, 297; N 33, 325; N 64, 65a; N 64, 65b; N 64, 66a)

[Het gaat in dit lemma om diverse soorten van gereedschappen of werktuigen om uitwendig schroefdraad aan buizen, staven, bouten enz. te snijden. Zie het WNT en Van Dale s.v. „snijijzer” en Vader (I) p. 82 („snij-ijzer”). Vraag N 64, 65a informeerde „in het algemeen” naar „een stuk gereedschap om schroefdraad aan te brengen (draadsnijder?).” Vraag N 33, 297 informeerde naar „een plaat waarmee metalen draad beschroefd wordt (moerplaat? snijplaat?).” De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „moerplaat” met sch. 233 en 233bis. Ook de omschrijvingen bij Corn. Vervl. s.v. „moier-

1.1.2.4.

ijzer" (woordtype „moerijzer") en Kuijpers nr. 260 (p. 132) zijn hetzelfde als bij Vuylsteke. Zie ook Houcke s.v. „moerplaat" (ook: „snijijzer") met schets 376 van een „gewone moerplaat". Grothe zegt op p. 86: „Het snij-ijzer bestaat uit een plaat van gehard staal, die 12 tot 18 cM. lengte, 4 tot 5 cM. breedte en 3 tot 6 mM. dikte heeft; het is van een handvat en verscheiden gaten voorzien, die in wijdte verschillen en inwendig de draden voor het snijden der schroef bevatten (fig. 36, A). Bij 't gebruik wordt het tapje of het eindje draad, waaraan de schroef gesneden moet worden, in de bankschroef geklemd, alsdan het snij-ijzer met een passend moergat er op gezet, voorts het tapje met een weinig olie bevochtigd, en eindelijk het ijzer, onder geringe drukking, gestadig van links naar rechts en terug gedraaid; zoo voortgaande rukt men met den draad al verder en verder vooruit, totdat deze over een voldoende lengte ingesneden, of liever gedeeltelijk weggedrukt is." Ook Kuiper spreekt op p. 342 van het „snij-ijzer". V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 274 (met fig. 205 op p. 273): „Voor schroeven van minder dan 6 mM. middellijn wordt een *snijplaat* (fig. 205) gebezigd." Vraag N 33, 293 informeerde naar „een moerplaat met kussens, om schroefdraad op buizen te snijden (afb. 293)." De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „moerplaat" ook de „kussenplaat" („moerplaat met kussens"; sch. 234) noemt. Zie ook Kuijpers nr. 261 (p. 133). Houcke noemt s.v. „moerplaat" (ook: „snijijzer") o.a. de „moerplaat met ring" (schets 377), de „moerplaat met rechte kussens" (schets 378) en de „moerplaat met scheve kussens" (schets 379). Grothe, v.d. Kloes en Risch, Van der Wal, Van Rees, Handboek Gereedschap en Catalogus Leeuwenberg beelden eenzelfde gereedschap af als Houcke, schets 379 („moerplaat met scheve kussens"). Grothe zegt op p. 86: „Veel verkieslijker zijn, vooral voor dikke schroeven, de snijblokken (fig. 36, B); deze werken meer door een eigenlijk snijden, en bestaan uit een soort van dubbele kruk, waarin twee, soms drie, kussens (*matrijzen*) *b* en *c* van gehard staal passen, die door een schroef *a* al meer en meer kunnen aangedreven of naar elkander toegeschoven worden, zullende naar die mate de draden der spil dieper uitvallen." V.d. Kloes en Risch spreken op p. 272 en 273 (fig. 203, I) van een „snij-ijzer met schroefsnij-kussens". Van der Wal spreekt op p. 86 (fig. 85) over het snijijzer. Van Rees zegt op p. 75 (fig. 119: „raamsnijijzer") en p. 76 dat men uitwendige driekante schroefdraad tot een zekere maat m.b.v. een snijijzer met de hand kan snijden. Het snijraam bevat twee gehard-stalen snijkussens die m.b.v. een stelbout op de gewenste afstand worden ingesteld. Bij een snijraam behoort een serie snijkussens van verschillende ma-

ten. Een schroefdraad kan niet ineens op volle diepte gesneden worden, zodat de snijkussens verstelbaar moeten zijn. Voor het op volle diepte snijden van een schroefdraad moet het snijijzer twee of drie maal worden opgeschroefd, telkens nadat de snijkussens met de stelbout op een nauwere afstand zijn ingesteld. Zie verder Handboek Gereedschap p. 268 (met afbeelding van een „verstelbaar snij-ijzer") en Catalogus Leeuwenberg p. 281 (met afbeeldingen van „snijijzers"). Vraag N 64, 65b informeerde naar „het gereedschap van tekening 65 A (draadsnijder, moerplaat, (ring-) snijijzer?)" „een gereedschap dat vergelijkbaar is met dat van vraag N 33, 293 maar meer dan twee kussens heeft (dus vergelijkbaar met de „moerplaat met ring", schets 377 bij Houcke; zie hierboven). Vraag N 64, 65b is gebaseerd op Tabak die op p. 200 (fig. 173) spreekt van een „draadsnijder voor koperen pijp." Kuiper spreekt op p. 343 van een „snijijzer met kussens, gebroken snij-ijzer of matrijs, ook wel in de wandeling een snij-blok geheeten." Hoe dit gereedschap en het „schuifijzer" („moerijzer met kussens") van Corn. Vervl. er precies uitzien is uit de tekst niet precies op te maken. Een respondent van K 188 gaf op vraag N 33, 293 geen benaming maar merkte op dat dat gereedschap wordt gebruikt voor „whitworthdraad; bij vraag N 33, 294 (zie hieronder) merkt hij op dat dat gereedschap voor „gasdraad" wordt gebruikt. Zie i.v.m. het schroefdraadstelsel en het gasdraadstelsel van de Engelsman Whitworth v.d. Kloes en Risch p. 274 - 278; zie i.v.m. „British Standard Whitworth (B.S.W.)" Handboek Gereedschap p. 266; zie verder bij het lemma „tap". Vraag N 33, 294 informeerde naar „een snelsnijijzer (afb. 294)". Zie ook Kuijpers nr. 262 (p. 133 en 134). De vraag is waarschijnlijk gebaseerd op Van der Wal die op p. 87 (fig. 87) en 88 zegt dat het snelsnijijzer tot doel heeft een bout zo vlug mogelijk van draad te voorzien (er hoeft maar éénmaal opgedraaid te worden). Ook de respondent van K 137 zegt dat een „snelsnijijzer" een draad in één werkgang snijdt. V.d. Jagt zegt op p. 43 dat de schroefdraden op pijpen uit de hand met een snelsnijijzer kunnen worden gesneden tot een maximale buitendiameter van 1 Engelse duim. Handboek Gereedschap zegt op p. 268 (met afbeeldingen):

„**Snijplaten.** Afmeting: Vele draadsoorten en -maten. Materiaal: Staal. Accessoires: Snijraam of snijplaathouder. Doel: Uitwendige draad snijden. **Snijblok.** Het meest voorkomende snijgereedschap is de ronde snijplaat. In het midden zit een rond gat met draad, aan één kant iets opgewijd. Enkele gaten rond het centrale gat vormen de snijkanten. De blokken zijn soms aan één kant open, zodat het snijgat door middel van stelschroeven iets kan worden versteld. Met één van die schroeven kan het gat iets in diameter

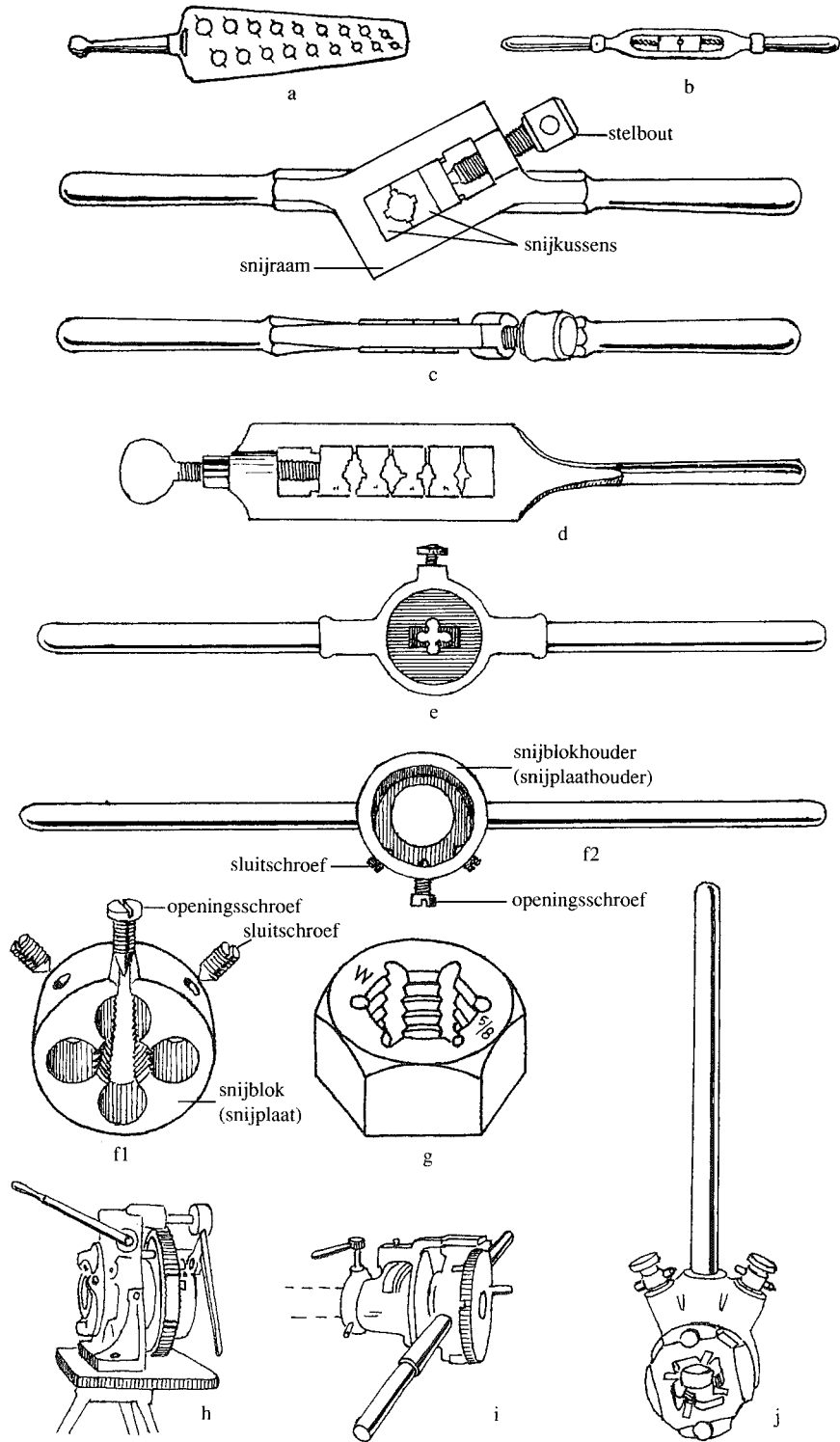
worden vergroot, de twee andere drukken het gat dichter. De gebruikelijker gesloten snijplaten geven doorgaans een zuiverder resultaat." Van Terheyden (1) zegt op p. 26: „Uitwendige schroefdraad wordt met een snij-ijzer gesneden (F 26.2). De snij-ijzers zijn voorzien van een kegelvormige aansnijding, zodat de spaanvorming over meerdere snijkanten verdeeld wordt. Om het snij-ijzer te kunnen draaien wordt het in een snijraam geplaatst (F 26.3).” Uit vraag N 64, 7 (zie het lemma „pijpsnijtang/pijpsnijder”) zijn enkele toegiften afkomstig; waarschijnlijk omdat tekening 7A enige gelijkenis vertoont met het gereedschap van vraag N 33, 294 (zie enkele opgaven van het type „snijijzer” en „draadsnijder”). Vraag N 33, 325 informeerde naar „losse snijmoeren”. Zie Kuipers nr. 263 (p. 134). Van Rees zegt op p. 79 (fig. 126, „draadsnijmoer”) dat men m.b.v. een z.g. snijmoer of snijplaat een beschadigde schroefdraad van een bout kan opzuiveren en dat men met een snijmoer ook een voorgesneden schroefdraad zuiver op maat kan nasnijden waarbij men de snijmoer m.b.v. een moersleutel op de bout schroeft. Ook Vader (I) zegt op p. 82 dat men beschadigde draad met een snijmoer kan opzuiveren. Handboek Gereedschap zegt op p. 269 (met afb.) over de „snijmoer”: „Afmeting: Vele draadsoorten en -maten. Materiaal: Staal. Doel: Opzuiveren van draad. De snijmoer wordt gebruikt voor het opzuiveren van bestaande draad die beschadigd is. De snijmoer kan met een moersleutel worden bediend.” Vraag N 64, 66a informeerde naar „het gereedschap van tek. 66 A („pionier?”), B, C („Buckeye” draadsnijder?), D („Reed” draadsnijgereedschap?).” Voor wat betreft de antwoorden n.a.v. tek. 66 A („pionier” en „bok”), zie het lemma „snijbok”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 125, 126, 127 (fig. 139), 128 en 129 (fig. 140, b, c, d). Tabak zegt op p. 125 - 127: „Voor de bewerking van stalen pijpen (....) dienen de gereedschappen aangegeven door de voorbeelden volgens fig. 139. Voor licht werk is „de pionier” en de lichte draadsnijder (onderaan fig. 139; redactie: zie het lemma „snijbok”) met verstelbare blokken nog steeds het aangewezen gereedschap. Voor zwaardere pijpen en werken van grooter omvang zijn de laatste jaren *eenigszins zwaardere gereedschappen*, links en rechts boven de pionier (redactie: tekening B van vraag N 64, 66a), in den handel gekomen, die het te verrichten draadsnijden echter aanmerkelijk verlichten en waarbij geen pionier noodig is.

Het lichtere draadsnijden is hoofdzakelijk bereikt door tandradoverbrenging en meer ruimte tussen de snijblokken en de pijp, waardoor het snijdsel meer gelegenheid krijgt te ontwijken.” Op p. 128 zegt Tabak: „Van het „Reed” draaisnijgereedschap, fig. 140 (redactie: fig. 140c

werd onze tekening D van vraag N 64, 66a), zijn de snijkussens zoodanig geconstrueerd, dat door middel van een z.g. „zoeker”, m.a.w. minder diep op de buis insnijdende snijkanten, het soms lastige aandrukken en niet willen pakken van de pijp vervalt en steeds een recht gesneden draad wordt verkregen. Een groot gemak is, dat door toepassing van de ratel een trekarm is kunnen vervallen, waardoor zoonoodig zelfs ter plaatse draad op een bezwaarlijk uit te draaien buis kan worden gesneden. Voor elke maat is een aparte snijkop, waarvan een afbeelding (fig. 140a) gegeven is en vier stuks in de houder zelf kunnen worden meegedragen. Van een zwaarder model is in fig. 140b (red.: zie vraag N 64, 66b met tek. E bij het lemma „snijblok/snijkussen”) een voorbeeld gegeven. (....). Het „Duplex” draadsnij-ijzer is een gelijksoortig model als het afgebeelde in fig. 140c (redactie: zie hierboven), doch het kan, behalve voor draadsnijden, door een aparte constructie tevens voor het *afsnijden* van buizen worden benut (red.: zie het lemma „pijpsnijtang/pijpsnijder”), hetgeen in beperkte ruimte zeer nuttig kan wezen. De afbeelding in fig. 140d (redactie: onze tekening C van vraag N 64, 66a) is van een „Buckeye” draadsnijder, waarvan het achterste gedeelte met de geleiders, met een schroefboutje op de pijp kan worden vastgezet en het voorstuk zich, om het snijden te verlichten, met draad aan het achterstuk optrekt. Met dit snijmes kunnen rechte en tapse draden worden gesneden.” Vgl. verder Handboek Gereedschap p. 269 bij „snij-ijzer voor gasdraad” (met afb.). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „snijijzer”: oud type (N 33, 293: K 137); i.v.m. „snelsnijijzer”: het Amerikaans snelsnijijzer werd later gebruikt (N 33, 294: L 207); i.v.m. „draadsnijijzer” (L 184: N 33, 293: oud model; N 33, 294: nieuw model: a. met vast snijblok b. met verstelbare snijkussens); i.v.m. „schroefdraadsnijijzer”: kan precies op maat afgesteld worden (N 33, 294; K 147); i.v.m. „filière-ijzer”: niet typisch voor de smid (N 33, 294: O 69a); i.v.m. „draadsnijder”: kan soms vier maal herhaald moeten worden (N 33, 293: K 141); i.v.m. „ratelaar”: dan snijdt men ineens de goede draad (N 33, 294: K 141); i.v.m. „moerplaat”: niet typisch voor de smid (N 33, 297: O 69a); i.v.m. „snijmoer”: zeskant blokje om bestaande schroefdraad op te zuiveren (N 33, 297: L 184); i.v.m. „moer”: stalen moeren met schroefdraad om draad van schroefbouts op te zuiveren, niet om nieuwe draad te snijden (N 33, 325: L 180).]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 65a (L 207), N 64, 65b (L 257), N 64, 66a (K 174: tek. C en D; L 207 en L 257: tek. C), N 64, 7: toegift (K 174; L 257), N 33, 294 (L 148, 156, 180a, 181, 207), N 33, 297 (L 180a) en N 33, 293 (K 174; L 180a, 181, 207 en de rest): **snijijzer**: K 137, L 180,

1.1.2.4.



180a, 181; *snij-ijzər*, K 174, 179a, L 96, 96a, 102, 104, 148, 152, 157; *snèj-ijzər*, L 100, 149; *snèèj-ijzər*, L 243; *snèèjéjzər*, L 207; *snèjéjzər*, L 234a; *snéjéézər*, L 257; *snij-iezər*, L 154, 155, 158, 186, 190; *snèjiezər*, L 212a; *sneejiezər*, L 156, 160, 185; het volgende type is afkomstig uit N 33, 294; **snelsnijijzer**: K 137, L 180; *snelsnij-ijzər*, K 174, 179a, L 96, 96a, 102, 104, 152, 157; *snelsnèj-ijzər*, L 100, 149; *snèlsnèèjéjzər*, L 207; *snelsnij-iezər*, L 154, 155, 158, 161, 186, 190; *snelsnèjiezər*, L 212a; *snelsneejiezər*, L 160, 185; *snelsnaejajzər*, L 244; het volgende type is afkomstig uit N 64, 65a (K 174), N 64, 65b (K 174; L 200, 202), N 64, 7: toegift (L 200, 202, 207), N 33, 293 (L 161, 184) en N 33, 294 (L 184): **draadsnijijzer**: *draotsnij-ijzər*, K 174; *draotsnèjéjzər*, L 200, 202; *draot-snèèjéjzər*, L 207; *draòtsnij-iezər*, L 161; *draot-sneejiezər*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 293 en 294: **schroefdraadsnijijzer**: K 147; het volgende type is afkomstig uit N 33, 293: **gassnijijzer**: *gasnaej-ijzər*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 297: **moersnijijzer**: *moersnij-ijzər*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 294 (P 168), N 33, 293 (P 168 en de rest) en monografisch materiaal: **moerijzer**: I 180, K 277; *moejər[ijzer]*, P 168; *muj-ərèjzər*, K 210; *moeraajzər*, K 237; *mojraajzər*, O 69a; *mujəráázər*, K 310; *moerijzer*, bij smeden; eene plaat, waarmede metalen draad beschroefd wordt, Fr. filière, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 294: **snelmoerijzer**: *snelmujərèjzər*, K 210; **schuifijzer**: *schuifijzer*, bij smeden; moerijzer met kussens, Fr. filière à coussinets, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 294: **filière-ijzer**: *fèliè-eer-aajzər*, O 69a; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 293 (K 237) en N 33, 294: **filière (fr.)**: I 180; *filjaer*, K 237; het volgende type is afkomstig uit N 33, 294: **snijkop**: *snèjkop*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 64, 65a: **snijdgereedschap**: *snéjgarischap*, L 257; het volgende type is afkomstig uit N 33, 293 (K 141) en N 33, 294: **draadsnijder**: *draotsnijər*, K 173a; *draotsnèjər*, K 141; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 297: **draadsnijplaat**: *draotsnèj-plaot* (of/en: - *snèèj* - ?), L 207; **snijplaat**: K 137, 147; *snijplaat*, L 102; *snijplàat*, L 161; *snèjplàat*, L 212a; *snèjplaat*, L 100, 149, 234a; *snijplaat*, K 179a, L 96, 104, 180, 190; **moerplaat**: I 180; *mojr-plout*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 297 (K 141; L 184, 205, 206) en N 33, 325 (K 141; L 184, 205, 206 en de rest): **snijmoer**: K 161, L 180a; *snijmoer*, L 102, 158, 161; *sneejmoer*, L

184, 190; *snèjmoer*, L 100, 149, 212a; *snèjmōēr*, L 234a; *snèjmōēr*, K 141; *snajmoewər*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 325: **moer**: mv.: *moerə*, L 154; *moejərs*, K 277; stalen-met draad: L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 294: **ratelaar**: *raotaléér*, K 141; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 66a (tek. D): **ratel**: *raotal*, L 257; **ratelijzer**: *raotaléjzər*, L 207; **ratelsnijijzer**: *raotalnèèjéjzər*, L 207; **reed**: *rièt*, K 174; het volgende woordtype is afkomstig uit N 64, 66a (tek. C): **buckeye**: *bukie*, K 174; het volgende woordtype is afkomstig uit N 64, 66a (tek. B): **snijkar**: *snèjkar*, L 207.

SNIJBLOK/SNIJKUSSEN

(N 33, 295; N 64, 66b)

[In dit lemma gaat het ofwel om een verwisselbare ronde schijf (blok, kop) met (verstelbare) snijdende delen (kussens) die in bepaalde „snijijzers” (zie dat lemma) geplaatst kan worden in een soort houder met lange handvat(t)en of om de eigenlijke snijdende delen (kussens) van diverse soorten „snijijzers”. Vraag N 64, 66b luidde: „De verwisselbare kop, waarmee de draad aangebracht wordt, zie tekening 66E (snijkop?)” De tekening is gebaseerd op fig. 140b van een zwaardere „snijkop” bij Tabak p. 128 en 129 (zie het citaat bij het lemma „snijijzer”) voor het „Reed” draaigereedschap (met ratel). Het is mogelijk dat de respondenten niet alleen de verwisselbare kop van het gereedschap dat Tabak beschrijft, bedoelen. Van Rees zegt op p. 76 (fig. 120: „snijblok van een snijijzer; doorgezaagd”) dat bij een snijijzer van nieuwere constructie het „snijraam” een „snijblok” bevat. Het cilincer-vormige snijblok wordt d.m.v. een stelbout in het snijraam vastgeklemd en de twee „snijkussens” zijn door een moer in het snijblok opgesloten. Omdat deze moer tevens bij het opschroeven geleiding geeft aan het snijijzer rond het werkstuk (de bout), wordt het snijijzer gemakkelijker recht opgeschroefd. Door twee stelschroefjes kunnen de beide snijkussens ingesteld c.q. nagesteld worden. Zie ook de literatuur die bij het lemma „snijijzer” i.v.m. het „snelsnijijzer” van vraag N 33, 294 wordt genoemd en geciteerd. Van der Wal spreekt op p. 87 en 88 (fig. 87) van „blokken” en „kussen” i.v.m. het snelsnijijzer. Handboek Gereedschap spreekt op p. 268 van een „snijblok” in de „snijplaat-houder” van de „snijplaat”. Van Terheyden (1) spreekt op p. 26 van een „snij-ijzer (F 26.2)” in



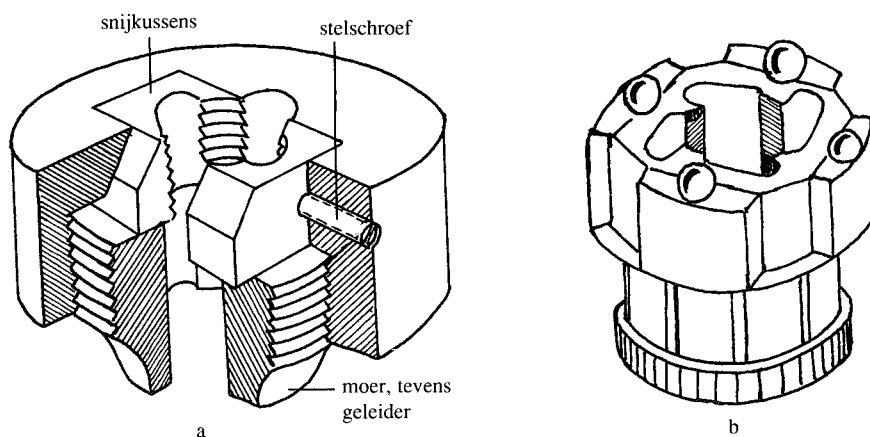
Afb. 105: Allerlei snijijzers en snijapparaten voor uitwendige schroefdraad (a: naar v.d. Kloes en Risch; b: naar Vuylsteke, sch. 234; c en e: naar Van der Wal, fig. 85 en 87; d: naar Tabak, fig. 173; f1 en 2: naar Handboek Gereedschap; g: naar Van Rees, fig. 126: „draadsnijmoer”; h, i, j: naar tekening B, C („Buckeye”) en D („Reed”) bij vraag N 64, 66a)

1.1.2.4.

een „snijraam (F 26.3)”. Zie verder de citaten uit Tabak p. 127 en p. 128 bij het lemma „snijijzer” (p. 127: „verstelbare blokken”, „snijblokken”; p. 128: „snijkussens” en „snijkop” bij „Reed” draaigereedschap). Zie voor de betekenis van „snijblok” bij Grothe p. 86 (en het WNT: Grothe p. 88) bij het lemma „snijijzer”. Vraag N 33, 295 informeerde naar „de kussens van een snijijzer”. Zie ook Kuijpers nr. 264 (p. 134 en 135). Het WNT (s.v. „moer” II) en Van Dale hebben voor „moerkussens” dezelfde omschrijving als Vuylsteke die s.v. „kussens” over de „moerkussens” zegt: „Platte stukjes staal die in de moerplaat gesloten worden en dienen om schroefdraad te trekken (sch. 208)”. Zie ook Houcke s.v. „kussen” bij „moerkussens”. Zie ook het WNT s.v. „kussen” (II, 4b) en ook s.v. „kussen” (II) bij „snijkussen”. In de literatuur, vermeld en geciteerd bij het lemma „snijijzer” vindt men verder nog diverse benamingen voor „snijkussen”. Houcke spreekt (s.v. „moerplaat (= snijijzer)”) van „rechte” en „scheeve kussens”; Corn. Vervl. spreekt (s.v. „schuifijzer”) van „kussens”; Kuyper spreekt op p. 334 van „kussens” of „snij-kussens”; Grothe spreekt op p. 86 van „twee, soms drie kussens (*matrijzen*) b en c” (fig. 36B); v.d. Kloes en Risch spreken op p. 272 van „schroefsnij-kussens” of „snij-kussens” (fig. 203 II); Van Rees spreekt op p. 75 - 76 van „snijkussens”; Tabak zegt op p. 128 „snijkussens”; Handboek Gereedschap spreekt op p. 268 en 269 van „snijblokje” of „snijkussen”. Vader (I) zegt op p. 82 dat de „snijkussens” van het „snijijzer” twee halve blokken zijn die aan de binnenzijde van snijtanden met groeven zijn voorzien

welke dezelfde dienst doen als de snijkanten van tappen (zie lemma „tap”) en dat zij met een klembout rondom de bout of staaf worden geklemd. Er zijn toegiften van het type „snijblok”, „blok”, „snijkussen” en „kussen” uit vraag N 33, 325 (zie het lemma „snijijzer”).]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 66b (K 174: e.v.), N 33, 325 (toegift K 174; L 96, 152, 207) en N 33, 295 (K 174; L 152, 207 en de rest): **snijblok**: *snijblok*, K 174; *snëjblok*, L 100, 149; *snëjblòk*, K 141; mv.: L 148, 180; *snijblokkə*, K 174, L 96, 96a, 102, 104, 152, 154, 155, 157, 161, 186, 190; *snëjblokkə*, L 149; *snæjblokke*, L 205, 206; *snëjblòkkə*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 295: **snijblokje**: *snëjblukskə*, L 234a; mv.: *sneejblukskəs*, L 184, 185; het volgende type is afkomstig uit N 33, 325 (toegift K 179a) en N 33, 295 (K 179a en de rest): **blok**: mv.: *blokkə*, K 179a; losse - L 244; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 66b: **snijkop**: *snëjčkòp*, L 207; **ratelkop**: *raotalkòp*, L 257; het volgende type is afkomstig uit N 33, 325 (toegift K 188) en N 33, 295 (K 188 en de rest): **snijkussen**: mv.: K 186, L 180, 180a, 181; *snijkussəns*, K 188; *snæjkussəns*, L 184; *snijkussəs*, L 96, 102, 155, 158; *snëjkussəs*, L 212a; *sneejkussəs*, L 156, 160; *snaaküüssəs*, O 69a; **moerkussen**: *moierkussen*, bij smeden; zie kussen, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 325 (toegift O 69a) en N 33, 295 (de rest): **kussen**: mv.: K 173a, 277; *kussəs*, K 188, 310; *küüssəs* (of/en: *kussəs* ?), K 210; losse - *küüssəs*, O 69a; ev.: *kussen*, bij smeden; stukken staal die tusschen het raam van de moerplaten zitten; men heeft er twee in elk raam van eene moerplaat, Corn. Vervl.A.



Afb. 106: a. Snijblok van een snijijzer (doorgezaagd; naar Van Rees); b. snijkop van het „Reed”-draadsnijgereedschap (naar tekening 66E bij vraag N 64, 66b)

MOERSTAAK

(N 33, 298)

[Vraag N 33, 298 had de omschrijving van Corn. Vervl.A. s.v. „moerstaak”. De vraag leverde voor dit lemma alleen het type „moerstok” op. Enkele woordtypen werden verplaatst naar het lemma „pijpklem”. Niet opgenomen werden de antwoorden van het type „(ijzeren) schroef” (K 277), „spanblok” (K 186), „houder” (K 179a) en „wringijzer” (K 174). Vgl. het lemma „snijbok”.]

moerstaak: *moierstaak*, bij smeden; houten staak, eenen meter boven den grond, aan welks kop er een soort van schroef is, waar de ijzeren staven tusschen gestoken worden, als zij van eenen vjdsdraad moeten voorzien worden, Corn. Vervl.A.; **moerstok:** *moerstok*, L 212a.

SNIJBOK

(N 64, 66a)

[Een opklapbaar statief (met drie poten, een schapje voor gereedschap en een vloergedeelte waar men op staat) waarop een openslaande „pijpklem” (zie dat lemma) of een „parallel -” of „staartbankschroef” bevestigd kan worden waarin men het werkstuk op de werkplek kan vastklemmen om dat b.v. van draad te kunnen voorzien (zie het lemma „draadsnijden”). Oosterhof zegt op p. 47 dat de opklapbare snijbok of montagewerkbank (afgebeeld in fig. 65) vooral buiten de werkplaats (b.v. bij nieuwbouw waar men ter plaatse moet kunnen „draadsnijden” etc.) wordt gebruikt. Het vloergedeelte kan bij het opvouwen tegen de twee voorpoten geklapt worden zodat het a.h.w. in één vlak daarmee ligt; de achterste poot kan, als men het schapje

neerklacht, ook tegen het vloertje aanslaan. Op de snijbok kan het hierboven al vermelde klemgereedschap geplaatst worden. Vraag N 64, 66a informeerde naar „het gereedschap van tekening 66 A („pionier”?)” en naar een paar soorten snijijzers. Zie het lemma „snijijzer” met het citaat uit Tabak p. 125 - 127 (fig. 139). De respondent van L 102 merkte bij de toegift uit vraag N 33, 236 (zie het lemma „driepoot”) van het type „pionier” op: „Driepoot om buizen op te klemmen; gebruikt als de smid op karwei is.”] **bok:** K 174; **pionier:** K 174, L 102; *piëjoowniër*, L 200, 202; *piëjooniër*, L 207; *piëjaniër*, L 257.

TAPPEN

(N 64, 65e)

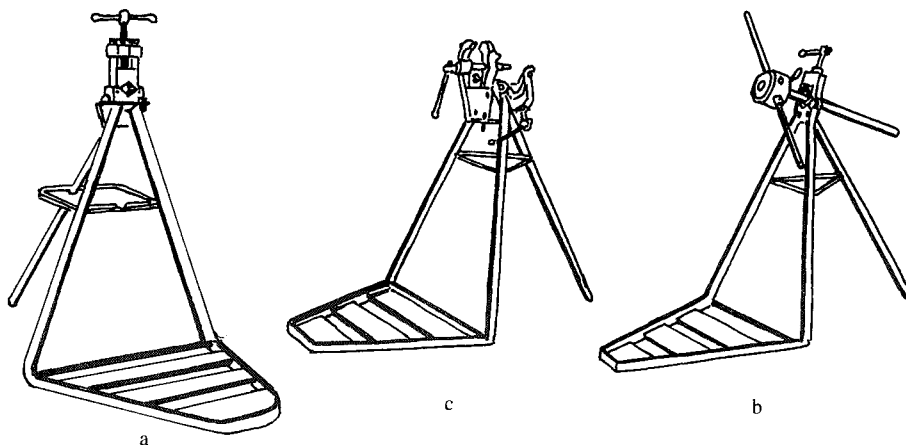
[Met het tappen van schroefdraad bedoelt men het met de hand vervaardigen van inwendig schroefdraad m.b.v. schroefdraadtappen. Zie het lemma „tap” en Van Terheyden (1) p. 33 (par. 2.8: „tappen”). Men snijdt dus d.m.v. draaien m.b.v. een tap schroefdraad in een (geboord) gat. Zie het WNT en Van Dale s.v. „tappen” (III). De respondent van L 207 merkt op: „binnendraad”. Zie voor de formulering van vraag N 64, 5e bij het lemma „draadsnijden”. Zie ook de lemmata „draaibank” en „draaibitel”.]

draadtappen: *draotappə*, K 174, L 257; *draotappə*, L 207.

TAP

(N 33, 303; N 33, 305; N 64, 65c)

[Een kegelvormige pen van gehard staal, waarop schroefdraad is aangebracht, en die dient om inwendige schroefdraad met de hand aan te



Afb. 107: a. Snijbok (naar Oosterhof); b en c. snijbok met snijijzer c.q. bankschroef (naar tekening 66A bij vraag N 64, 66a)

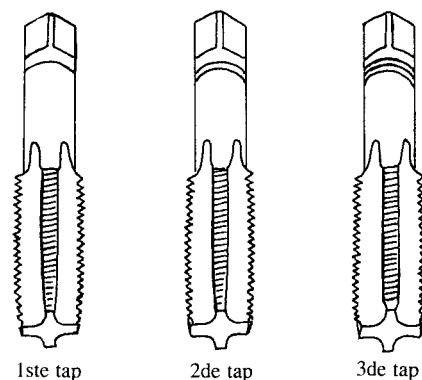
1.1.2.4.

brengen (zie het lemma „tappen”) in een (geboord) gat, waarbij men deze m.b.v. een „wringijzer” (zie dat lemma) ronddraait. Zie het WNT s.v. „tap” (I, 4) en s.v. „moer” (II) bij „moerboor”. Vraag N 33, 303 informeerde naar „de geschroefde stalen spil om een draad in een moer te trekken”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „tap” (sch. 399). Zie ook Kuijpers nr. 266 (p. 136) met dezelfde formulering (zie ook p. 14, 15 en 38 van de aantekeningen). Vraag N 64, 65c informeerde naar „het gereedschap van tekening 65 B (tap, moerboor, schroefboor?)”. De tekening is gebaseerd op fig. 173 op p. 200 bij Tabak; de suggesties bij de vraag komen uit Houcke s.v. „moerboor” (= „schröefboor”; sch. 374 en 375). Grothe zegt op p. 86 en 87: „Om schroefmoeren te snijden, boort men in het metaal een rond gat, en zet daarin het dunste einde van de *kussenboor* (fig. 36, C), op wier kop men een kruk of zwengel (tweearmige hefboom) bevestigt; met dien zwengel draait men de boor heen en weêr, dat is van links en rechts en omgekeerd, even als bij het aansnijden der vaarschroef met het snij-ijzer geschiedt. Uit de figuur is gemakkelijk te zien, dat een kussenboor niets anders is dan een kegelvormige vaarschroef, waarin, alvorens haar te harden, lengtegleuven gevild zijn, om zoo in de schroefdraden scherpe hoeken of tanden te doen ontstaan, die het snijden verrichten.” Zie ook Kuiper p. 338 („schröefboor” of „tap”) en p. 345 (speciale „schröefboor”: „moer-boor, kussen-boor”). Zie verder Vader (I), p. 81 („tappen”) en Catalogus Leeuwenberg p. 281 (afbeeldingen van „tappen”). Vraag N 33, 305 informeerde naar „soorten tappen”. Handboek Gereedschap zegt op p. 266 (met afbeeldingen) over de „tappen”: „Afmeting: Vele draadsoorten en -maten. Materiaal: Staal. Accessoires: Tapkruk, wringijzer. Doel: Inwendige draad snijden. Een tap is een stukje staal van speciale kwaliteit, min of meer in de vorm van een bout, maar voorzien van overlans ingefreesde sleuven. Die zijn nodig om de spanen af te voeren. De tap heeft een kleine vierkante kop, die in de tapkruk of wringijzer past. Tappen worden meestal in sets van drie geleverd. Dat zijn de conische tap, de rechte en de volgesneden tap. Met de eerste wordt ongeveer de helft van de draaddiepte gesneden. Zijn conische vorm maakt een gemakkelijk begin mogelijk. De rechte tap gaat, nadat de eerste tap is verwijderd, tot ca. 75% van de diepte, waarna de volgesneden tap het gat afmaakt. In dun plaatmateriaal kan met de eerste tap worden volstaan.” V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 271:

„Bij het maken van een schroef en moer begint men met in de moer „draad te tappen”, teneinde haar bij het „draadsnijden” op den bout als maat of mal te doen dienen. Het gereedschap voor het

draadtappen is in fig. 202 afgebeeld; in die fig. zijn I, II en III tappen van opvolgende dikte aan het ondereind; tap I is de *voorloper*, tap II de *tweede tap*, tap III de *rollap*.” Van Terheyden (I) zegt op p. 33 over het „tappen”: „Het met de hand vervaardigen van inwendige schroefdraad geschiedt met schroefdraadtappen (F 33.1; redactie: bij de tekeningen spreekt hij van „draad-snijtappen”). Men spreekt dan van het tappen van schroefdraad. Omdat de tappen door het aanbrengen van spaangroeven vrij zwak zijn is de schroefdraad meestal niet in één keer te snijden. Daarom bestaat een stel tappen uit drie stuks, met uitzondering van whitworth gasdraadtappen. Hiervan heeft men stellen van twee stuks. Juist als bij de snij-ijzers hebben de tappen een kegelvormige aansnijding, die bij de eerste tap langer is dan bij de tweede en bij de derde tap het kortst. De steel van de tap is voorzien van een vierkant, zodat de tappen met behulp van een wringijzer kunnen worden gedraaid (F 33.2).” Kuijpers zegt bij nr. 267 (p. 136 en 137): „Voorloper of schuine tap: de tap die als eerste in de moer getrokken wordt.” Zie Van der Wal p. 86 (fig. 85 B) en 87 (voorsnijder, voorlooptrap) en Riddersma p. 24 (fig. 35; een stel tappen van gasdraad bestaat uit twee stuks; de eerste tap dient om de draad voor te snijden, daarom noemt men deze de „voorsnijder”). Kuijpers spreekt bij nr. 268 (p. 137) over „de tap die volgt op de voorloper” en bij nr. 269 (p. 137) over „de tap die als laatste in de moer gaat”. Zie Van der Wal p. 86 (fig. 85 C) en 87 (nasnijder, doorlooptap) en Riddersma p. 24 fig. 36; de tweede tap dient voor het nasnijden van de met de eerste tap voorgesneden draad; dat is dus de „nasnijder”). Zie i.v.m. schroefdraadstelsels („Whitworth”, „metrisch”, „gasdraadstelsel” etc.) v.d. Kloes en Risch p. 274 e.v., Handboek Gereedschap p. 266 en lemma „snijijzer”.]

De meeste opgaven bij de volgende woordtypen



Afb. 108: Tappen (naar Van Terheyden (1))

(maar niet allemaal) zijn algemene benamingen: het volgende woordtype is afkomstig uit N 64, 65c (K 174; L 200, 202), N 64, 65b (toegift L 207), N 33, 150 (toegift K 153), N 33, 152 (toegiften L 96a, 158, 190), N 33, 305 (K 174; L 148) en N 33, 303 (L 96a, 148, 158, 190, 207 en de rest): **tap**: I 180, K 137, 153, 186, 277, L 148, 180, 205, 206; *tap*, K 141, 174, 179a, 188, 237, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 200, 202, 212a; *táp*, K 210, L 207; *táp*, L 257; gewone *-tap*, K 174; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 303 (K 174; L 234a), N 33, 305 (L 96a) en toegiften bij N 33, 304 (K 174: inwendige -) en N 33, 152 (K 174): **snijtap**: *snijtap*, K 174, L 96a; *snëjtap*, L 234a; inwendige - *snijtap*, K 174; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 303: **schroefdraadtap**: K 147; het volgende type is afkomstig uit N 33, 303 (L 184) en een toegift uit N 33, 152: **draadtap**: *draotap*, L 184, 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 303: **draadtapper**: *draotappær*, K 173a; **moertap**: *moiertap*, bij smeden; geschroefde stalen spil, waarmede men eenen draad in de moeren kan trekken, Fr. taraud, Corn. Vervl.; met de volgende woordtypen (uit N 33, 305) worden wellicht tappen voor de eerste bewerking bedoeld: **voortap**: *vörtap*, L 186; **voorsnijder**: *vörsneejær*, L 156; **voorloper**: *vörloopær*, L 158; *vóórlóópær*, L 102; *véúrlóópær*, L 100; *vörlóópær*, L 96, 96a, 102, 149, 154, 155, 157, 160, 161, 185, 212a; *vörléupær*, L 190; het is de vraag of de volgende drie woordtypen ook benamingen zijn voor tappen voor de eerste bewerking: **opruimer**: *opruimær*, K 188; **ophaaltap**: *öþphaoltap*, K 237; **stompe tap** (?): K 310; het is de vraag of de volgende variant van dit type is: *stommæ tap* (?), K 210; **konische tap**: K 179a; *kaoniesæ tap*, K 277; **tapse tap**: K 186, L 205, 206; **schuine tap**: K 137, 147, 173a, L 96a, 244; *schuina tap*, L 96 (?), 102, 149; *schuuna tap*, L 158, 161, 185, 186, 190; *skaojnæn tãp*, L 207; het volgende type is afkomstig uit een toegift bij N 33, 152: **schuinse tap**: K 277; met de volgende woordtypen (uit N 33, 305) worden wellicht tappen voor een tweede bewerking bedoeld: **halve schuine tap**: K 137; **halve voorloper**: *halvæ vörlóópær*, L 160; **middelmatige tap**: K 210; **middeltap**: *middeltãp*, L 207; **middentap**: *middantap*, L 102; met de volgende woordtypen (uit N 33, 305) kunnen wellicht tappen voor een tweede en/of derde bewerking worden bedoeld: **rechte tap**: K 137, 147, 173a, 179a, 186, 210, 277, 310 (?), L 180a, 244; *rechtæ tap*, K 237, L 96, 96a, 100, 102, 149, 158, 161, 185, 186, 190; *rèechtæn tãp*, L 207; **naloper**: *naalóópær*, L 212a; **volle tap**: L 205, 206; met de volgende tap(pen) waarvan de benamingen afkomstig zijn uit N 33, 305, kan men waarschijnlijk met minder bewerkingen volstaan: **sneltap**: *sneltap*, K 174; **snelsnijtap**: K 147;

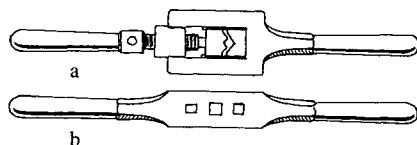
met de volgende woordtypen (uit N 33, 305) worden waarschijnlijk tappen voor het maken van bepaalde draadsoorten bedoeld: **rechte tap**: K 173a; *rechtsæ tap*, O 69a; *rechtsæ tap*, L 154, 157; **linkse tap**: L 205, 206; *linksæ tap*, L 154, 157; *lienksæ tap*, K 173a; *liënksæ tap*, O 69a; **metrische tap**: *meetriesæ tap*, K 174; *meetries(æ) [tap]* (?), L 243; *meetriëssæ tãp*, L 207; **metrische draadtap**: L 205, 206; **(tap voor) m-draad**: [*tap voor*] *ëm draot* (?), K 141; **(tap voor) millimeterdraad**: L 180; **millimeterdraadtap**: L 205, 206; **duitse (tap?)**: L 243; **(tap voor) engelse maat**: [*tap voor*] *iëngalsæ maut* (?), O 69a; **(tap voor) engelse draad**: [*tap voor*] *engalsæn draot* (?), L 243; **(tap voor) whitworthdraad**: L 180; [*tap voor*] *witwort draot*, K 188; [*tap voor*] *witwört draot*, K 141; **whitworthtap**: L 205, 206, 243; *witwortãp*, L 207; **gastap**: mv.: *gastappæn*, L 157; drie c.q. vier delen - L 205, 206; **(tap voor) gasdraad**: L 180; [*tap voor*] *gas draot* (?), K 188; [*tap voor*] *gãsdraot* (?), K 141; wat met het volgende type bedoeld wordt, is onduidelijk: **trektap**: L 205, 206; met het volgende woordtype (uit N 33, 305) wordt een tap voor een speciaal doel bedoeld: **hoef tap**: L 148, 180a; *oef tap*, K 179a, 188.

WRINGIJZER

(N 33, 304; N 64, 65d)

[Een in het midden wat breder uitlopende staaf met (3) vierkante gaten of met een verstelbaar gat waarin diverse typen passen, met behulp waarvan de „tap” (zie dat lemma) bij het „tappen” van schroefdraad rondgedraaid kan worden. Vraag N 33, 304 informeerde naar „het werktuig om met de tap schroefdraad in buizen te trekken (afb. 304).” Uiteraard tapt men niet alleen schroefdraad in buizen. Vuylsteke zegt s.v. „wringijzer”: „Ijzere werktuig dienende om eenen tap in metaal te draaien en zoo eenen schroefdraad te trekken (sch. 465).” Vraag N 64, 65d informeerde naar „het gereedschap van tekening 65 C, dienend om een tap (= moerboor = schroefboor) te draaien (wringijzer?).” De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „wringijzer” (sch. 720) spreekt over een „werktuig om de moerboor te bewegen”. Zie de bij het lemma „tap” genoemde en geciteerde literatuur. Zie v.d. Kloes en Risch p. 271 („Fig. 202 IV vertoont het wringijzer, dat met een vierkant gat op het bovineind der tappen past”), Van Terheyden (I) p. 33, (F 33.2 wringijzer), Vader (I) p. 81 (wringijzer om tappen te draaien) en Catalogus Leeuwenberg p. 281 (afbeelding van wringijzers). Riddersma onderscheidt op p. 24 het „verstelbare” (fig. 37) en het „niet-verstelbare wringijzer”, waarbij het verstelbare wringijzer bij het gebruik de voorkeur verdient omdat dit, op de tap aangebracht, altijd zuiver past en in evenwicht verkeert. Ook Van der Wal spreekt op p.

1.1.2.4.



Afb. 109: Wringijzers (naar Van der Wal; a is verstelbaar)

87 van een enkelvoudig (fig. 86 B) of verstelbaar (fig. 86 A) wringijzer. Ons lemma bevat enkele toegiften van het type „wringijzer”, afkomstig uit vraag N 33, 293; de afbeelding van dat soort „snijijzer” (zie dat lemma) bij die vraag lijkt n.l. veel op een verstelbaar wringijzer. Handboek Gereedschap zegt op p. 266 (met afbeeldingen) over de „tapkruk” (een soort boorkopje met bovenaan een dwarsgeplaatst handvat) en het verstelbare „wringijzer”: „Er zijn tapkrukjes met en zonder ratel verkrijgbaar. Een wringijzer geeft wat meer kracht, maar ook minder gevoel, zodat de tap kan breken. De tap kan eventueel ook met een steeksleutel o.i.d. worden bediend, maar dat is helemaal niet aan te bevelen.” Grothe spreekt op p. 86 van „een kruk of zwengel (tweearmige hefboom)”. Kuyper zegt op p. 338 i.v.m. „de schroefboor of den tap”: „Zoodanige boor is eene stalen geharde (en geel aangeloopte) schroef, welke met eenen vierkanten kop voorzien is, om door middel van eenen sleutel, van een voor het doel geschikt houten handvatset of (bij eenigszins grooter boren) van eene *kruk* (...) rondgedraaid te worden, en telkens naar den eisch snijdend gemaakt wordt.”]

wringijzer: I 180, K 137, 147, L 148, 180; *wringijzer*, K 179a, 186, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157, 180a, 205, 206, 243; *vriengijzer*, K 173a, 174, 188; *wringéjzer*, K 141, L 200, 202, 207, 234a; *wrajngajzer*, L 244; *vriëngaajzer*, O 69a; *wringéézer*, L 257; *wringiezer*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; *wringijzer*, bij smeden; ijzeren werktuig, dienende om eenen tap in metaal te draaien en zoo eenen schroefdraad te trekken, Fr. *tourne-à-gauche*, Corn. Vervl.; **trekijzer:** *trekijzer*, bij smeden; ijzeren werktuig dienende om, met den tap, den draad in de moër te trekken, ook wringijzer, Corn. Vervl.A.; **zwong:** *zwoeng*, K 277; **levier (fr.):** *livi-jeej*, K 210.

-.4.1.3. Schaven en steken

SCHAAFBANK/SCHAAFMACHINE

(N 33, 287; N 33, 348)

[In dit lemma gaat het om de werkbank (N 33, 287) c.q. de machine (N 33, 348) voor het scha-

ven van metaal. Zie het WNT s.v. „schaafbank” (1 en 2) en s.v. „schaven” bij „schaafmachine”. Vraag N 33, 287 informeerde naar „de werkbank waarop metaal geschaafd wordt.” Zie Kuijpers nr. 277 (p. 142). Vraag N 33, 348 informeerde naar „een schaafmachine”. Zie Kuijpers nr. 276 (p. 141 en 142). Met het woordtype „schaafbank” kan een werkbank waarop men met de hand schaaft bedoeld worden, ofwel het onderstel van een schaafmachine ofwel de hele schaafmachine. In het lemma is telkens aangegeven uit welke vraag de opgaven afkomstig zijn. Kuyper zegt op p. 297: „Eene groote, met spits-bijlopenden of smal-snedigen beitel voorziene schaaft kan, in verband met eene doeltreffend ingerichte *schaafbank voor metaal* (...), voor kleine werkplaatsen ter vervanging der onmiddellijk hierna te beschrijven schaaft-machines aanbevolen worden, in zoo verre het namelijk alleen om het bewerken van platte vlakken van middelmatige lengte en breedte te doen is.” Op p. 298 e.v. beschrijft Kuyper de „schaafmachines”. Grothe spreekt op p. 87 van een „schaafbank” (a bij fig. 37) als „ondersteuning van het snijwerktuig” bij „schaafmachines”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „schaafbank”: niet typisch voor de smid (O 69a; N 33, 287); niet in de gewone smederij (L 207; N 33, 287); i.v.m. „schaafmachien”: fabriek (L 207; N 33, 348); een machine om verschillende profielen aan een blok ijzer te schaven en om zuiver vlak te schaven, vooral machinedelen (K 147; N 33, 348).] Het volgende type is afkomstig uit N 33, 348 (K 174, 186; L 180, 207) en N 33, 287 (K 174, 186; L 180, 207 en de rest): **schaafbank:** K 147, 153, 161, 186, L 148, 180a; *schaavbank*, L 102, 155, 158, 184, 212a; *schäävbank*, L 96, 96a, 149, 152, 154, 156, 157, 160, 161, 185; *schäävbänk*, L 186, 190; *schäävbänk* (of: *-baank* ?), L 190; *skouvbank*, O 69a; *schaovbank*, L 100, 180, 205, 206, 243, 244; *skaovbänk*, L 207; *schaovbaank*, K 174, 179a, 188, 277; *schaovbäänk*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 287 (K 188; L 234a) en N 33, 348 (K 188; L 234a en de rest): **schaafmachien:** K 147, 188; *schääfmasjien*, L 156, 160; *schaofmasjien*, K 277; *skoufmasjiën*, O 69a; *schaafmasjien*, L 102, 158, 190, 212a; *schääfmasjien*, L 96, 104, 149, 152, 154, 155, 157, 161, 185, 186; *schaofmasjien*, K 179a, 188, L 100; *schaofmasjiën*, L 234a; *schaofmasjiën* (of: *-masjiënnä* ?), K 141; *schaofmasjiën*, K 210, 310; *skaofmasien*, L 205, 206; *skaofmasiën*, L 207.

STEEKBANK

(N 33, 255)

[Vraag N 33, 255 informeerde naar „een werktuig waarmee men rechthoekige gaten steekt (steekbank?).” Zie Van Dale s.v. „steekbank”, het WNT s.v. „steken” bij „steekbank” en Kuij-

pers nr. 279 (p. 143). Van Terheyden (3) zegt op p. 270: „Steekbanken, fig. 416, zijn eigenlijk niets anders dan verticale sterke-armschaafbanken. Ze worden gebruikt voor het bewerken van moeilijk toegankelijke vlakken. Grothe spreekt op p. 89 (par. 94) over „de ploeger of stoot-machine, steekmachine” en Kuiper op p. 300 over de „ploeg- of stoot-machines.”]
steekbank: K 137, 147, L 180, 205, 206, O 69a; *steekbank*, L 152, 158; *stéekbank*, L 154; *stèekbank*, L 156; *staekbànk*, L 207; *steekbãnk*, K 141.

-4.1.4. Frezen

FREESMACHINE

(N 33, 350a)

[Vraag N 33, 350a informeerde naar „een snel ronddraaiende stalen schijf of spil met inkervingen voor de bewerking van metalen door afslijping of uitholling.” Zie Van Dale s.v. „frees” (3). „freesbank” en „freesmachine” en het WNT s.v. „frees” en s.v. „freezen” bij „freesmachine”. Kuiper spreekt op p. 291 e.v. over „freezen (*Fräsen. Fraises. cutters*) en freesmachines (*Fräsmaschinen,*).” Met „frees” zou dus ook een onderdeel (het eigenlijk snijdende gedeelte) van een freesmachine bedoeld kunnen zijn.]

freesmachien:freesmasjien, L 160; *freesmàsien*, K 188; *freesmásiën*, L 207; **freesbank:** L 184; *freezbank*, L 160; *freezbànk*, L 207; **frees:** L 180; *frees*, K 141, 179a, L 96, 96a, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 184, 185, 186, 190, 207, 234a; *fréés*, L 212a; O 69a; *friës*, L 100.

-4.1.5. Vijlen en raspen

VIJLEN

(N 66, 39 toegift)

[Zie Vuylsteke en Houcke s.v. „vijlen”, Grothe p. 89 e.v., Kuiper p. 282 e.v., v.d. Kloes en Risch p. 251 e.v., Van Terheyden (1) p. 20 e.v., Handboek Gereedschap p. 238 e.v., etc.]

vijlen: *véjla*, L 200, 202.

VIJL

(N 33, 84; N 64, 53a; N 66, 21a)

[Zie Van Dale s.v. „vijl” en het WNT s.v. „vijl” (I, 1). Vraag N 33, 84 informeerde naar „een vijl”. Vuylsteke beeldt s.v. „vijl” diverse soorten vijlen en raspen af. Vraag N 64, 53a informeerde naar „het gereedschap van tekening 53 A, B, C in het algemeen (vijl?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „vijl” o.a. zegt:

„Ijzeren of stalen werktuig met inkepingen, die elkander kruisen (sch. 673). Niet verwarren met de *metaalrasp*, waar de inkepingen gelijklopen en niet kruisen (sch. 674), noch met de *rasp* of *houtrasp* of *houtvijl*, waar de inkepingen uit ruitsgewijze geplaatste driekantige putjes bestaan, waarvan het uitgedreven metaal eene verhevenheid op het vlak van het werktuig vormt (sch. 675). Wij vermelden: De *grove vijl*, de *fijne vijl* of *zoetvijl*, hetzij halfronde (sch. 676; red.: tekening 53 B) of plat (sch. 677; red.: tekening 53 B) en de *zaagvijl*, plat of driekantig en scherp (sch. 678; red.: tekening 53 C), welke dient om de tanden der metaalzagen te scherpen. De *metaalrasp* of *raspvijl* staat den loodgieter en den zinkbewerker meer ten dienste.” Verder worden nog andere raspen en vijlen behandeld. Zie de lemmata met vijlbenamingen in deze paragraaf. Vraag N 66, 21a informeerde naar „een metaalvijl in het algemeen.” De terminologie van Houcke w.b. „vijl”, „metaalrasp” en „rasp” of „houtrasp” wijkt af van wat anderen daarover zeggen. Zie ook het lemma „vijlkap”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 251: „*Vijlen* behoreen uit best kroezenstaal gesmeed en met zorg gevakt, bekapt en gehard te zijn. De arend of aar, waarmede de vijl in het hecht wordt gestoken, is, om hem minder breekbaar te maken, ontlaten. Naargelang van de afmetingen, de gedaante en de wijze van bekapping zijn talrijke soorten te onderscheiden. De lengte wordt gerekend van de punt af tot aan het begin van den arend; de laatste telt dus niet mede. Er zijn *platte- of blokvijlen*, *halfronde*, *ronde vijlen* of *raaestaarten*, *vierkante*, *driekante*, *mes-* en *slueltelvijlen*. Naar den kap onderscheidt men vooreerst *vijlen* en *raspen* en verdeelt de eerste in *enkel* of *ruw* en *dubbel* of *gekruiet* bekapte. Bij de raspen staan de tanden elk afzonderlijk; zij worden met de centerpons gekapt. De raspen worden voor het bewerken van zachte materialen, hout, been, leder enz. alsook van gloeiend metaal gebezigd. Naar de fijnte der bekapping verdeelt men de vijlen in *grove*, *halfgrove*, *basterd-*, *halfzoet-*, *zoet-* en *dubbelzoetvijlen*.” Grothe zegt op p. 89 en 90:

„Een vijl is een prismatisch afgeslepen, gehard en niet ontlaten stuk staal, waarin, vóór het harden, met een scherpen breedten beitel een menigte onderling evenwijdig kepen of groeven (*de houw*) geslagen zijn. Door het houwen is een gedeelte van het staal zijdelings uitgedreven en een weinig opgelicht (fig. 38, A), zoodat zich mesvormige ruggen gevormd hebben, die bij het gebruik als een schaaftbeitel werken. Heeft de vijl slechts een enkele rij van groeven (fig. 38, B), dan is zij *enkelhouwig*; bij de meeste echter is over dezen houw (*grond- of onderhouw*), kruislings een tweede sterkere houw (*kruis- of bovenhouw*) gezet, en dan is de vijl *dubbelhouwig* (fig.

1.1.2.4.

38, C). Naar gelang van den aard en den toestand van de oppervlakten der te vijlen metalen, den graad van volkomenheid bij de voorafgaande bewerking reeds bereikt, de grootte der af te werken stukken en den vorm, dien men er met de vijl aan wenschte te geven, heeft de metaalarbeider verschillende vijlen noodig. Om een overzicht van de vijlsoorten te geven, die in de werkplaatsen voorkomen, doet men wel, ze te rangschikken als volgt:

1. *naar de grootte of lengte*, waarbij de staart of angel voor de bevestiging in een houten steel of handvat niet in aanmerking komt. De langste en zwaarste vijlen (*armvijlen*) zijn ongeveer 60 cM. lang en wegen 6 tot 9 kilo; zeer kleine vijlen zijn soms niet meer dan 2 tot 3 cM. lang (horlogemakersvijlen). De breedte der vijlen staat tot de lengte ten naaste bij in standvastige verhouding van 1 tot 10.

2. *naar de fijnheid van den houw of den afstand der groeven op een gegeven lengte*. Zoo zijn er: a) van *groven houw* (*grofvijlen*), met het kleinste aantal groeven op een gegeven lengte (8 tot 20 op elken cM.); b) van *middelbaren houw* (*bastaardvijlen*) en c) van *fijnen houw* (*zoetvijlen*) (soms tot 100 groeven op 1 cM.).

3. *naar den vorm*, zoowel met betrekking tot de dwarsdoorsnede, als tot de meerdere of mindere versmalling van het achtereinde tot aan den top. Ten opzichte van den vorm onderscheidt men *vierkante*, *platte* (rechthoekige), *mesvijlen* (trapeziumvormige), *driekante*, *halfronde*, *dubbelronde*, (vogeltongen) en geheel *ronde* vijlen (rottestaarten). Sommige hebben in de geheele lengte dezelfde dwarsdoorsnede, andere loopen van het midden naar den top in een punt uit (*puntvijlen*); eenige hebben een rechte zijvlakte, andere zijn van een naar de lengte gekromde oppervlakte voorzien."

Zo ook Van Terheyden (I) p. 20 - 22 (met afbeeldingen). Oosterhof zegt op p. 43 dat raspen en vijlen door de lood- en zinkwerker worden gebruikt om een werkstuk in een bepaalde, goede vorm te brengen waarbij de raspen voor het ruwe werk dienen (b.v. verwijderen op de lasnaad) en vijlen voor het fijnere werk. De rasp is volgens Oosterhof niet gekapt maar geput (met hakkeltjes op het vijloppervlak); de vijl is voorzien van een enkelvoudige bekapping (fig. 54, p. 44). Oosterhof onderscheidt verder verschillende vormen: rechthoekig, driehoekig, segment- en cirkelvormig in doorsnede, al of niet in de lengte gebogen. De „kap” is verschillend naar gelang het werk: wijde kap voor grof werk, fijne kap voor fijn werk (zoetvijlen). Van der Wal zegt op p. 88 en 89 dat de vijl dient voor het meer nauwkeurig bewerken van de oppervlakte van het ijzer in koude toestand. Het materiaal was vroeger welstaal, nu gietstaal. Ze zijn zowel grof (basterdvijl) als fijn (zoetvijl) gekapt. Volgens

Van der Wal wordt de „aar” (zie lemma „arend”) van de vijlen voorzien van 'n houten handvat; bij grote vlakken van 'n beugelhandvat. Zie verder Kuyper p. 282 e.v., Handboek Gereedschap p. 238 e.v. (met afbeeldingen), Vader (I) p. 77, Dekker p. 18 (fig. 3) en 19 en Catalogus Leeuwenberg p. 246-b en p. 257 - 261.]

vijl: K 173a, 277, L 148, 180, 180a, 181, 205, 206; *vijl*, K 174, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 152, 157, 243; *véjl*, K 141, 147, 210, L 200, 202, 207, 234a; *vèjl*, L 104, 149; *vajl*, L 102, 244; *vaajl*, O 69a; *véél*, L 257; *vèèl*, K 186, 188; *váál*, K 310; *viel*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; *viël*, L 262.

AREND

(N 33, 104; N 33, 203)

[In dit lemma gaat het om het spits uitlopende gedeelte van een vijl (N 33, 104) of van een snijdend werktuig (N 33, 203) dat in het handvat (vgl. het lemma „vijlhandvat”) gestoken wordt. Vraag N 33, 104 informeerde naar „het onderste deel van de vijl, dat een pin vormt, waarop het handvat bevestigd is.” De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „vijlsteert” (sch. 437). Vraag N 33, 203 informeerde naar „het spits uitlopend uiteinde van een snijdend werktuig, waarmee dit in het handvat gestoken wordt”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „arend” (ook: „angel”). Houcke zegt s.v. „vijlsteert” (ook: „arend, angel, sleutel, sleuter, sloter”): „Afgedund deel der vijl, dat in het handvat is gestoken. *Arend* en *angel* worden meer gezegd voor dergelijk deel van ander gereedschap, bijv. van den beitel.” Zie het WNT s.v. „arend” (6), „angel” (1, f), „doorn” (5, d) en „staart” (D, 2, g) en Van Dale s.v. „arend” (5), „aar” (2), „angel” (5), „doorn” (4) en „staart” (10, 11, 12). Zie verder v.d. Kloes en Risch p. 251 („arend of aar”), Handboek Gereedschap p. 238 (met afbeelding; „arend”), Van der Wal p. 88 - 89 („aar”), Van Terheyden (I) p. 22 („aangesmede arend”), Grothe p. 90 („staart of angel”) en Kuyper p. 285 („staart of angel”); zie de citaten bij het lemma „vijl”. In verband met het type „schacht” moet worden opgemerkt dat dit woord vaak „handvat” (van de beitel) kan betekenen; zie het WNT s.v. „schacht” (I, 2, b) en Houcke s.v. „schacht”, „schafft” en „handhaaf” (zie het lemma „vijlhandvat”). De respondent van L 205 - 206 spreekt van een „ang of schacht” bij vraag N 33, 104 (bij N 33, 203: „schacht”). De respondent van L 181 bedoelt „de ang van de vijl waar de heft wordt aangezet.” Zie ook het lemma „boorkolf”, woordtype „arend”.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 104 (K 161, 177b, 188; L 160, 180a) en N 33, 203 (K 137, 174, 177b, 188; L 160): **arend**: K 137, 161, L 180a; *ààrant*, L 160; *aorant*, K 174, 177b, 188; de

volgende variant is een geval van metanalyse: *naarant*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 104: **vijlarend**: *vijlaorant*, K 174; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 104 en N 33, 203: **arel**: *aerəl*, K 173a; **angel**: *angəl*, L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 104 (K 137, 147; L 96a, 102, 104, 148, 180a, 181, 184, 205, 206, 234a, 244) en N 33, 203 (K 137, 186; L 96a, 102, 104, 149, 184, 234a): **ang**: L 148, 180a, 181; *ang*, K 137, 186, L 96a, 102, 104, 149, 184, 234a, 244; *áng*, K 147; *aang*, L 205, 206; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 104; **vijlang**: *vè-lang*, K 186; **vijlstaart**: *vielstart*, L 155; **staart**: *start*, L 102; het volgende type is afkomstig uit N 33, 203: **doorn**: K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 203 (L 185; O 69a) en N 33, 104 (L 185; O 69a en de overige codenummers): **pin**: K 277, L 262; *pin*, K 210, 310, L 185; *peen*, L 207, 243; *piënnə*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 104: **handvatpin**: *antvatpin*, K 153; het volgende type is afkomstig uit N 33, 104 (K 179a) en N 33, 203 (K 141): **stift**: *stift*, K 141, 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 104 en N 33, 203: **schacht**: L 205, 206.

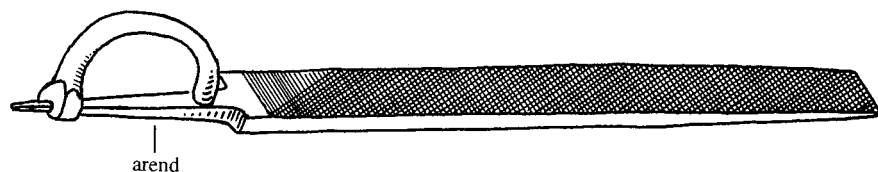
VIJLHANDVAT

(N 33, 105)

[In dit lemma gaat het om een oorvormig (bij grote oppervlakken) of recht handvat dat men op de „arend” (zie dat lemma) van de vijl plaatst bij het vijlen. Vraag N 33, 105 informeerde naar „het handvat dat men op de vijl zet, als men een groot oppervlak moet vijlen.” Zie Kuijpers nr. 106 (p. 53 en 54). Bij bepaalde woordtypen („beugelhandvat”, „drukhandvat”, „vijlklem”, „vijlbeugel”?) moet men misschien denken aan een oorvormige beugel voor grote oppervlakken (men moet dan denken aan zoiets als een oor van een pan). Van der Wal zegt op p. 89 dat de „aar” (red.: zie lemma „arend”) van vijlen wordt voorzien van een houten handvat (red.: waarschijnlijk ’n recht handvat) omdat papieren of vertind- ijzeren heften niet bevallen; bij het bewerken van grote vlakken wordt echter vaak een „beugelhandvat” (fig. 93) gebruikt dat eveneens op de „aar” geplaatst wordt. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 254: „Voor het vijlen van zeer groote oppervlakken zet men op de vijl een handvat of oor.” Op p. 251 spreken zij

echter van „hecht” en op p. 253 van „heft”, waarmee dan waarschijnlijk een rechte handgreep wordt bedoeld. Zie de citaten bij het lemma „vijl”, het WNT s.v. „heft” (I) en „hecht” (IV) en Van Dale s.v. „vijlhecht, vijlheft” en „hand” (II, 4). Vuylsteke zegt s.v. „handhaaf” (ook: „handvatsel, hecht”): „Houten steert of steel dien men op de vijl, den schroefdraaijer, enz. steekt om deze te hanteeren (sch. 167; red.: recht handvat).” Houcke noemt s.v. „handhaaf” allerlei synoniemen („handgreep, handvat, handvatsel, handhave, pakaan, pakvast, handhe(e)f, hecht, heft, steert, steel, schaft, schacht”) die in het algemeen handvat van een werktuig kunnen betekenen; de meeste hebben echter ook een meer specifieke betekenis, zoals „schaft” of „schacht” (van de beitel), „hecht” of „heft” (van de vijl), etc. Zie verder Grothe p. 90 („houten steel of handvatsel”), Kuiper p. 282 („hecht”), Handboek Gereedschap p. 238 („hecht, vijlhecht”) en Van Terheyden (I) p. 22 („vijlheft”). Enkele toegiften zijn afkomstig uit de vragen N 33, 104, N 33, 203 en N 33, 363. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „drukhandvat”: wordt op de ang geschoven (L 148); i.v.m. „handvat”: (met een tekening van een vijl met twee rechte handvatten aan twee spitse uiteinden), is heel ouderwets, het is een vijl, of eigenlijk een rasp, van ongeveer 60 cm lang, met aan beide kanten een handvat, die diende om gloeiend ijzer te vijlen (L 234a); i.v.m. „vijle(n)heft” en „heft”: zit er altijd (vast) aan (L 207); i.v.m. „vijlklem”: wordt aan de „angel” (red.: zie „arend”) bevestigd i.p.v. het „handvat” (L 180.)

vijlhandvat: *vijlaantvat*, K 174; met de volgende twee (of drie) woordtypen wordt wellicht een speciaal soort handvat bedoeld: **beugelhandvat**: *béúgəlhantfat*, L 96a; **drukhandvat**: L 148; **opzet-handvat**: *opzetantvat*, K 153; **handvat**: L 234a; *hantvat*, L 152, 154, 155, 186; metalen - *antvat*, O 69a; **hand**: *haant*, K 277; **vijlheft**: *véjłhéft*, L 207; **vijle(n)heft**: L 181; *vijlənheft*, K 137; *vijləheft*, K 179a; *véjłəhéft*, L 207; *véjłəhéft*, K 141; **heft**: I 180; *heft*, L 157; *eft*, K 179a, 188; *héft*, L 207; *hifft*, L 190; **vijle(n)hecht**: L 262; **hecht**: I 180; **steel**: *steelj*, K 210, 310; met de volgende woordtypen wordt wellicht een speciaal soort handvat bedoeld: **vijlklem**: L 180; **vijle(n)beugel**: L 205, 206.



Afb. 110: Vijl met beugelhandvat (naar Van der Wal)

1.1.2.4.

VIJLKAP

(N 33, 106)

[Vraag N 33, 106 informeerde naar „het samenstel van de groeven en tanden van een vijl.” Zie Van Dale s.v. „vijlhouw” en „kap” (II, 3). Handboek Gereedschap zegt op p. 238 i.v.m. de „kap”: „Vijlen kunnen een enkele, dubbele of gebogen kap hebben. De enkele kap bestaat uit „ribbels” onder een hoek van 60 of 80° t.o.v. de zijkant van de vijl. De dubbele kap wordt gevormd door twee kappen die meestal onder een hoek van 45° ten opzichte van elkaar staan. Vijlen met enkele kap zijn voor fijn werk, de dubbele kap voor voorbereidend of grof werk.” De vijl met „gebogen kap” is blijkens een onderschrift bij een tekening voor zachte metalen. Van Terheyden (1) zegt op p. 20 en 21: „De spaanafname berust op de snij- en schraapwerking van de vijltanden. Het zou gewenst zijn vijlen te gebruiken met een tandvorm zoals aangegeven in F 20.1. Deze tandvorm kan echter alleen vervaardigd worden door de tanden in de vijl te frezen, wat vrij kostbaar is. De meeste vijlen hebben gekapte tanden en een tandvorm als in F 20.2, waardoor de tanden eerder schrappen dan snijden. Door de kapbeitel van de vijlenkapmachine worden bij *enkelgekapte* vijlen inkervingen geslagen over de hele breedte van de vijl. Om de spanen te kunnen afvoeren worden de vijlen gekapt onder een hoek van 52° met de snijrichting. Het gelijktijdig aangrijpen van meerdere tanden over de hele breedte van de vijl vraagt vooral bij harde materialen grote krachtsinspanning. Enkelgekapte vijlen worden dan ook gebruikt voor het bewerken van zachte materialen zoals tin, lood, aluminium en kunststoffen. Voor het vijlen van harde materialen gebruikt men vijlen die voorzien zijn van een tweede kap (kruiskap), waardoor de brede spaan in kleine stukjes verdeeld wordt, wat de spaanafname vergemakkelijkt. De tweede kap wordt meestal onder een hoek van 70° aangebracht. Daardoor staan de tanden ten opzichte van elkaar verzet, zodat groeven in het gevijlde oppervlak voorkomen worden (F 20.3). Hoe fijner de tanden van een vijl zijn des te geringer is de spaanafname, maar des te gladder wordt het oppervlak. Men spreekt van bastaard-, halfzoet-, zoet- en dubbelzoetvijlen.” Zie de citaten uit de vakliteratuur bij het lemma „vijl”. Zie Grothe p. 89 („houw”; „enkelhouwig”: fig. 38, B; „grondhouw/onderhouw”; „dubbelhouwig”: fig. 38 C; „een tweede sterkere houw”: „kruis- of bovenhouw”), Kuyper p. 282 (zelfde termen als Grothe) en p. 285 („groeven -”, „middelbaren -”, „fijnen houw”), v.d. Kloes en Risch p. 251 („bekapping”, „kap”), Oosterhof p. 43 („bekapping”, „kap”). Zie i.v.m. het meervoudige woordtype „tanden” Houcke s.v. „vijltand”.]

kap: K 137, L 180a; *kap*, L 184, 234a; mv.: *kappa*, K 147; **vijlkap:** *vijlkap*, L 104; **kap-sel:** K 153; **tanding:** L 180; mv.: **tanden:** *taant*, L 207.

GEKAPT

(N 33, 106 toegiften)

[Van vijlkappen voorzien. Zie de geciteerde vakliteratuur bij de lemmata „vijlkap” en „vijl”. Zie Handboek Gereedschap p. 238 („gekapte zijkanten”), Van Terheyden (1) p. 20 („gekapte tanden”, „enkelgekapte vijlen”), Van der Wal p. 88 - 89 („gekapt”) en Oosterhof p. 43 („gekapt”).]

gekapt: enkel of dubbel - K 188; **getand:** grof en fijn - L 156.

IJZERVIJL

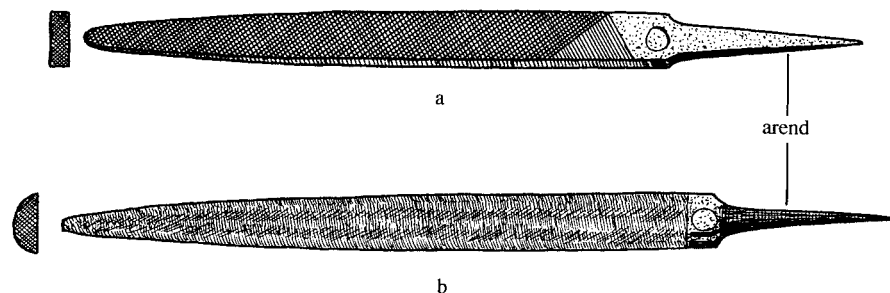
(N 33, 88 toegift)

ijzervijl: *éjzarvéjl*, K 141.

STROVIJL

(N 33, 86; N 33, 87; N 33, 88; N 33, 95; N 33, 101; N 66, 21c)

[Kuyper zegt op p. 285: „In den handel onderscheidt men de *stroo-vijlen* (*Bundfeilen*, *Paquets*) - welke in strooijen omwoeling bij bossen van 3 tot 16 en meer stuks verkocht worden, en wier grootte in omgekeerde reden met het aantal vijlen in 't stroo staat - van de *maat-* of *duim-vijlen* (*Zollfeilen*), waarbij de lengte in duimen opgegeven wordt en de verkoop bij 't dozijn plaats heeft.” Ook op p. 285 zegt Kuyper: „De grootste vijlen met groven houw zijn de *arm-vijlen* (...) en de *stroo-vijlen* (*Strohfeilen*, *Limes d'Allemagne*, *Limes en paille*, *rough files*), welke laatste aldus heeten, omdat ze in stroo gepakt in den handel komen.” Zie i.v.m. „armvijlen” bij de lemmata „grove vijl” en „platte vijl”. Naar de vorm onderscheidt Kuyper diverse categorieën van vijlen waarin soms ook de strovijl genoemd wordt. Bij de „spitse of spits-platte vijlen” (p. 288; categorie 3) noemt hij de „platte stroo-vijlen” („de grootste en grofste soort”); bij de „driekante vijlen” (p. 288; categorie 7) spreekt hij ook van strovijlen; bij de „half-ronde vijlen” (p. 289; categorie 9) is er ook sprake van strovijlen; bij de „ronde vijlen” (p. 289; categorie 12) zegt Kuyper dat „ronde stroo-vijlen” zelden voorkomen. Vraag N 33, 101 informeerde naar „een platte grove vijl, die van voor naar achter platter en dunner wordt (strovijl? Duitse vijl?).” De hierboven vermelde feiten uit Kuyper en het feit dat de woordtypen „strovijl” en „strooivijl” als antwoord bij diverse vragen voorkwamen, wijst erop dat er strovijlen van verschillende vorm zijn en dat vraag N 33, 101



Afb. 111: Strovijlen (naar Catalogus Leeuwenberg: „Duitsche pakvijlen”, merk „Goldenberg”: a: plat; b: halfronde)

dus niet geheel volledig was. Zie ook Kuijpers nr. 104 (p. 52 en 53). Vuylsteke zegt s.v. „vijl” op p. 166: „De gewone grove vijlen worden *Stroovijlen* of *Duitsche vijlen* genoemd. -Fr. *limes d'Allemagne*. De beste grove vijlen noemt men *Papiervijlen - limes anglaisés*.” Van der Wal zegt dat de „stroovijl” wat grover van kap is dan de Engelse vijlen en weinig meer gebruikt wordt; de benaming staat i.v.m. de verpakking in stro. Zie het WNT s.v. „stroo” bij „stroovijl”. In verband met het type „pakvijl” kan gewezen worden op de afbeeldingen in Catalogus Leeuwenberg p. 258 van platte en halfronde „(duitsche) pakvijlen” van het merk „Goldenberg”. Zie ook de vertaling „paquets” bij Kuyper. Zie voor de formulering van de diverse vragen de lemmata „grove vijl” (N 33, 86), „halfronde vijl” (N 33, 87), „bastaardvijl” (N 33, 88), „mesvijl” (N 33, 95) en „ronde vijl” (N 66, 21c). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „strovijl”: de benaming „strovijl” is enkel ontstaan omdat deze vroeger in stro verpakt, geleverd werden (L 184; N 33, 101); hele grote vijl, gebruikt op draaibanken (L 207; N 33, 101); i.v.m. „stroovijl”: vanwege de verpakking in stro (K 137; N 33, 101); zware vijl, hiervan was maar één maat, was goedkoop (K 174; N 66, 21c); voor het ruwe werk (K 179a; N 33, 101); ook halfronde; waren twee aan twee in stro verpakt (vandaar de naam); wordt niet veel meer gebruikt (L 180; N 33, 101).

Bij vraag N 33, 103 (andere soorten vijlen) was er een antwoord van K 179a van het type „Duitse vijl”. Dit woordtype is hier (en elders) niet opgenomen omdat de respondent er wat cryptisch bij vermeldde: „Overall even dik, doch zonder stift (dus niet de zogenaamde „stroovijl”).”

Veel woordtypen uit vraag N 33, 101 zijn bij andere lemmata geplaatst.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 86 (K 147), N 33, 87 (K 147: halfronde -), N 33, 88 (K 147: halve -) en N 33, 101 (K 147 en de overige codenummers): **strovijl**: L 180a, 184; *stróóvijl*, L

96, 100; *stroovvéjl*, K 147; i.v.m. de volgende variant wordt opgemerkt dat in L 207 normaal [stroj] gezegd wordt: *stróóvéjl*, L 207; *stróóvéjl*, L 149; *stróóvajl*, L 102; *stroovèèl*, K 186; *stróóviel*, L 155, 156, 160, 190, 212a; halve c.q. halfronde - *stroovvéjl*, K 147; het volgende type is afkomstig uit N 33, 86 en 87 (O 69a), N 33, 88 (K 277; L 205, 206), N 33, 95 (K 173a), N 66, 21c (K 174) en N 33, 101 (K 277; L 205, 206; O 69a en de overige codenummers): **stroovijl**: L 180; *stroej-[vijl]*, K 277; *stroovijl*, K 153, 174, 179a; *stróój-vijl*, L 157; *stróójvijl*, K 173a; *straovijl*, L 152; *stróovijl*, L 205, 206; *stroovijal*, K 137; *stróóvjéjl*, K 210; *strojvajl*, L 244; *stróējvaajl*, O 69a; *strój-viel*, L 158; het volgende type is afkomstig uit N 33, 101: **pakvijl**: *pakfèjl*, L 104.

GROVE VIJL

(N 33, 86; N 64, 53d)

[Vraag N 33, 86 informeerde naar „een grove vijl”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „vijl” o.a. de „grove vijl” (sch. 423: een platte) en de „halfronde grove vijl” (sch. 424) onderscheidt. Zie Kuijpers nr. 96 (p. 48). Vraag N 64, 53d informeerde naar „een grove vijl in het algemeen.” De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „vijl” o.a. spreekt van „de grove vijl, de fijne vijl of zoetvijl, hetzij halfronde (sch. 676) of plat (sch. 677).” Sch. 676 diende als voorbeeld voor tekening 53 A en sch. 677 voor tekening 53 B bij de vragen N 64, 53 a en b. Houcke spreekt s.v. „grove vijl” over de „platte grove vijl” of „armvijl”. Zie bij het lemma „platte vijl”. Zie Kuyper p. 285 en 287 i.v.m. de „armvijlen”. Zie de bij het lemma „vijl” geciteerde vakliteratuur. V.d. Kloes en Risch die op p. 251 o.a. van „grove vijlen” spreken, zeggen op p. 252 dat deze bijna altijd „enkel gekapt” zijn (zie de lemmata „vijlkap” en „gekapt”) en op p. 256 dat de „grove en half-grove” vijlen meestal worden gebruikt „voor het vijlen van zachte metalen, waarvan men in korten tijd een groote hoeveelheid materiaal wil verwijderen.” Zie ook Kuyper p. 285 en

1.1.2.4.

286 („grove vijlen”, „half-grove vijlen”). Veel woordtypen afkomstig uit de vragen N 33, 86 en N 64, 53d zijn geplaatst bij andere lemmata. De respondenten merken op i.v.m. het woordtype „grove (grovve, groffe) vijl”: voor ruw (grof, zwaar) werk (K 173a, 179a, 188; L 148); voor bewerking van hout, dierenhoeven en ander zacht materiaal (L 184); om grof vuil af te vijlen (L 205, 206).]

grove (grovve, groffe) vijl: K 277, L 148, 205, 206; *grovvā vijl*, L 100, 157; *groffā vijl*, K 173a, 174, 179a, 188; *grof vijl*, L 243; *grovvā vējl*, L 149; *grovvā vajl*, L 102; *gróóf vajl*, L 244; *gròffā véél*, L 257; *groffā viel*, L 156, 160; *grovvā viel*, L 155, 158, 161, 184, 185, 190; **grofvijl:** *grofvijl*, L 96, 96a, 152; *groffējl*, L 104; *grofiel*, L 154, 185, 186, 212a.

BASTAARDVIJL

(N 33, 84; N 33, 86; N 33, 87; N 33, 88; N 33, 89; N 33, 101; N 64, 53d; N 66, 21c)

[Vraag N 33, 88 informeerde naar „een vijl met niet al te grove en niet al te fijne tandjes” (zie het lemma „vijlkap”); „tussen grof- en zoetvijn in”. Zie Van Dale en het WNT s.v. „bastaardvijn” en Kuijpers nr. 97 (p. 48 en 49). Kuyper zegt op p. 285: „De vijlen met middelbaren houw worden gemeenlijk *basterd-vijlen* (....), ook wel vóórvijlen (....) genoemd (....).” Handboek Gereedschap zegt i.v.m. de „grofte” op p. 238 (met afbeelding): „Of een vijl grof of fijn is, hangt af van het aantal tanden per inch en de ruimte tussen de tanden. Er zijn drie algemene aanduidingen voor de grofte: *basterd*, ca. 26 tanden per inch; halfzoet ca. 36 en zoet, met ca. 60 tanden per inch. Maar er zijn uiteraard nog vele andere specificatienormen voor vijlen.” V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 251 en 252: „De gewone platte blokvijs (red.: zie het lemma „handvijs/blokvijs”) is in verschillende afmetingen voorhanden; haar dikte blijft van den arend tot in het midden gelijk en loopt van daar rond bij tot aan de punt, waar zij tot op ongeveer de helft vermindert. Op haar plat blijft de breedte gelijk, of loopt aan de punt iets smaller bij. De platte *basterdvijl* heeft over het algemeen dezelfde gedaante, doch de dikte aan de punt is meest iets minder, 1/3 ongeveer van die in 't midden.” Vuylsteke beeldt s.v. „vijl” een platte „bastaard-vijl” (sch. 425) af die vanaf de „arend” (zie dat lemma) naar de punt aanzienlijk smaller wordt. In *Catalogus Leeuwenberg* worden op p. 258 een platte en een halfronde „basterdvijl”, merk „Goldberg” afgebeeld die ook naar de punt toe smaller worden. Zie verder Van der Wal p. 88 en 89 (grof gekapte *basterdvijl*), Vader (1) p. 77 (*basterdvijl*; grof) en Van Terheyden (1) p. 21 (*bastaardvijlen*). Omdat de *bastaardvijl* diverse vormen kan hebben (en ook om andere

redenen) zijn diverse antwoorden uit andere vragen afkomstig. Zie voor de formulering van die vragen de lemmata „vijl” (N 33, 84), „grove vijl” (N 33, 86), „halfronde vijl” (N 33, 87), „halfzoetvijn” (N 33, 89), „strovijl” (N 33, 101), „ronde vijl (rattestaart)” (N 66, 21c) en „grove vijl” (N 64, 53d). In het lemma „raspvijl” komt ook een woordtype „basterdvijl” (K 174; L 200, 202) voor; het is de vraag of dat type niet hier thuishoort. De omschrijving van Corn. Vervl. s.v. „bastaardvijn” („zeer fijne vijl, ook zoetvijn geheeten”) is merkwaardig als men die vergelijkt met het WNT en Van Dale s.v. „bastaardvijn”. Veel antwoorden op vraag N 33, 88 zijn geplaatst bij andere lemmata. De respondenten merken i.v.m. het type „basterdvijl” op: voor het werk tussen grof en fijn (K 179; N 33, 88); in plat, rond en vierkant, plat-spits, recht-stomp en als hand-vijl (L 180; N 33, 88); grof (L 200, 202; N 66, 21c); gewone platte, ronde of vierkante vijl, grof getand (L 207; N 33, 88); vijl met een grovere kap (L 234a; N 33, 86).]

Het volgende type is afkomstig uit vraag N 33, 84 (L 181), N 33, 88 (L 152, 156), N 33, 89 (L 148) en monografisch materiaal: **bastaardvijn:** L 148, 181; *bastartvijn*, L 152; *bastartviel*, L 156; de volgende omschrijving is merkwaardig: *bastard-vijn*, bij smeden; zeer fijne vijl, ook zoetvijn geheeten, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 86 (K 137, 174, 186; L 207, 234a, 262), N 33, 87 (K 141; L 207: halfronde -; L 262), N 33, 88 (K 153, 179a; L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 154, 155, 157, 158, 160, 161, 180, 180a, 185, 186, 190, 207, 212a, 244), N 33, 89 (K 147), N 33, 101 (K 173a; L 207: spitse -), N 64, 53d (K 174; L 207) en N 66, 21c (L 200, 202, 255, 262): **basterdvijl:** L 180, 180a, 255; *bastartvijn*, K 153, 173a, 174, 179a, L 96, 96a, 100, 157; *bastartvijn*, K 137; *bastartvéjl*, L 234a; *bastartféjl*, K 141, L 200, 202; *bāstārtvéjl*, K 147; *bāstārtféjl*, L 207; *bastārtvéjl*, L 104, 149; *bastārtvājil*, L 102, 244; *bastārtvèèl*, K 186; *bastārtviel*, L 154, 155, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *bastartviël*, L 262; halfronde c.q. spitse - *bāstārtféjl*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 86; **bastaard:** *bastort*, I 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 87 (L 180) en N 33, 88: **basterd:** K 188; halfronde - *bastārt*, L 180.

HALFZOETVIJL

(N 33, 84; N 33, 88; N 33, 89; N 33, 95; N 66, 21c)

[Vraag N 33, 89 informeerde naar „een halve zoetvijn”. Kuyper zegt op p. 285: „Meermalen wordt er tusschen de *basterd*- en *zoetvijlen* nog eene soort ingeschoven, welke men half-zoet (....) noemt (....).” Zie de lemmata „bastaard-vijl” en „zoetvijn (fijne vijl).” Vuylsteke beeldt s.v. „vijl” o.a. een platte van „arend” naar punt smaller wordende „halve zoete vijl” (sch. 426)

af. Handboek Gereedschap spreekt op p. 238 (zie het citaat bij het lemma „bastaardvijl”) van „halfzoet”, Van Terheyden (1) op p. 21 van „halfzoetvijlen”, Vader (I) op p. 77 van „halfzoetvijl” (minder grof dan de basterdvijl) en v.d. Kloes en Risch op p. 251 van „halfzoetvijlen”. Uiteraard zijn er halfzoetvijlen van diverse vormen. Zie voor de formulering van de overige vragen de lemmata „vijl” (N 33, 84), „bastaardvijl” (N 33, 88), „mesvijl” (N 33, 95) en „ronde vijl (rattestaart)” (N 66, 21c). Enkele woordtypen uit N 33, 89 werden geplaatst bij andere lemmata. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „halfzoetvijl”: alle soorten vijlen worden in halfzoet geleverd, fijne kap (L 180; N 33, 89); i.v.m. „halve zoetvijl” en „halfzoete vijl”: voor enigszins harde of taaie materie, maar niet voor te harde of taaie materie (L 184; N 33, 89); i.v.m. „halve polijstvijl”: voor de allerlaatste bewerking (K 179a; N 33, 95).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 84 (L 181), N 33, 88 (K 137, 186; L 181, 234a, 262), N 33, 89 (K 186; L 100, 180) en een toegift uit N 33, 106 (K 147): **halfzoetvijl**: L 180 (?), 181, 262 (?); *halfzoetvijl*, L 100; *halfsoetvijl*, K 137; *hålfzöetvêjl*, K 147; *hålfzöetvêjl* (?), L 234a; *hallåfsüütvêjl* (?), L 234a; *halfzuutvêl*, K 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 88 (L 148) en N 33, 89: **halve zoetvijl**: K 188, L 148; *halvå zoetvijl*, L 96, 96a, 184 (?); *alvå [zoetvijl]*, K 153; *allåvå zoetvijl*, K 179a; *halvå zuutvijl*, L 157; *hallåvå zöetfêjl*, K 141; *hålvå zöetfêjl*, L 207; (*h*)*ålvå züütvêjl*, K 210; *halvå zuutvêjl*, L 104, 149; *halvå zoetvåjl*, L 102; *halvå züütvåål*, K 310; *halvå zoetviel*, L 155, 160, 161, 190, 212a; *halvå züütviel*, L 158; het volgende type is afkomstig uit N 33, 88 (L 184) en N 33, 89 (L 184; O 69a): **halfzoete vijl**: *halfzoetå viel*, L 184; *alfzüütå vaajl*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 88 (L 184) en N 33, 89: **halve zoete vijl**: *halvå zoetå viel*, L 152; *halvå zoetå viel*, L 154, 184 (?); het volgende type is afkomstig uit N 33, 88: **grovere zoetvijl**: K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 89: **halve fijnvijl**: *halvå fienviel*, L 185, 186; het is de vraag of het volgende uit N 33, 95 afkomstige woordtype hier thuishoort: **halve polijstvijl**: *allåvå polijstvijl*, K 179a; het is de vraag of het volgende uit N 66, 21c afkomstige woordtype hier thuishoort: **halfbasterd**: *halfbastårt*, L 200, 202.

ZOETVIJL (FIJNE VIJL)

(N 33, 84; N 33, 88; N 33, 89; N 33, 90; N 33, 92; N 33, 103; N 64, 53b; N 64, 53c; N 66, 21c)
[Vraag N 33, 90 informeerde naar „een fijne vijl” en N 64, 53c naar „een fijne vijl in het algemeen”. Zie Kuijpers nr. 98 (p. 49) en Van Dale s.v. „zoetvijl”. Kuyper zegt op p. 285: „(...) die met fijne houwen heeten *zoetvijlen* (*Schlichtfeilen*, ...)”. Zie i.v.m. „houwen” het

lemma „vijlkap”. Zie i.v.m. de Duitse vertaling „Schlichtfeilen” het woordtype „schlichtvijl”. Vuylsteke beeldt s.v. „vijl” o.a. een platte van „arend” naar punt smaller wordende „zoete vijl” (sch. 427; Hd. *Schlichtfeile* ...) af. Houcke spreekt s.v. „vijl” o.a. over „de *grove vijl*, de *fijne vijl* of *zoetvijl*, hetzij halfrond (sch. 676) of plat (sch. 677).” Sch. 676 werd gebruikt voor tekening 53 A en sch. 677 voor tekening 53 B van de vragen N 64, 53a en b. Houcke zegt s.v. „zoetvijl” (ook: „polijstvijl, poliervijl”): „Is een platte fijne vijl, waarmede het metaal wordt afgewerkt. Een grootere platte zoete vijl heet in ’t Fr. *Carrelet* en de *grove*, *Carreau*.” V.d. Kloes en Risch die op p. 251 o.a. van „zoetvijlen” spreken, zeggen op p. 252 dat de dikte daarvan meestal over de gehele lengte gelijk is, maar dat de breedte naar de punt taps toeloopt tot op 3/4 van die bij de „arend” (zie dat lemma) en op p. 256 dat de „fijn bekapte vijlen” beter in harde metalen snijden dan de grove en veel gladdere oppervlakken geven. Handboek Gereedschap spreekt op p. 238 (zie het citaat bij het lemma „bastaardvijl”) van „zoet”. Zie verder Oosterhof p. 43 (zoetvijl), Van Terheyden (1) p. 21 (zoetvijl), Vader (I), p. 77 (zoetvijl) en Van der Wal p. 89 (zoetvijl). Zie voor de formulering van de overige vragen de lemmata „vijl” (N 33, 84), „bastaardvijl” (N 33, 88), „halfzoetvijl” (N 33, 89), „fijne zoetvijl” (N 33, 92), „mesvijl” (N 33, 103; „andere soorten vijlen”), „platte vijl” (N 64, 53b), „zaagvijl” (N 64, 53b) en „ronde vijl (rattestaart)” (N 66, 21c). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „zoetvijl”: is meteen aan de zijkant een mesvijl (K 141; N 33, 88); de -oe- van zoetvijl ligt dicht bij de -uu- (K 174; N 33, 88); voor vierkant gat, net als de vierkante basterdvijl (K 174; N 33, 90); van tekening 53 C (een driehoekige; K 174; N 64, 53c); fijne vijl (K 174; N 66, 21c); voor het fijnste werk (K 179a; N 33, 90); in plat, halfrond, rond en vierkant (L 180; N 33, 90); fijn (L 200, 202; N 66, 21c); i.v.m. „zoete vijl”: voor hard materiaal of (zeer) gladde afwerking (L 184; N 33, 90).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 84 (L 181), N 33, 88 (K 141, 174), N 33, 89 (K 173a, 174, 188; L 243), N 33, 90 (K 147, 174, 179a, 186, 188; L 96, 96a, 100, 102, 104, 148, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 180, 190, 205, 206, 207, 212a, 234a, 262), N 33, 92 (K 188; L 180, 180a, 207, 262), N 64, 53b (K 174), N 64, 53c (K 174; L 207) en N 66, 21c (K 174; L 200, 202, 255, 262): **zoetvijl**: K 173a, L 148, 180, 180a, 181, 205, 206, 255; *zoetvijl*, K 179a, 188, L 96, 96a, 100, 152, 243; *zoetfêjl* (of: *zuut-?*), K 174; *zuutvijl*, L 157; *zöetfêjl*, K 141, L 200, 202, 207, 234a; *zöetvêjl*, K 147; *zuutvêjl*, L 104, 149; *zoetvåjl*, L 102; *zuutvêl*, K 186; *zoetviel*, L 154, 155, 156, 160, 161, 190, 212a; *züütviel*, L 158; *zujtviel*, L 262; het volgende type is afkomstig uit N 33, 88 (O

1.1.2.4.

69a), N 33, 90 (L 184), N 33, 92 (O 69a) en N 64, 53c (L 257): **zoete vijl**: *zūūtā vaajl*, O 69a; *zūūjta véél*, L 257; *zoetā viel*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 90 en N 33, 92 (K 186): **fijne vijl**: K 153, 188; *féjna véjl*, K 141; *fijn vèèl*, K 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 90: **fijn-vijl**: *fienviel*, L 185, 186; het is niet zeker dat het volgende uit N 33, 103 afkomstige woordtype hier thuishoort: **slichtvijl**: *slichtviel*, L 158.

FIJNE ZOETVIJL

(N 33, 90; N 33, 92)

[Vraag N 33, 92 informeerde naar „een extra-fijne vijl”. Kuyper zegt op p. 285 en 286: „Meermalen wordt er (...) aan de zoetvijen nog eene fijnere soort toegevoegd onder den naam van *fijn-zoetvijen*, *zoet-zoetvijen* of *dubbel-zoetvijen* (...), waardoor alsnog in 't geheel vijf hoofdschakeringen ontstaan. Enkele Engelsche fabrieken vervaardigen evenwel nog eene zesde soort (*middle art*, *half grove*), welke tusschen de *grove* en de *basterd-vijen* staat.” V.d. Kloes en Risch die op p. 251 o.a. van „dubbelzoetvijen” spreken, zeggen op p. 252 dat deze altijd dubbel gekapt zijn. Zie de lemmata „vijlkap” en „gekapt”. Ook Van Terheyden (1) spreekt op p. 21 van „dubbelzoetvijen”. Vuylsteke beeldt s.v. „vijl” o.a. een platte van „arend” naar punt smaller wordende „fijne zoete vijl” (sch. 428) af. Zie voor de formulering van vraag N 33, 90 het lemma „zoetvijl (fijne vijl)”. Zie ook het lemma „polijststaal/polijstvijl” waarin ook opgaven uit N 33, 92 („polijstvijl”) en N 33, 98 („poliervijl”) geplaatst zijn. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „fijne zoetvijl”: voor het allerfijnste werk (K 179a); i.v.m. „fijne vijl”: extra fijne vijl voor hard materiaal of gladde afwerking (L 184). Niet opgenomen werden de uit N 33, 92 afkomstige woordtypen „fineervijl” (K 174), „amarilvijltje” (K 173a) en „kinder-vijl” (K 210).]

fijne zoetvijl: *fijnā zoetvijn*, K 179a; **dubbele zoet-vijl**: *dubbala zōētvéjl*, K 147; bij het volgende type is de opgave van O 69a afkomstig uit N 33, 90; **fijne vijl**: heel - K 153; extra - L 184; *féjna véjl*, K 141; *nijge - faajn vaajl*, O 69a.

SPITS-PLATTE VIJL

(N 33, 101)

[Kuyper zegt op p. 288 onder nr. 3: „*Spitse* of *spits-platte vijlen* (...), met eene dwarsdoorsnede als bij de handvijen, doch de geheele vijl spits bijlopend; de vlakken zijn uitgebogen, meestijds alle vier behouwen, hoezeer toch somtijds ook eene der smalle zijden zonder houw voorkomt. De grootste en grofste soort vormen de *platte stroo-vijen*; basterd- en zoetvijen van spits-platte gedaante zijn minder in gebruik. Eene andere soort van spits-platte vijlen (...) is slechts daarin verschillend, dat alle vier vlakken slechts onmerkbaar uitgebogen, nagenoeg volkomen plat zijn.” Catalogus Leeuwenberg geeft op p. 261 een afbeelding van een „platspitse” vijl („John Bedford & Sons Ltd.”). Zie de lemmata „vijlkap” (i.v.m. „houw”), „gekapt” (i.v.m. „behouwen”), „strovijl” (ook i.v.m. de formulering van vraag N 33, 101) en „handvijl (blok-vijl)”. Een respondent van L 184 merkte i.v.m. het type „platte spitsvijl” bij vraag N 33, 101 op: „Een platte grove vijl die van achter naar voor dunner (redactie: smaller?) wordt; wanneer de vier vlakken parallel verlopen noemt men ze „hand- of blokvijl”; de benaming „strovijl” is enkel ontstaan omdat deze vroeger in stro verpakt, geleverd werden.”]

platte spitsvijl: *platta spitsviel*, L 184; **platte vijl met een punt**: K 188.

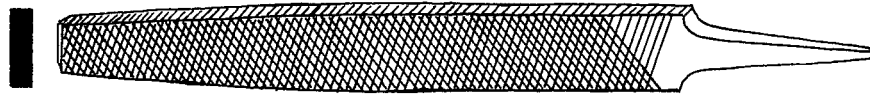
PLATTE VIJL

(N 33, 95; N 33, 96; N 33 103; N 64, 53b)

[Met platte vijl kan in dit lemma een vijl bedoeld zijn met een blad (met naar de punt afnemende dikte) dat aan beide zijden plat is en dat ofwel van „arend” tot punt smaller uitloopt (een meer specifieke benaming is dan „spits-platte vijl”; zie dat lemma) of dat bijna van dezelfde breedte blijft over de hele lengte (een meer specifieke benaming is dan „handvijl (blok-vijl)”; zie dat lemma). Ook andere dan de „spits-platte vijl” en de „handvijl (blok-vijl)” kunnen wellicht plat genoemd worden. Handboek Gereedschap zegt op p. 240 (met afbeelding) over de „platte vijl”: „Afmeting: 100 tot 450 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vlak materiaal vijlen. De platte vijl is een van de meest gangbare vijlen, geschikt voor uiteenlopende vijlwerkzaamheden. Het blad loopt



Afb. 112: Spits-platte vijl (naar Catalogus Leeuwenberg p. 261: „platspitse” vijl, merk „John Bedford & Sons Ltd.”)



Afb. 113: Platte vijl met gekruiste vijlkap (naar Van Rees)

enigszins spits toe. De platte vijl is in enkele en dubbele kap verkrijgbaar." Zie het lemma „vijlkap". V. d. Kloes en Risch spreken op p. 251 van „platte- of blokvielen" en zeggen op p. 251 en 252: „De gewone platte blokviel is in verschillende afmetingen voorhanden; haar dikte blijft van den arend tot in het midden gelijk en loopt van daar rond bij tot aan de punt, waar zij tot op ongeveer de helft vermindert. Op haar plat blijft de breedte gelijk, of loopt aan de punt iets smaller bij. De platte basterdviel heeft over het algemeen dezelfde gedaante, doch de dikte aan de punt is meest iets minder, 1/3 ongeveer van die in 't midden. Van Rees spreekt op p. 7 (fig. 1 E) van een „platte vijl met gekruiste kap" en Van Terheyden (1) op p. 18 (F 21.1) van „platte vijl"; beide nemen op het plat vanaf het midden naar de punt wat in breedte af; op de tekening van Van Terheyden (1) kan men ook zien dat de dikte naar de punt toe afneemt. Zie ook Vader (I) p. 77 (platte vijl). Zie ook Kuyper p. 288 (zie bij het lemma „handviel (blokviel)"). Vraag N 64, 53b informeerde naar „aparte benamingen voor (tekening) A, B, C." Tekening B is voor ons lemma van belang. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „vijl" o.a. spreekt van „de grove vijl, de fijne vijl of zoetviel, hetzij half rond (sch. 676) of plat (sch. 677)." Schets 676 diende als voorbeeld voor tekening 53 A en sch. 677 voor tekening 53 B (met een blad dat even breed blijft over de hele lengte). Houcke zegt s.v. „grote vijl": „De platte grove vijl of armviel, welke dient om metaal uit den ruwe te bewerken, heet in 't Fr. *Carreau*; de platte zoete vijl, *Carrelet* en de kleinere platte zoete vijl *Carrelette*." Zie het lemma „grote vijl". Vraag N 33, 103 informeerde naar „andere soorten vijlen." Zie i.v.m. de formulering van de overige vragen de lemmata „mesviel" (N 33, 95) en „sleutelviel" (N 33, 96). De respondenten merken op i.v.m. het type „platte vijl": tekening 53 B (L 257; N 64, 53b); de gewone platte vijl wordt gebruikt voor plat ijzer en rond ijzer, voor alle uitwendige werken (K 174; toegift N 33, 102). Vgl. in verband met de laatste opmerking met de omschrijving van Corn. Vervl.A. s.v. „platte vijl".] Het volgende type is, behalve uit monografisch materiaal, afkomstig uit N 33, 95, N 33, 102 (toegift K 174), N 33, 103 (L 104) en N 64, 53b (L 257): **platte vijl**: K 174, 277; *plattā véjl*, L 234a; *plättā véjl*, L 207; *plattā véjl*, L 104; *plättā véél*, L 257; *platte vijl*, zie s.v. *plat*; bij smeden; tamelijk

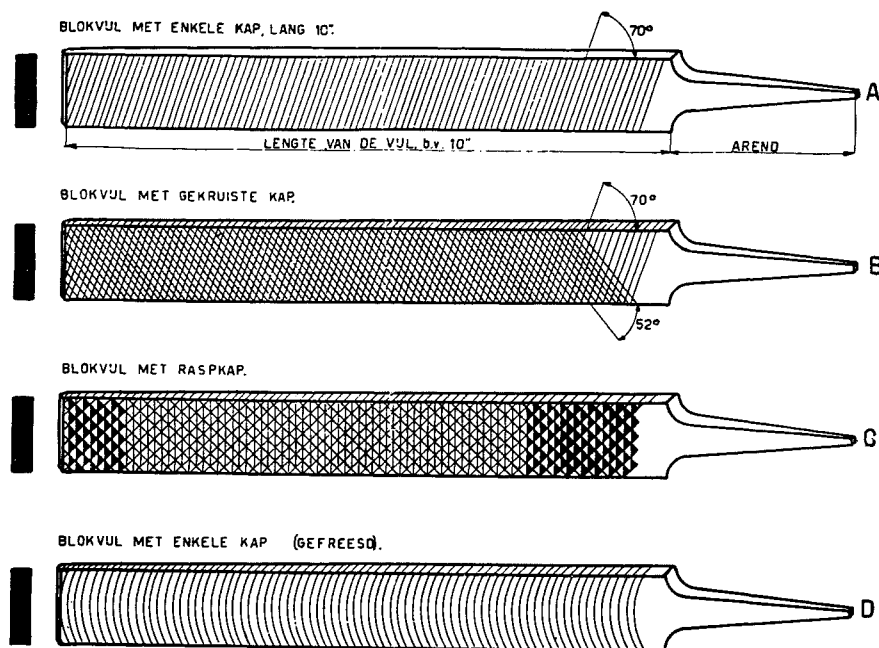
grote vijl, langs beide kanten platlopend en gebruikt om plat ijzer te vijlen, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 96: **plat vijltje**: *heel - plat véjltja*, L 234a.

HANDVIJL (BLOKVIJL)

(N 33, 86; N 33, 101)

[Volgens Van Dale is een „blokviel" een „platte vijl, rechthoekig van doorsnede en zonder punt". Handboek Gereedschap zegt op p. 241 (met afbeelding) over de „handviel": „Andere naam: Blokviel. Afmeting: 100 tot 450 mm. Materiaal: Staal. Doel: Algemeen vijlwerk. De hand- of blokviel wijkt enigszins af van de gewone platte vijl. Het blad loopt van boven naar beneden wat dunner uit. Soms is één kant enkel, de ander dubbel gekapt en heeft hij één gekapte en één spaarkant (red.: dus één smalle zijkant met „vijlkap" en één zijkant zonder „vijlkap"). Kortom een vrij universele vijl. U kunt er ook mee in hoeken werken." Van Terheyden (1) beeldt op p. 20 (F 20.3) een „blokviel met gekruiste kap" met „spaarkant" af. Kuyper zegt op p. 287 en 288 onder nr. 2: „*Platte hand- of aanzet-vijlen* (...), met een rechthoek tot dwarsdoorsnede en eene der smalle zijden zonder houw (red.: zonder „vijlkap"), bijna van dezelfde breedte over de gansche lengte en weinig uitgebogen. De benaming van *aanzet-vijlen* (...) heeft haren grond daarin, dat men met deze vijlen rechthoekige aanzetsels uitvijlt, waarbij de onbehouwen zijde langs dat metaalvlak loopt, hetwelk niet beschadigd worden mag. -*Handvielen* heeten ze waarschijnlijk wel daarom, dewijl ze als de veelvuldigst gebruikte soort van vijlen steeds bij de hand moeten zijn, en (in tegenstelling met de armvielen) wegens hare geringe grootte minder een lang uitrekken van den ganschen arm, dan wel eene beweging van vóórarm en hand vereischen. Even als de meeste dikwerf te gebruiken vijlen heeft men ook deze van ten minsten 7 tot 35 of 40 dm lengte, met fijnen en middelbaren houw." Verder vermeldt Kuyper onder nr. 2 nog „dik-platte vijlen", „dun platte vijlen" en „tin-vijlen". Vgl. het lemma „platte vijl". Zie verder Van Rees p. 7, fig. 1, A („blokviel met enkele kap"), B („blokviel met gekruiste kap"), C („blokviel met raspkap") en D („blokviel met enkele kap (gefreesd)"), Catalogus Leeuwenberg p. 261 (afb. „hand- of blokviel"; merk: „Bedford & Sons Ltd.") en v. d. Kloes en

1.1.2.4.



Afb. 114: Blokvielen (= handvielen; naar Van Rees)

Risch (p. 251 en 252; zie het citaat bij het lemma „platte vijl”). Vgl. verder de lemmata „spitsplatte vijl” en „strovijl”. Zie voor de formulering van de vragen de lemmata „grove vijl” (N 33, 86) en „strovijl” (N 33, 101). Er waren toegiften uit N 33, 95 (lemma „mesvijl”). Een respondent van L 184 merkte i. v. m. de woordtypen „handvijl” en „blokvijl” op: „Als de vier vlakken (redactie: van het blad van de vijl) parallel verlopen.”]

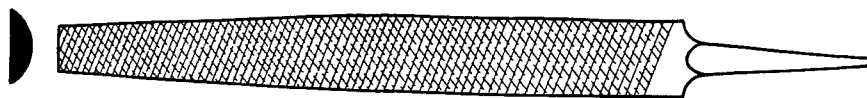
Het volgende type is afkomstig uit N 33, 95 (toegift L 180), N 33, 86 (L 180) en N 33, 101 (L 184): **handvijl**: L 180; *hanviel*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 86 en 95 (toegift L 180) en N 33, 101 (K 174): **blokvijl**: L 180; *blokvijl*, K 174; *blokviel*, L 184; het is de vraag of het volgende uit N 33, 86 en N 33, 95 (toegift) afkomstige woordtype hier thuishoort: **keervijl**: L 180.

HALFRONDE VIJL

(N 33, 87; N 33, 103; N 64, 53b)

[Vraag N 33, 87 informeerde naar „een halfronde grove vijl”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s. v. „vijl” o. a. de „halfronde grove vijl” (sch. 424) noemt. Vraag N 64, 53b informeerde naar „aparte benamingen voor (tekening) A, B, C.” Tekening A is voor ons lemma van belang. De vraag is gebaseerd op Houcke die s. v. „vijl” o. a. spreekt van „de grove vijl, de

fijne vijl of *zoetvijl*, hetzij halfronde (sch. 676) of plat (sch. 677).” Schets 676 diende als voorbeeld voor tekening 53 A. Kuyper zegt op p. 289 bij nr. 9: „Half-ronde vijlen (...), spits, in dwarsdoorsnede van de gedaante eens cirkel-segments (niet van eenen halven cirkel), met de vlakke en de ronde zijde behouwen; op de laatste heeft de houw eene eigenaardige samenstelling, namelijk elke over de breedte der vijl loopende lijn bestaat uit verscheidene korte insnijdingen. Bij zoetvielen is op deze ronde zijde gewoonlijk alleen de kruis-houw voorhanden. Ze dienen in ’t algemeen ter afwerking van hol-ronde bochten; onder de stroo-vijlen zijn ook half-ronde eene gebruikelijke soort. * Bij de gewone half-ronde vijlen (...) is de kromming der bol-ronde zijde een cirkelboog van 90 tot 120°; die met veel flauwer kromming, wier bocht meermalen slechts 30 tot 40° meet, heeten *platte half-ronde* (...). - De *half-ronde tin-vijlen* komen in houw en in aanwending met de platte (bladz. 287) overéén.” Handboek Gereedschap zegt op p. 240 (met afbeelding) over de „halfronde vijl”: Afmeting: 100 tot 450 mm. Materiaal: Staal. Doel: Diverse vijlbewerkingen. De halfronde vijl is wel een van de meest bruikbare. Hij heeft immers zowel een halfronde als een platte kant. U kunt er dus vlakke, holle, bolle en anders gevormde werkstukken mee vijlen.” V. d. Kloes en Risch zeggen op p. 252: „De zoogenaamd



Afb. 115: Halfronde vijl (naar Van Rees)

halfronde vijlen zijn meest *platronde*, in dien zin dat de boog ongeveer 1/3 van een cirkelomtrek inneemt." Zie verder Vader (I) p. 77 (halfronde vijl), Van Rees p. 7 (fig. 1 H: „halfronde vijl”), Van Terheyden (1) p. 18 (F 21.1) en Catalogus Leeuwenberg p. 261 (afb. „halfronde” vijl; merk „John Bedford & Sons Ltd.”). Bij alle hierboven genoemde afbeeldingen ging het om vijlen waarvan het blad vanaf het midden smaller en dunner uitloopt. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „halfronde grove (grovve, groffe) vijl”: voor het uithollen van rondingen (K 179a); om iets hol te vijlen (L 148); voor bewerking van het inwendige van holten of gaten (L 184); om grof vuil af te vijlen (L 205, 206); i.v.m. „ronde vijl”: tekening A (die *HALFROND* is; L 257; N 64, 53b). Vraag N 33, 103 informeerde naar „andere soorten vijlen”. De woordtypen „basterdvijl” (K 141; L 262) en „strovijl” (O 69a) die kennelijk ook als „halfronde vijl” kunnen voorkomen, zijn geplaatst bij de lemmata „bastaardvijl” en „strovijl”.]

halfronde vijl: L 180a; *alfrondā vijl*, K 174, 188; *alfrōndā vijl*, K 173a; *hallafrōndā vijl*, L 243; *hålf-rōndā véjl*, L 207; *hallafrōndā véjl*, L 234a; (*h*)*ålf-rōndā véjl*, K 210; *halfronde véel*, K 186; *halfronde viel*, L 156, 160; **halfronde grove (grovve, groffe) vijl:** L 148, 205, 206; *halfronde grovva vijl*, L 100, 152, 157; *halfronde groffa vijl*, L 96; *allafrōndā groffa vijl*, K 179a; *halfronde grovva véjl*, L 104, 149; *halfronde grovva vajl*, L 102; *half-rōndā grōófa vajl* (of: - *grōónā* - ?), L 244; *halfronde growa viel*, L 154, 155, 158, 161, 184, 185, 190; **halfronde grofvijl** (?): *halfronde grofijl*, L 196a; *halfronde grofiel*, L 186; *half-rōndā grofiel*, L 212a; het volgende type is merkwaardig: **halfgroffe vijl:** K 188; **halfronde basterdvijl:** *hålf-rōndā bāstartféjl*, L 207; **halfronde basterd:** *half-rōndā bastart*, L 180; **halfronde strovijl:** *hålf-rōndā stroovvéjl*, K 147; **ronde vijl:** *rōndā véél*, L 257.

(VOGEL)TONGVIJL

(N 33, 103)

Met het woordtype „tongevijl” bedoelt de respondent van L 243 (aan de tekening van de dwarsdoorsnede te zien, die hij er bij gaf) waarschijnlijk een vijl „met twee segmentvormige canten, aan de zijden scherp” (zie het WNT s.v. „vogeltong” bij „vogeltongvijl”). Kuyper zegt op p. 289 bij nr. 11: „*Vogel-tongen* (....), altijd pits, met eene uit twee cirkelbogen saamge-

stelde figuur tot dwarsdoorsnede. De vijl bezit dien ten gevolge twee boltonde (*convexe*) vlakken, welke beide in voege van de ronde zijde aan de half-ronde vijlen behouwen zijn. Gewoonlijk geeft men aan de eene zijde eene vlakker kromming dan aan de andere. * De vogel-tongen worden in 't algemeen tot dezelfde doel-einden gebezigd als de half-ronde, maar zijn vooral van groot gemak bij het uitvijlen van de spits-ovale openingen tusschen de armen of spaken der horlogeraderdertjes, welke twee verschillende bogen opleveren. De benaming van *kruis-vijl* (....) berust hierop.” Zo'n soort vijl tekent Van der Wal op p. 89 (fig. 92f) in dwarsdoorsnede. Onder „vork- of tongvijlen” verstaat Kuyper op p. 288 (nr. 5) „spits-platte vijlen, wier smalle zijden afgerond zijn”. Zie ook het WNT s.v. „tong” bij „tong(e)vijl” in de betekenis die Kuyper ook geeft. Vraag N 33, 103 informeerde naar „andere soorten vijlen”.]



Afb. 116: Tongvijl (naar Van der Wal) in doorsnede

tongevijl: *tongavijl*, L 243.

RONDE VIJL (RATTESTAART)

(N 33, 94; N 33, 103; N 66, 21c)

[Vraag N 33, 94 informeerde naar „een kleine, ronde, spits toelopende vijl (afb. 94)”. Zie het WNT s.v. „rattestaart” (3) en Kuijpers nr. 99 (p. 49 en 50). De andere vragen informeerden naar „andere soorten vijlen” (N 33, 103) en naar benamingen van soorten metaalvijlen en metaalraspen (N 66, 21c). Kuyper zegt op p. 289 bij nr. 12: „*Ronde vijlen* (....) altijd spitsvormig met eenen cirkel tot dwarsdoorsnede; de gansche omtrek is met de bij bolronde vlakken gebruikelijke soort van houw (zie onder 9.) bedekt; in verband hiermede zijn de zoetvijlen in den regel slechts enkelhouwig. Ronde stroo-vijlen komen zelden voor. De ronde vijlen in 't algemeen worden tot het afwerken van ronde gaten en sterk gekromde uithollingen gebezigd. De kleinste ronde vijlen dragen den naam van *rattestaarten* (....).” Zie i.v.m. de term „houw” etc. de lem-

1.1.2.4.



Afb. 117: Ronde vijl (rattestaart; naar Van Rees)



Afb. 118: Vierkante vijl (naar Van Rees)

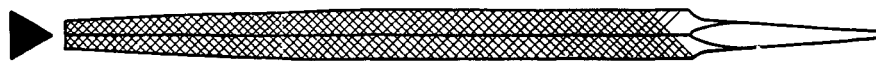
mata „vijlkap” en „gekapt”. Vuylsteke spreekt s.v. „vijl” o.a. van de „ronde vijl of rattesteert” (sch. 431). Houcke zegt s.v. „rattesteert”: „Kleine ronde vijl tot het afwerken van gaten; zij wordt soms in de Volkst. *kattesteert* genoemd.” Handboek Gereedschap zegt op p. 240 (met afbeelding) over de „ronde vijl”: „Andere naam: „Rattestaart. Afmeting: 100 tot 450 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vijlen van gaten en gebogen oppervlakken. De ronde vijl loopt enigszins spits toe, zodat hij geschikt is voor gaten en welvingen met enigszins uiteenlopende stralen. Voor grotere gaten of rondingen kunt u beter de halfronde vijl gebruiken.” V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 252: „Zoo ook de *rottestaarten* (red.: rattestaarten; spelfout?); hiervan loopen de fijne regelmatig taps toe; de grovere behouden soms dezelfde doorsnede over de geheele lengte of loopen over een deel daarvan rond bij.” Zie verder Van Rees p. 6 (fig. 1 F: „ronde vijl”); zo’n vijl wordt wel rattestaart genoemd), Van der Wal p. 89 (fig. 92e: rattestaart), Van Terheyden (1) p. 18 (F 21.1: „ronde vijl of rattestaart”), Catalogus Leeuwenberg p. 258 (vijl, rond, basterd, „Goldberg”) en p. 261 (rond, „Bedford”, Sheffield) en Vader (I) p. 77 (ronde vijl). Woordtypen als „zoetvijl”, „basterdvijl” en „halfbasterd” zijn elders geplaatst.]
ronde vijl: *ronda véjl*, L 104; *ronda viel*, L 160, 161, 190; **rattestaart:** K 153, 161, L 148, 180; *rattastart*, K 133a, 137, 186, L 96, 96a, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 161, 180a, 185, 186, 190, 205, 206, 243; *rattastárt*, K 147, L 207; *rattastort*, L 158, 160; *rattastart*, K 173a, 174, 188, 210; *rattasteert*, I 180; *rattastert*, L 100; *rattastèrt*, K 141, L 212a; *rattastjéjt*, K 310; *rattastet*, K 277; **rattestaartje:** *rattastertjə*, K 177b, 179a; *rattastertjə*, L 234a; **muizestaart:** *mojzestéét*, O 69a.

VIERKANTE VIJL

(N 33, 91; N 33, 93; N 33, 103)

[Vraag N 33, 91 informeerde naar „een grote vierkante vijl”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „vijl” spreekt van een „grote vierkante vijl of karreel” (sch. 429). Vraag N 33, 93 informeerde naar „een kleine vierkante vijl”. Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „vijl” spreekt van een „kleine vierkante vijl” (sch. 430). Vraag N 33, 103 informeerde naar

„andere soorten vijlen”. Kuyper zegt op p. 287 onder nr. 1: „*Vierkante vijlen* (...), met een vierkant tot dwarsdoorsnede en alle vier vlakken behouwen. Hiertoe behooren de grootste en grofste van alle vijlen, namelijk de *armvijlen* (...), welke tot de ruwste bevijling van groote voorwerpen gebezigd worden. Ze zijn 30 tot 60 dm lang, sterk uitgebogen en spits toeloozend, in het midden nagenoeg 3 tot 5 dm breed en dik. Hare grootte wordt bij den verkoop naar ’t gewicht aangeduid, en dit bedraagt 1 tot 6, ja zelfs 7 tot 9 pd. - Kleinere vierkante vijlen (...) komen als basterd- en zoet-vijlen tot van even 7 dm voor; ze zijn in elk geval spits bijlopend, en dienen tot het afwerken van vierkante openingen, uitsnijdingen enz.” Handboek Gereedschap zegt op p. 241 (met afb.) over de „vierkante vijl”: „Afmeting: 100 tot 500 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vierkante gaten, hoeken e.d. vijlen. De vierkante vijl, iets spits naar het uiteinde toeloozend, dient voor het vijlen van vierkante gaten, pennen enz. In het algemeen voor vijlwerk op plaatsen waar weinig ruimte is. Er zijn ook vijlen met één gladde kant.” Zie verder v.d. Kloes en Risch p. 252 („vierkante vijlen worden verschillend van dikte en tapsheid gemaakt”), Van Rees p. 7 (fig. 1 G: „vierkante vijl”), Van Terheyden (1) p. 18 (F 21.1: „vierkante vijl”), Catalogus Leeuwenberg p. 258 (vijl, vierkant, basterd, „Goldberg”) en p. 261 (vijl, vierkant, „Bedford”, Sheffield) en Vader (I) p. 77 (vierkante vijl). De respondenten merken op: i.v.m. het type „vierkante vijl”: voor het vierkant vijlen van kleine c.q. grote gaten (K 179a; L 148, 184); vierkant en spits toeloozend (L 207); eveneens in basterd, zoet en halfzoet (L 180).]
vierkante vijl: K 153, L 180, 180a; *vierkantə vijl*, L 96, 96a, 100, 152, 157, 243; *vierkaantə vijl*, K 174, 179a, 188; *vierkääntə vijl*, K 173a; *vierkääntə véjl*, K 141; *vièrkántə véjl*, K 147, L 207; *vièrkántə véjl*, L 234a; *vierkántə vèjl*, L 149; *vièrkántə véjl*, L 104; *vierkantə vajl*, L 102; *vierkantə vèèl*, K 186; *vierkantə viel*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 185; *vierkántə viel*, L 212a; *vièrkántə viel*, L 186, 190; kleine - K 153, 277, L 184 (?); *vierkaantə vijl*, K 179; *vierkantə vèèl*, K 186; grote - K 277, L 148, 184; **vierkant vijltje:** *vierkaant veltjə*, K 188; **vierkantvijl:** kleine - *vierkantfijl*, L 243; **vierkantje:** *vierkääntjə*, K 173a; **vierkantige vijl:** *vièrkántəgə véjl*, L 207; *virkáántəgə véjl*, K 210; kleine- en



Afb. 119: Driekantige vijl (naar Van Rees)

grote - *viērkantagə vaajl*, O 69a; **vierekantige vijl**: *virrəkāntachə vāál*, K 310; het volgende woordtype (afkomstig uit N 33, 91) is merkwaardig: **vierkante rattestaart**: *vierkantə rattəstart*, K 137.

DRIEKANTIGE VIJL

(N 33, 97; N 33, 103)

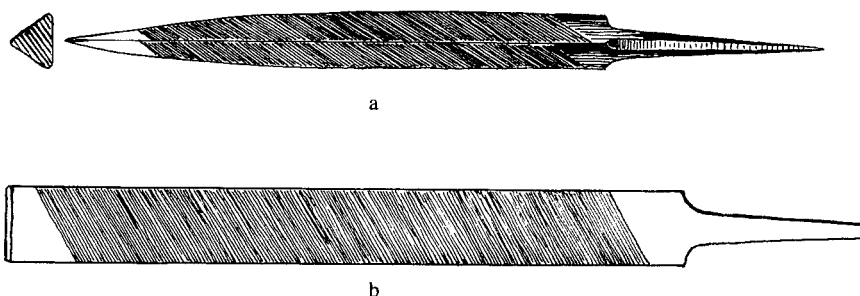
[Vraag N 33, 97 informeerde naar „een driekantige vijl”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „vijl” o.a. van een „driekantige vijl” (sch. 434) spreekt. Zie ook Kuijpers nr. 102 (p. 51). Kuyper zegt op p. 288 bij nr. 7: „Driekante vijlen (....), altijd spits, met eenen gelijkzijdigen driehoek tot dwarsdoorsnede, en op alle drie vlakken behouwen. Ze dienen tot het uitvijlen van scherpe hoeken. Men heeft ook stroo-vijlen van dezen vorm.” Zie het lemma „strovijlen”. Handboek Gereedschap zegt op p. 241 (met afb.) over de „driekante vijl”: „Afmeting 100 tot 450 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vijlen in hoeken. De driekante vijl, verkrijgbaar in talrijke afmetingen, dient voor het bewerken van hoeken, het ruimen van gaten, scherpener van zaagtanden (zie blz. 75/76) en talrijke andere karweitjes.” V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 252: „Bij de *driekante* vijlen onderscheidt men *zaagvijlen* met hoeken van 60°, *kantvijlen*, waarvan de hoeken 35, 35 en 110°, en *mesvijlen*, waarbij zij 30, 30 en 120° groot zijn; men heeft ze grof en fijn.” Zie ook de lemmata „zaagvijl” en „mesvijl”. Zie verder Van Rees p. 7 (fig. 1 K: „driekante vijl; verschillende soorten vijlen”), Van Terheyden (1) p. 18 (F 21.1: „driekante vijl”) en Catalogus Leeuwenberg p. 261 (vijl, driekant, „Bedford”, Sheffield). Vraag N 33, 103 informeerde naar „andere soorten vijlen”. De respondenten merken op: i.v.m. het woord-

type „driekantige vijl”: scherpener van handzagen (K 188); voor gebruik in of voor uitwerking van driehoekige gaten of sleuven, speciaal voor 't scherpener van zaagvertanding (L 184); i.v.m. „driekante vijl”: om zuivere hoeken te vijlen (K 179a); i.v.m. „driekant vijltje”: vijl die aan drie kanten scherp is; om zagen te scherpener (K 147).] **driekantige vijl**: L 184 (?), 262; *driekaantigə vijl*, K 188; *driēkántəgə véjl*, L 207; **driekantige vijl**: *driekantigə [vijl]*, K 277; *draajkantəgə vaajl*, O 69a; **driekante vijl**: *driekantə vijl*, L 243; *driekaantə vijl*, K 179a; *driēkantə véjl*, L 234a; *driekantə véjl*, L 104; *driekantə vajl*, L 102; *driekantə viel*, L 160, 185, 186; *driekántə viel*, L 212a; **driekant vijltje**: *driēkánt vèjltjə*, K 147; *driekaant veltjə*, K 188; **driekantvijl**: *driekantvijl*, L 96a; *driekántvijl*, L 157; *driēkántféjl*, K 141; **driekantvijltje**: *driēkántféjltjə*, L 207; **driekantje**: *driekántjə*, K 173a; **driehoekvijl**: *driehoekvijl*, L 96.

ZAAGVIJL

(N 33, 90; N 33, 92; N 33, 95; N 33, 97; N 33, 103; N 64, 53b)

[In dit lemma gaat het in de meeste gevallen om een „driehoekige vijl om zaagtanden mee te scherpener” (Van Dale s.v. „zaagvijl”). Vraag N 33, 103 informeerde naar „andere soorten vijlen”. Vraag N 64, 53b informeerde naar „aparte benamingen voor (tekening) A, B, C.” Tekening C (een driekantige vijl) is voor ons lemma van belang. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „vijl” o.a. spreekt over „de zaagvijl, plat of driekantig en scherp (sch. 678), welke dient om de tanden der *metaalzagen* te scherpener.” Schets 678 diende als voorbeeld voor tekening 53 C. Zie Kuijpers bij nr. 102 (p. 51). Kuyper zegt op p.



Afb. 120: a. Duitse zaagvijl (naar Catalogus Leeuwenberg p. 257); b. molenzaagvijl (naar Handboek Gereedschap)

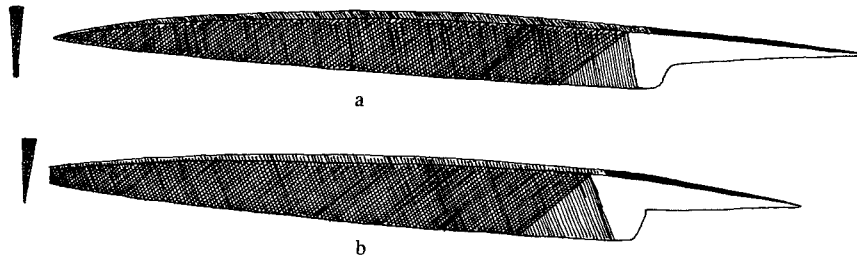
1.1.2.4.

289 bij nr. 8: „*Zaagvijlen* (...), tot het invijlen en aanscherpen der tanden aan de bladen van zagen: ze zijn gedeeltelijk spits, gedeeltelijk stomp bijlopend, doch voor het overige gelijk aan de driekante vijlen, uitgenomen dat de drie kanten door uiterst smalle, afzonderlijk (doch slechts enkel) behouwen vlakken zijn, waardoor eene grooter duurzaamheid verkregen wordt. Ze zijn 8 tot 15 dm lang, en menigmaal enkelhouwig (zonder grond-houw).” Zie i.v.m. de term „behouwen” etc. de lemmata „gekapt” en „vijlkap”. Handboek Gereedschap zegt op p. 243 (met een afbeelding van een „tweezijdige zaagvijl”) over de „zaagvijl”: „Afmeting: 75 tot 250 mm. Materiaal: Staal. Doel: Scherpen van zagen. Er bestaan diverse types zaagvijlen, corresponderend met vorm en maat van de zaagtanden. De vijlen zijn driekantig en lopen meestal enigszins spits toe naar de punt. Er zijn ook andere, speciaal voor lintzaag-, kettingzaag-, trekzaagbladen enz. Alle in verschillende grofftes verkrijgbaar. Zaagvijlen kunnen ook gebruikt worden in combinatie met zaagvijlmallen, die het de doe-het-zelver gemakkelijker maken een zaag op de juiste wijze te scherpen.” Zie ook p. 75 van Handboek Gereedschap. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 252 (zie het citaat bij het lemma „driekantige vijl”) over „driekante” „zaagvijlen”. Zie voor de formulering van de overige vragen de lemmata „zoetvijl (fijne vijl)” (N 33, 90), „fijne zoetvijl” (N 33, 92), „mesvijl” (N 33, 95) en „driekantige vijl” (N 33, 97). Meestal zal in dit lemma door de respondenten wel een driekantige vijl bedoeld worden, maar een andere vorm zou ook mogelijk zijn. Volgens Houcke (zie hierboven) kan een zaagvijl plat of driekantig zijn. In Catalogus Leeuwenberg zien we een aantal driekantige „zaagvijlen” (p. 257: van „Bedford”, Sheffield: a. driekant, dun model; b. dubbele met hecht; c. plat driekant; p. 260: a. Deutsche; b. „Goldenberg”), twee driekantige „lintzaagvijlen” (p. 257: „Bedford”, Sheffield; p. 260: „Goldenberg”), een halfronde „kraanzaagvijl” (p. 257: „Bedford”, Sheffield) en een platte „cirkelzaagvijl” met ronde zijkanen (p. 257: „Bedford”, Sheffield). Handboek Gereedschap zegt op p. 241 (met een afbeelding van een zaag met plat blad) over de „molenzaagvijl”: „Andere naam: Raamzaagvijl. Afmeting: 200 tot 250 mm. Materiaal: Staal. Doel: Fijn vijlwerk, scherpen van gereedschap. Dit type vijl heeft één of twee ronde randen waarvan er meestal één glad is. Ze zijn alle met enkele kap uitgevoerd. Voor fijn vijlwerk, en voor het slijpen van bijlen, maaiermessen, grove houtzaagbladen e.d. De beide namen duiden op de „raamzagen” die in de houtzaagmolens werden gebruikt.” Zie het WNT s.v. „molen” bij „molenzaag”. De respondenten merken op: i.v.m.

het type „zaagvijl”: driekantige vijl voor zagen (L 156; N 33, 97), tekening 53 C (L 207; N 64, 53b); i.v.m. „zage(n)vijl”: tekening 53 C (L 257; N 64, 53b); i.v.m. „molenzaagvijl”: geen speciale dialectbenaming bekend (L 180; N 33, 103).] Het volgende type is afkomstig uit N 33, 90 (K 210, 310), N 33, 92 (L 148), N 33, 95 (L 207), N 64, 53b (L 207) en N 33, 97 (K 210, 310; L 148, 207; en de overige codenummers): **zaagvijl**: L 148, 180a, 205, 206; **zaachvijl**, L 157; **zàachvijl**, L 152; **zaochvijl**, K 174, L 100, 180; **zaochvijl**, K 137; **zaochfél**, L 207; **zaochvéjl**, K 210; **zàachvéjl**, L 104, 149; **zàachvajl**, L 102, 152; **zauchvaajl**, O 69a; **zaochvââl**, K 310; **zaochvèèl**, K 186; **zàachviel**, L 154, 155, 156, 158, 161; driekante - **zàachviel**, L 190; de volgende twee woordtypen (het eerste afkomstig uit N 33, 103) zijn meer specifiek: **molenzaagvijl**: L 180; de volgende drie typen zijn afkomstig uit N 33, 97: **ijzerzaagvijl**: **iezərzàachviel**, L 154; **zaagvijltje**: **zaochvijltjə**, K 153; **zaochféljtjə**, L 207; **zage(n)vijltje**: **zəogəvéjljtjə**, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 97 (K 174) en N 64, 53b: **zage(n)vijl**: **zəogəvijl**, K 174; **zəogəvéèl**, L 257.

MESVIJL

(N 33, 88; N 33, 95; N 33, 103; N 66, 21c)
[Vraag N 33, 95 informeerde naar „de platte vijl, die overlangs aan één zijde scherp is”. Zie Van Dale s.v. „mesvijl”, het WNT s.v. „mes” bij „mesvijl” en Kuijpers nr. 100 (p. 50). Kuyper zegt op p. 288 bij nr. 4: „*Mesvijlen* (...). Deze zijn spits, in dwarsdoorsnede dun wigvormig bij wijze van een mes-lemmet, uitgezonderd dat de plaats der snede door een zeer smal vlak wordt ingenomen; alle vier vlakken zijn behouwen. Zij dienen ter vervaardiging van smalle insnijdingen en dergel., maar worden niet dikwerf gebruikt.” Handboek Gereedschap zegt op p. 242 (met afb.) over de „mesvijl”: Afmeting: 100 tot 200 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vijlen van zeer scherpe hoeken. Deze vijl heeft een blad dat op dat van een mes lijkt en dat naar de punt toe spits uitloopt. De vijl wordt gebruikt om werkstukken met zeer scherpe hoeken te vijlen.” Zie verder Vuylsteke s.v. „vijl” bij „mesvijl” (sch. 432), Van Terheyden (1) p. 18 (F 21.1: „mesvijl”), Van der Wal p. 89 (fig. 92 K; mesvijl), Catalogus Leeuwenberg p. 257 („mesvijl”, „Bedford”, Sheffield) en p. 260 („mesvijl”, „Goldenberg”) en Vader (I) p. 79 (driekante mesvijl). V.d. Kloes en Risch spreken op p. 252 (zie het citaat bij het lemma „driekantige vijl”) van „driekante (...) mesvijlen”, waarbij de hoeken „30, 30 en 120° groot zijn.” Dat kan dan niet dezelfde vorm zijn als hierboven wordt bedoeld. Vraag N 33, 103 informeerde naar „andere soorten vijlen, bij de smid in gebruik”. De woordtypen die deze vraag opleverde zijn verdeeld over vele lemma-



Afb. 121: Mesvijlen (a: „Goldenberg”; b: „Bedford”; naar Catalogus Leeuwenberg p. 257 en 260)

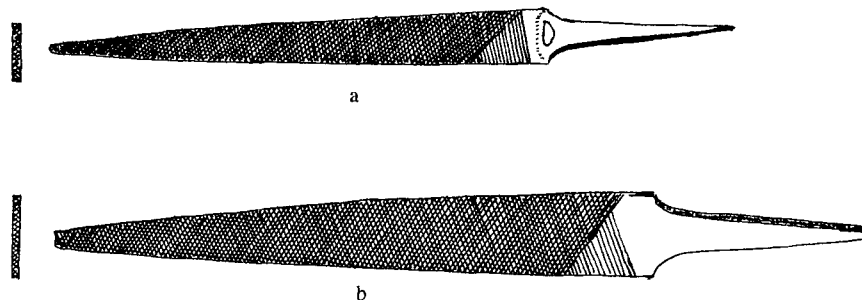
ta. Zie voor de formulering van de overige vragen de lemmata „bastaardvijl” (N 33, 88) en „ronde vijl (rattestaart)”. Enkel toegiften kwamen uit N 33, 96 (lemma „sleutelvijl”). Niet opgenomen werd de opgave van het type „kantvijl” uit vraag N 33, 95; de respondent merkte daar (voor de redactie onbegrijpelijk) bij op: „Aan een kant geen tanden.” Door de respondent van K 153 werd het woordtype „kantvijl” opgegeven bij vraag N 33, 99 („een werktuig om hout glad te vijlen”), maar ook niet opgenomen. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 252 (zie het citaat bij het lemma „driekantige vijl”) van „driekante (...) kantvijlen, waarvan de hoeken 35, 35 en 110° (...) groot zijn.”]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 88 (K 141), N 33, 96 (toegiften L 205, 206, 244), N 66, 21c (K 174), N 33, 103 (L 180, 207) en N 33, 95 (K 174; L 205, 206, 207 en de overige codenummers): **mesvijl**: K 153, L 148, 180, 205, 206, 262; *mesvijl*, L 96a, 100, 152, 157, 243; *mesfijl*, K 174; *mésfjél*, K 141, L 207; *mesvèjl*, L 104, 149; *mesvajt*, L 102, 244 (?); *mesvèèl*, K 186; *mesviel*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 95 en N 33, 103 (K 173a): **messevijl**: *messavijl*, K 173a, L 96; *messaviel*, L 262.

SLEUTELVIJL

(N 33, 93; N 33, 96; N 33, 103; N 66, 21c)

[In dit lemma gaat het om een vijl van een bepaalde vorm (plat, spits-plat, spits toelopend met vierkante, driehoekige, ronde of halfronde doorsnee) voor het bewerken van sleutels, sloten e.d. Zie Van Dale s.v. „sleutelvijl”. Vraag N 33, 96 informeerde naar „een sleutelvijl”. De vraag is wellicht gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „vijl” spreekt van „*Sleutelvijl* (...) (sch. 433). Ook Sikkelvijl genaamd.” Sch. 433 stelt een spits-platte dunne vijl voor. Kuijpers zegt bij nr. 101 (p. 50 en 51) over de „sleutelvijl”: „Dun, plat vijltje om kleine insnijdingen in sleutels te maken” (zie het citaat uit Joos in het WNT s.v. „sleutel” bij „sleutelvijl”). Handboek Gereedschap zegt op p. 242 (met een afbeelding van een spits-platte sleutelvijl) over de „sleutelvijl”: „Afmeting: 100 tot 200 mm. Materiaal: Staal. Doel: Vijlen van sloten en sleutels. Deze vijl is „slank” van uiterlijk, toelopend in een vrij spitse punt. Waar met een dikkere vijl moeilijk te werken is, biedt deze vijl uitkomst. Met de gekapte rug kan eveneens goed worden gevijld.” Catalogus Leeuwenberg laat diverse vormen van „sleutelvijlen” zien op p. 257 (spits-plat: Duitse, fabrieksmerk „Goldenberg”), p. 260 (spits-plat: Engelse, „John Bedford & Sons Ltd.”, Shef-



Afb. 122: Spits-platte sleutelvijlen (a: „Goldenberg”; b: „Bedford”; naar Catalogus Leeuwenberg p. 257 en 260)

1.1.2.4.

field) en p. 259 (Duitse en Engelse van allerlei vorm: plat, spits-plat, spits toelopend met vierkante, driehoekige, ronde of halfronde doorsnee). Zie voor de formulering van de overige vragen de lemmata „vierkante vijl” (N 33, 93) en „ronde vijl (rattestaart)” (N 66, 21c). V. d. Kloes en Risch zeggen op p. 252: „Bij de zoetvijen is de dikte meestal over de geheele lengte gelijk, maar loopt de breedte naar de punt taps toe, tot op 3/4 van die bij de arend; zoo ook bij de sleutelvijen, deze behouden echter altijd haar volle dikte.” Zie verder Van der Wal p. 89 (sleutelvieltje of reepvijl: buigzaam, onmisbaar werktuig bij slotenreparatie) en het WNT s.v. „sleuter.” Van Dale kent het woordtype „slotvijl” alleen in de betekenis van „fijne vijl voor 't laatste werk”; dat is in ons lemma niet de betekenis. De respondenten merken op: i. v. m. het woordtype „sleutelvijl”: fijne platte vieltjes (K 188); spits toelopend en dun (L 180); 'n plat vieltje van ongeveer 10 cm w.b. het blad (L 207); in vierkant, plat, halfrond, rond, driekant (K 147); zeer kleine vijl in diverse profielen voor gebruik bij klein en fijn werk (L 184); i. v. m. „sleutelvieltje”: klein, plat (K 141); om de sleutel passend te maken (K 179a); verschillend van vorm: rond, plat, vierkant, driehoekig (K 147).]

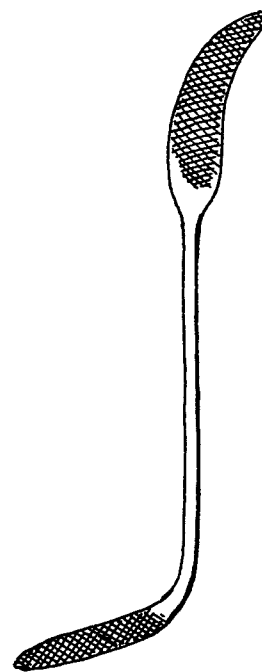
Het volgende type is (behalve uit monografisch materiaal) afkomstig uit N 33, 93 (K 147) en N 33, 96: **sleutelvijl**: K 277, L 180a, 262; *sleutelviyl*, K 188, L 96, 100, 244; *sluttalviyl*, L 96a, 152, 157, 180; *sleujtálvéjl*, K 147; *sléútalvéjl*, K 210; *sluttalvéjl*, L 207; *sluttalvéjl*, L 104, 149; *sléútalvajl*, L 102; *sleutálvèèl*, K 186; *sleujtálvâál*, K 310; *sléútalviel*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190; *sleutelviyl*, bij slotm.; platte en dunne vijl om de kerven te vijlen in den baard der sleutel, Fr. sciotte, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 103 (K 147), N 66, 21c (K 174) en N 33, 96 (overige codenummers): **sleutelvieltje**: K 147, 153, 173a, 174; *sleutelvieltjə*, K 179a; *sluttalvieltjə*, L 243; *sléútalvéiltjə*, K 141; *sluttalvéiltjə*, L 207; *slöttalvéiltjə*, L 207; *sleutalveltjə*, K 188; de volgende twee typen zijn afkomstig uit N 33, 96: **sleutervijl**: *sléútarvaajl*, O 69a; **slotvijl**: *slotviel*, L 212a.

RIJFELIJZER

(N 33, 102)

[Vraag N 33, 102 informeerde naar „een lichte omgebogen vijl, voorzien van zeer kleine tandjes om oneffen uitgediepte voorwerpen bij te vijlen (afb. 102).” De vraag is waarschijnlijk gebaseerd op Vuylsteke s.v. „rijfelijzer” (sch. 296); zie ook Corn. Vervl.A. s.v. „rijfelijzer”, het WNT en Van Dale s.v. „rijfelijzer” en Van Dale s.v. „rijfelijzer”. Kuyper zegt op p. 291 bij nr. 6: „Groef- of gleuf-vijlen (*Riffelfeilen*, *Rifloirs*, *Riffards*, *riffers*), verschillend gekromd of met elbogen

om er meê in uithollingen te kunnen werken; zij zijn in gebruik bij gordelmakers, goudwerkers, beeldhouwers enz. Somwijlen vervaardigt men ze van ijzer, en hardt ze slechts aan de oppervlakte door pak-harding (bladz. 23), waardoor zich hare kromming door middel van eenen houten hamer naar believen veranderen laat.” Handboek Gereedschap spreekt op p. 245 (met afbeeldingen) van „riffler” (ook: „beeldhouwersvijl”; ook voor metaal). Het is de vraag of de respondenten vraag N 33, 102 hebben begrepen; de tekening was nl. zeer slecht. Van de al weinige opgaven is slechts het type „kromme vijl” met enige reserve opgenomen. Vraag N 64, 54, gebaseerd op Houcke s.v. „rijfelijzer” (sch. 470; „soort raspvijl zonder hecht, welke dient om uitgediepte lijsten op te klaren”) leverde niets op.]



Afb. 123: Rijfelijzer (naar Vuylsteke)

rijfelijzer: *rijfelijzer*, bij smeden; soort van lichte omgebogen vijl, voorzien van zeer kleine tandjes om oneffen uitgediepte voorwerpen blank te vijlen, Corn. Vervl.A.; het is de vraag of de respondent de vraag heeft begrepen en of met het volgende woordtype inderdaad een „rijfelijzer” is bedoeld: **kromme vijl**: *króóm vijl*, L 243.

[**rijfelen**: bij smeden, met het rijfelijzer blankvijlen, Corn. Vervl.A. Zie het WNT s.v. „rijfelen” (IV).]

RASPVIJL

(N 33, 85; N 33, 100; N 33, 103; N 64, 53g)
 [Vraag N 33, 100 informeerde naar „een werktuig dat aan de ene kant een dubbele vijlhouw (red.: zie lemma „vijlkap”) en aan de andere kant een rasphouw bezit (een combinatie van rasp en vijl dus)”. Zie Van Dale s.v. „raspvijl” en „raspeltvijl”, het WNT s.v. „rasp” bij „raspvijl” en het lemma „hoefrasp”. Vuylsteke zegt s.v. „vijl” over de „raspvijl” of „vijlrasp”: „Vijl zonder handhaaf, half rasp en half grove vijl (sch. 436 bis). Sch 436 bis laat één kant van een vijlblad zien waarvan de bovenste helft de vijl is en de onderste de rasp. Vraag N 64, 53g informeerde naar „een stuk gereedschap waarvan de ene helft als vijl en de andere helft als rasp dient (bastaardvijl?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „vijl” o.a. opmerkt: „De zinkbewerkers gebruiken nog *bastaardvijlen*, waarvan de eene helft als rasp en de andere helft als vijl dient.” Het is niet waarschijnlijk dat met het type „basterdvijl” (uit N 64, 53g) werkelijk een raspvijl wordt bedoeld. Waarschijnlijk reageerde men op het tussen haakjes gesuggereerde woord. Het woordtype „basterdvijl” zou dan thuishoren in het lemma „bastaardvijl”. Onder de „metaalrasp of *raspvijl*” verstaat Houcke echter een vijl met enkele vijlkap (zie de citaten uit Houcke bij de lemmata „vijl” en „metaalrasp (loodrasp, tinrasp, tinvijl)” en zie de lemmata „vijlkap” en „gekapt”). De overige vragen informeerden naar „andere soorten vijlen” (N 33, 103) en „een rasp” (N 33, 85; lemma „rasp”). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „raspvijl”: om assen bij te vijlen (K 237; N 33, 103): i.v.m. „rasp”: een kant vijl, andere kant rasp (L 262; N 33, 85); i.v.m. „raps”: de andere kant was een vijl met heel grove tanden (K 147; N 33, 85).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 85 en N 33, 100: **raspvijl**: *raspvijl*, L 243; het volgende type is afkomstig uit N 33, 100 (L 96a) en N 33, 103: **raspvijl**: *raspvijl*, L 96a; *raspvijl*, K 237; de volgende drie typen zijn afkomstig van N 33, 100: **halfraspvijl**: *alfraspvijl*, K 174; **halfvijl**: *alfvijl*, K 174; **dubbele vijl**: K 153; het is de vraag of het volgende woordtype (afkomstig uit N 33, 53g) hier thuishoort (zie het lemma „bastaardvijl”): **basterdvijl**: *bastartvijl*, K 174; *bastartvél*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 64, 53g: **vijl en raps**: *vijl en raps*, K 174; **vijlrasp**: *vijlrasp*, ook *vijlrasp*; bij smeden; vijl zonder handvat,

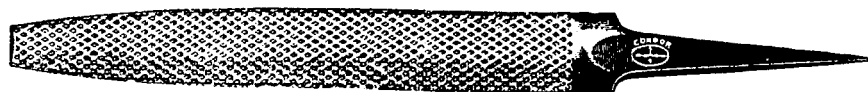
half rasp en half grove vijl, Corn. Vervl.A.; **vijl-raps**: *vijlrasp*, ook *vijlrasp*; zie daar, Corn. Vervl.A.; de volgende twee woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 85; **rasp**: L 262; **raps**: *râps*, K 147; het volgende type is afkomstig uit N 33, 100: **raspel**: *raspəl*, L 155, 186.

RASP

(N 33, 85; N 33, 86)
 [Vraag N 33, 85 informeerde naar „een rasp”. Zie voor de formulering van vraag N 33, 86 het lemma „grove vijl”. Bij een dergelijke vraagstelling kan men „rasp” alleen opvatten in algemene zin. Zie het WNT s.v. „rasp” (2), Van Dale s.v. „rasp” en „raps”, Houcke s.v. „vijl” bij „rasp” (zie het citaat bij het lemma „vijl”), Vuylsteke s.v. „vijl” bij „houtvijl of rasp, rasper” („Fr. *râpe*; -Eng. *rasp*; -Hd. *Raspel*”; sch. 436), v.d. Kloes en Risch p. 251 (voor het bewerken van gloeiend metaal; zie het citaat bij het lemma „vijl”) en Oosterhof p. 43 (fig. 53; zie bij het lemma „vijl”). Veel woordtypen zijn verplaatst naar het lemma „hoefrasp”. De respondent van K 141 merkte i.v.m. het woordtype „raps” op: „Om warm ijzer af te rapsen.”]
 Het volgende type is afkomstig uit N 33, 85: **rasp**: L 180a; *rasp*, L 96, 100, 152, 158, 190, 234a, 244; *rasp*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 86 (K 141) en N 33, 85 (K 141 en de rest): **raps**: *raps*, I 180, K 137, 141, 177b, 186, L 96a, 149, 157, O 69a; *râps*, K 210, 310; het volgende type is afkomstig uit N 33, 85: **raspel**: *raspəl*, L 102, 104, 155, 161, 185, 186, 212a.

METAALRASP (LOODRASP, TINRASP, TINVIJL)

(N 33, 98; N 64, 53e; N 64, 53f; N 66, 21b)
 [Met de woordtypen in dit lemma kunnen vijlen met enkele „vijlkap” (zie dat lemma en het lemma „gekapt”) bedoeld worden maar eventueel ook raspen in engere zin (dus met afzonderlijke tandjes en putjes; zie de lemmata „vijl” en „rasp”). Dat ligt aan de vraagstelling. Vraag N 64, 53e informeerde naar „het gereedschap van tekening 53 D, E, F in het algemeen (metaalrasp of raspvijl?)” en vraag N 64, 53f naar „aparte benamingen voor (tekening) D, E, F.” De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „vijl” eerst het verschil uitlegt tussen een „vijl” (gekruste vijlkap), een „metaalrasp” (enkele vijl-



Afb. 124: Rasp (naar Oosterhof)

1.1.2.4.

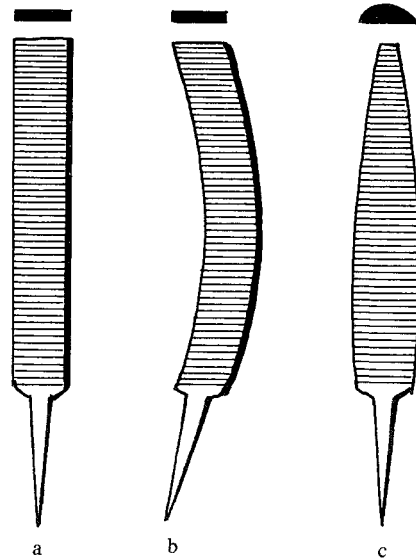
kap) en „rasp” etc. (putjes en verhevenheden). Zie daarvoor het citaat bij het lemma „vijl”. Houcke zegt verder s.v. „vijl”: „De *metaalrasp* of *raspvijl* (red.: dat is niet de „raspvijl” die wij bedoelen in het lemma van die naam!) staat den loodgieter en den zinkbewerker meer ten dienste. Zij is ofwel plat en recht (sch. 679), of plat en boogvormig (sch. 680), of nog halfronde en scherp (sch. 681); zij wordt ook *tinvijl*, *loodvijl*, *zinkvijl* en *muntersvijl* genoemd.” De tekeningen D, E en F van de vragen N 64, 53e en f werden gemaakt naar het voorbeeld van resp. sch. 679, 680 en 681. Zie verder Houcke s.v. „metaalrasp” (ook: „muntersvijl, justeevijl”; „de *grove vijl* wordt insgelijks *metaalrasp* genoemd”). Zie het WNT s.v. „metaal” bij „metaalrasp”, s.v. „tin” bij „tinvijl” en s.v. „lood” bij „loodvijl”. Zwiers (2, 37a) zegt: „Lood- en tinvijlen onderscheiden zich van de gewone ijzervijlen, doordat zij slechts éénmaal gekapt zijn.” Vraag N 66, 21b informeerde naar „een metaalrasp” (zie Houcke). Vraag N 33, 98 informeerde naar „een vijl om tin door te vijlen of glad te maken” (formulering van Van Dale s.v. „tinvijl”). Vuylsteke spreekt s.v. „vijl” o.a. van een „tinvijl of tinrasp” (sch. 435; een halfronde die tamelijk spits toeloopt). Kuiper zegt op p. 288: „Platte vijlen met tamelijk groven enkelen houw worden gebezigd als *tin-vijlen* (...) ter bearbeiding van tin, lood en zink, dewijl de dubbele houw eener gewone vijl door die weke metalen zeer schielijk verstopt en buiten werking gesteld wordt.” Op p.

289 lezen we „De *half-ronde tin-vijlen* komen in houw en in aanwending met de platte (bladz. 287) overéén.” Zie i.v.m. de term „houw” de lemmata „vijlkap” en „gekapt”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „raps”: soort raps (K 188; N 33, 98); i.v.m. „loodrasp”: tekening F (L 257; N 64, 53f); i.v.m. „tinrasp”: om overtollige tin af te raspen (L 262; N 66, 21b); i.v.m. „tinvijl”: eenzijdige kap (L 180; N 33, 98); enkel parallel gefreesd in tegenstelling met de gewone vijl die kruiselings is gefreesd (L 184; N 33, 98).]

Het volgende type is afkomstig uit N 66, 21b: **metaalrasp**: L 255; het volgende type is afkomstig uit N 64, 53e: **rasp**: *rasp*, L 200, 202, 257; *rasp*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 98 (K 188) en N 64, 53e en f: **raps**: *raps*, K 174, 188; het volgende type is afkomstig uit N 64, 53f (tekening F): **loodrasp**: *lóótrasp*, L 257; het volgende type is afkomstig uit N 66, 21b: **tinrasp**: *tinrasp*, L 262; waarschijnlijk is met het volgende type, afkomstig uit N 66, 21b (L 255) en N 33, 98, een soort grove vijl met enkele vijlkap bedoeld: **tinvijl**: L 180, 255; *tinvijl*, L 152; *tinviel*, L 184, 190.

-4.1.6. Slijpen

[Zie i.v.m. de in deze paragraaf behandelde onderwerpen ook Grothe p. 92 - 93 (het slijpen) en 106 (het fijnslijpen i.v.m. het schoonmaken met mechanische middelen) en Kuiper p. 293 - 296 (slijpstenen en slijpen) en p. 423 - 434 (slijpen).]

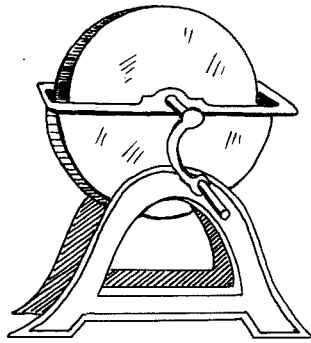


Afb. 125: Metaalraspen in de zin van: vijlen met enkele vijlkap (tekening D, E, F bij de vragen N 64, 53e en f, naar Houcke)

SLIJPSTEENBAK/SLIJPSTELLING

(N 33, 270)

[In dit lemma gaat het om een waterbak op een soort houten of ijzeren onderstel waarin op laggers een „slijpsteen” (zie dat lemma) draait bij het slijpen. Vraag N 33, 270 informeerde naar „de bak waar de slijpsteen op rust.” De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die op p. 133 van „slijpbak” (sch. 338) spreekt. Zie ook Kuijpers nr. 274 (p. 140 en 141); op p. 15 van de aantekeningen zegt hij dat men tegenwoordig uiteraard slijpmachines gebruikt. Houcke (zie het citaat bij het lemma „slijpsteen”) noemt het hele werktuig (met waterbak, onderstel en slijpsteen) op p. 663 een „slijpsteen”, „slijpmolen” of „draaisteen”; de waterbak noemt hij „slijpbak” (ook: „slijpsteenbak”). Somige woordtypen wijzen meer op de waterbak, andere meer op het onderstel. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „slijpsteenbak”: de bak onder de slijpsteen, de slijpsteen rust op de as met laggers (L 184); i.v.m. „waterbak”: onder de zandsteen (L 207); i.v.m. „stelling”: houten of ijzeren stelling waarin zich



Afb. 126: Slijpsteenbak met slijpsteen (naar Vuylsteke)

lagers bevinden waarin de slijpsteen draait; daar- onder een bak met water waardoor de steen draait en het slib achterblijft (L 180); geen bak maar een stelling (L 244).]

slijpsteenbak: *slijpsteenbak*, L 96, 102, 152, 157; *slepsteenbak*, K 179a, 188, L 149; *slépsteenbak*, K 174; *slèpsteenbak*, L 96a; *sliepsteenbak*, L 154, 155, 161, 186; *sliepstèèn*, L 184; *sliepstìèn*, L 185, 190, 212a; *slepstièn*, L 104; *slijpstìèn*, L 100; [*slijp*]stiejnbak, K 277; **slijpbak:** K 186; *sliëpbak*, L 156; **waterbak:** K 188; *wààtərbak*, L 158; *waotərbak*, K 188; *woutərbak*, O 69a; *waàtərbak*, L 234a; *wàttərbák*, L 207; *wöttərbák*, K 141; **bak:** *bak*, K 310; *bák*, K 210; **slijpstelling:** K 147; **stelling:** L 180, 181; *steling*, L 244; *stéling*, L 207; **standaard:** L 148; **stoel:** K 153; **raam:** *raom*, K 173a; **frame mee bak:** *freem mi bak*, L 243.

SLIJPSTEEN

(N 33, 271; znd 6, 68b)

[Zie het WNT en Van Dale s.v. „slijpsteen” (1). Vraag N 33, 271 informeerde, na vraag N 33, 270 (zie het lemma „slijpsteenbak/slijpstelling”) naar „een slijpsteen”. Zie Kuijpers nr. 275 (p. 141). Vuylsteke zegt s.v. „slijpsteen”: „Een ronde steen waarop men het alaaam, zooals beitel, schroefdraaiers, enz. slijpt (sch. 388 bis).” Houcke zegt s.v. „slijpsteen” (ook: „slijpmolen” en „draaisteel”; hij bedoelt daarmee het hele werktuig) op p. 663: „De slijpsteen bestaat hoofdzakelijk uit eenen zandsteen cylinder A (sch. 542); in het midden, dat is op de as, heeft hij een vierkantig gat, waarin een ijzeren bout wordt gestoken. Deze bout dient tot as en rust op beide uiteinden, op ijzeren kussens. Op hunne beurt rusten die kussens op de wanden van eenen waterdichten bak, diep genoeg om den steen speelruimte te geven. Eene houten of gegoten ijzeren schraag staat onder den bak, derwijze dat de

hoogte berekend is om door middel van eene of van twee *wrangen* den steen te doen ronddraaien. De wrang wordt met de hand (sch. 543) of met den voet in beweging gesteld (sch. 542).” Met de opgaven uit N 33, 271 van het type „slijpsteen”, „zandslijpsteen” en „zandsteen” wordt vrijwel zeker de ronde steen bedoeld die ronddraait in een waterbak op een onderstel, bij het slijpen. Met de woordtypen „amarilslijpsteen”, „amarilsteen” en „diamantsteen” kunnen slijpstenen van modernere slijpwerktuigen bedoeld zijn. Vraag znd 6, 68b informeerde naar de „slijpsteen” en was niet speciaal gesteld aan vaklieden. Het materiaal is toch aan het type „slijpsteen” toegevoegd ter vergelijking; er wordt wel bij aangegeven waar de opgaven uit afkomstig zijn. Kuyper zegt op p. 294: „Men bedient zich derhalve vaak in stede der vijlen van den *slijpsteen*, die uit eenen cirkelronden, schijfvormigen *zandsteen* (...) van fijnen en zoo gelijkmatig mogelijken korrel bestaat, zich op eene horizontale ijzeren as bevindt, en door paarde-, water- of stoomkracht, alleen in kleine werkplaatsen door menschenhanden, rondgedraaid wordt. Op p. 424 spreekt Kuyper van „draai-slijpsteen” (...) van zeer fijn-korrelig en hard zandsteen.” Vgl. verder Kuyper p. 296 („amaril- of slijpschijven”; zie het lemma „slijpschijf”) en p. 429 („amaril- of smergel-schijf”). Zie verder v.d. Togt p. 48 (zandsteen, amarilsteen als slijpsteen voor beitels). Handboek Gereedschap bespreekt op p. 67 „slijpstenen” voor slijpmachines. De respondenten merken op i.v.m. het woordtype „zandsteen”: nat (L 205, 206); ronde zandsteen, soms wel 1 m doorsnee en 10 tot 20 cm dik (K 147).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 271 en znd 6, 68b (deze laatste vraag was niet speciaal gesteld aan vaklieden): **slijpsteen:** de opgaven van K 141, 173a, 174, 179a, 188, 210, 277, 310; L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 180a, 181, 184, 185, 186, 190, 207, 212a, 234a, 244 en O 69a zijn afkomstig uit N 33, 271: I 266, 269, K 191, 196, 204, 205, 206, 208, 212a, 213, 231, 241, 244, 245, 247, 257, 268, 272, 276, 292, 296, 305, 307, 315, 325, 330, 332, 340, 349, 350, 352, 353, 360, L 180, 181, O 67, 162, 178a, 238, 251, 274, 275, 286, P 8, 13, 25, 27, 35a, 43, 47, 55, 57, 96, 112, 133, 136, 154, 164, 171, 199; *slijpsteen*, L 96, 102, 152, 157; *sléjpsteen*, L 234a; *slepsteen*, K 179a, 188, L 149; *slépsteen*, K 174; *slèpsteen*, L 96a; *sliepsteen*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 186; *sliepstèèn*, L 184; *slèpstèèn* (of: *-stìèn* ?), K 141; *slèpstèèn*, K 173a; *sléépsti-jæn*, P 145; *slajpstajñ*, L 244; *sléjpsaen*, L 207; *slijpstìèn*, L 100; *slepstièn*, L 104; *sliepstìèn*, L 185, 190, 212a; *slajpstieæn*, I 220, 272, K 250, 273, 283, 291, P 14, 18, 41, 85, 88, 89, 94, 99, 128; [*slijp*]stiejn, K 277; *slepstiëjan*, K 210; *slepstiëjn*, O 69a; *sláápstiëjan*, K 310; **zandslijp-**

1.1.2.4.

steen: L 180, 184; *zaantslèjpsaen*, L 207; **zandsteen:** K 147, L 181; *zaantstaen*, L 207; *zantstijn*, L 205, 206; **amarilslijpsteen:** L 184; *àmmàrelslèjpsaen*, L 207; **amarilsteen:** *ammàrelstijn*, L 205, 206; **diamantsteen:** *diejamanstijn*, L 205, 206.

SLIJPSCHIJF

(N 33, 350a toegiften)

[Een schijf om te slijpen. Zie Van Dale s.v. „slijpschijf” en het WNT s.v. „slijpen” bij „slijpschijf”. Zie Kuyper p. 296 („de dikwerf in plaats van den slijpsteen gebezigde *amaril-* of *slijpschijven*”) en p. 429 („amaril- of smergelschijf”). Zie voor de formulering van vraag N 33, 350a het lemma „freesmachine”.]

slijpschijf: K 277; **amaril:** K 173a.

SLIJPKOP

(N 33, 350a toegift)

[„Toestel met gegoten ijzeren voetstuk, dat op een draaibank kan worden vastgezet, en waarin een as met slijpsteen bevestigd is” (Van Dale s.v. „slijpkop”).]

slijpkop: *slepkop*, K 174.

SLIJPMACHINE

(N 33, 380)

[Zie het WNT s.v. „slijpen” bij „slijpmachine” en Kuyper p. 295 („slijp-machines”). Handboek Gereedschap bespreekt op p. 66 (met afbeeldingen) de „handslijpmachine”, de (elektrisch aangedreven) „tafelslijpmachine” en de „boormachine met slijphulpstuk”. De respondent van L 149 merkte i.v.m. het type „slijpmachien” op: „Om messen voor maaaimachines te slijpen”.]

slijpmachien: *slèpmàsjiën*, L 149.

-4.2. Maken van gaten

-4.2.1.1. Boren, verzinken en verruimen

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen Grothe (p. 93 e.v.), v.d. Kloes en Risch (p. 260 e.v.), Kuyper (p. 266 e.v.), Van Terheyden (1) (p. 23) en Dekkers (p. 97 e.v.).]

BOORIJZER

(N 33, 156)

[In dit lemma gaat het om een metalen staaf met snijdende en andere delen van verschillende vorm die in een boortoestel gestoken kan worden om daarmee al draaiend gaten in het te bewerken materiaal te maken. Vraag N 33, 156

informeerde naar „het eigenlijke werkzame (borende) deel van een boor (boorijzer?)”. De formulering van de vraag berust op de veel uitgebreidere omschrijving van Van Dale s.v. „boorijzer”; zie ook het WNT s.v. „boorijzer” en „boor” (I) en Kuijpers nr. 130 (p. 64 en 65). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 260: „De *Boorijzers* voor het boren van gaten in metaal, die voorheen meest door den smid zelf gemaakt werden, worden onderscheiden in *Punt-, Center-, Pen-, Kotter- en Rozeboren* (red.: op p. 263, fig. 189: „roze- of verzinkboren”; zie het lemma „soevereinboor (verzinkboor)”). Zij worden meer en meer verdrongen door de *Spiraalboren*, die hij beter en goedkoper uit den handel betrekken dan zelf maken kan.” Houcke zegt s.v. „dril” (ook: „boor, boorijzer, spilboor, drille, drulle”): „Stalen priem om gaten te boren (schets 145). De dril met drie pinnen tot het maken van *rondeelen* o.a., wordt *cirkelboor* genoemd (schets 146).” Schets 145 is een „puntboor” (zie dat lemma); zie i.v.m. sch. 146 het lemma „centerboor/schijfboor”. Zie ook Vuylsteke s.v. „dril”, Van der Wal p. 94 en 95 (boor) en Van Keirsbilck p. 68 (boor). Zie ook de lemma „boorpunt” en „snijkant” die met materiaal uit vraag N 33, 156 zijn samengesteld.]

boorijzer: K 137, 153; *boorijzər*, K 173a; *baoriezər*, L 190; *bōējraajzər*, O 69a; **boor:** L 180a; *baor*, L 184; **boortje:** *bóórʔə* (?), K 310; **stift:** *stift*, L 234a.

BOORKOLF

(N 33, 157)

[Vraag N 33, 157 informeerde naar „de kop van een boorijzer”. Zie Kuijpers nr. 131. Het lemma-opschrift „boorkolf” is gekozen om verwarring te vermijden met het woord „boorkop” in andere betekenissen: zie het WNT s.v. „boor” (I) bij „boorkop” („aan een boormachine: gegoten ijzeren schijf op de boorspil, op welken rand 4 tot 8 messen of lemmeten geplaatst zijn”; zie Kuyper p. 277); zie ook het lemma „boorhouder (boorkop)/boorbeugel”. Van Dale geeft naast de betekenis van het WNT een tweede betekenis „hoofdeinde van het boorijzer” die hier bedoeld wordt. Het is overigens best mogelijk dat er bij de respondenten wat verwarring is w.b. de term „boorkop”. Het woord „boorkolf” vindt men niet in het WNT en Van Dale; wel vindt men bij „kolf” verwante betekenissen. Enkele voor dit lemma belangrijke woordtypen zoals „boorkolf” en „kolf” zijn toegiften uit vraag N 33, 160 (zie het lemma „boorhouder...”) en N 33, 161 (zie het lemma „klembeugel van een kolomboormachine”). Handboek Gereedschap zegt op p. 204: „Boren met een vierkante, tapse kolf zijn voor met de hand bediend boorgereedschap bestemd. Cilindrische kolven kunnen wel

in de kop van een omslag worden bevestigd, maar vinden daarin niet altijd voldoende houvast." De „vierkante, tapse kolf" zien we op p. 206 en 207 afgebeeld. „Cilindrische kolven", even dik als het boorijzer of dunner (p. 212: „afgedraaide "verjongde" kolf") zien we op p. 212 - 215 (er zijn overigens ook konische boorkolven). Op p. 213 van Handboek Gereedschap is een „speedboor" afgebeeld met „driezijdig afgeplatte kolf". I.v.m. het type „stift" kan opgemerkt worden dat dit wellicht een cilindrische kolf is die dunner is dan de rest van het boorijzer; vgl. de opmerking van de respondent van K 174 bij het type „morseconus" bij het lemma „boorhouder (boorkop)/boorbeugel". Zie i.v.m. het type „arend" het lemma „arend" in de paragraaf over vijlen. Een respondent van L 207 (toegift N 33, 160) merkt op dat een „boorkolf" een boorkop is.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 160 (toegiften): **boorkolf**: *bóorkolf*, L 96, 102, 104; *bóorkólf*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 160 (toegift L 102) en N 33, 161 (toegift L 180): **kolf**: L 180; *kolf*, L 102; het volgende type is afkomstig uit N 33, 160 (toegift L 207) en N 33, 157 (de rest); het is de vraag of met alle opgaven inderdaad de boorkolf (en niet b.v. de boorhouder) bedoeld wordt: **boorkop**: K 186, 277; *boorkop*, K 188; *bóorkop*, L 96, 96a, 102, 104, 149, 152, 154, 157, 158, 185, 186; *baorkop*, L 155, 156, 160, 184, 190, 212a; *bóorkóp*, K 141, L 207; *bóorkóp*, K 310; *böëwarkóp*, K 210; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 157; **boorijzerkop**: K 153; **arend**: *aorant*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 157 (L 207) en N 33, 160 (toegift K 174): **stift**: K 174; *stift*, L 207.

BOORPUNT

(N 33, 156 toegift)

[Bedoeld wordt de punt van een „boorijzer" (zie dat lemma).]

punt: L 180; *punt*, K 210.

SNIJKANT (VAN EEN BOOR)

(N 33, 156; N 33, 164)

[In dit lemma gaat het om een snijdende kant van een „boorijzer" (zie dat lemma). Een boor kan meerdere snijkanten hebben. V.d. Kloes en Risch spreken van „snijkanten" op p. 260 - 265; Handboek Gereedschap spreekt van „snijkant" (p. 153, 206, 207, 212, 213) en van „snijplaatje" (p. 214) bij een „steen- of betonboor" en een „glasboor". Vgl. i.v.m. het type „waat" het lemma „vouw (van een beitel)". Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte soorten boren. Zie voor de formulering van vraag N 33, 156 het lemma „boorijzer".]

snijkant: K 186, L 180, 181, 234a; *snijkant*, L 243; *snaejkant*, L 244; *snéjkant*, K 147; *snijkaant*, K 174, 179a; **snijvlak**: *sneevlak*, L 156; **waat**: *waot*, L 205, 206.

LINKSE BOOR

(N 33, 158a)

[Vraag N 33, 158a informeerde naar „een linksdraaiende boor". De respondenten merken i.v.m. het type „linkse boor" op: boor die pas boort als ze linksom gedraaid wordt" (K 147); op een machine draaien alle boren links (K 141). Vgl. de toelichting bij het lemma „puntboor". Zie i.v.m. het type „linke boor" het WNT en Van Dale s.v. „link".]

linkse boor: I 180, K 153, 186, 277, L 180a; *linksə boor*, K 179a; *lienksə boor*, K 188; *liengsə boor*, K 174; *linksə bóór*, K 141, 147, L 96, 96a, 100, 102, 149, 152, 154, 157, 158, 185, 186; *lingsə bóór*, L 104, 243; *lingchsə bóór*, K 310; *linksə baor*, L 155, 156, 160, 161, 184, 190, 212a; *lingsə böëwər*, K 210; **linke boor**: *liënkə böëjr*, O 69a; het volgende woordtype is meer specifiek: **linkse spiraalboor**: L 180.

RECHTSE BOOR

(N 33, 158b)

[Vraag N 33, 158b informeerde naar „een rechtsdraaiende boor". De respondent van K 147 merkt i.v.m. het type „rechtse boor" op: „Rechtsom vanwege de gang van de spiraal". Zie de toelichtingen bij het lemma „linkse boor".]

rechtse boor: I 180, K 153, 186, 277, L 180a; *rechtsə boor*, K 188; *rechsə boor*, K 174, 179a; *rechsə bóór*, K 310, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 157, 158, 185, 186, 243; *rèchsə bóór*, K 147; *rechsə baor*, L 155, 156, 160, 161, 184, 190, 212a; *rechsə böëwər*, K 210; *rechtsə böëjr*, O 69a; het volgende woordtype is meer specifiek: **rechtse spiraalboor**: L 180.

MACHINEBOOR

(N 33, 164)

[Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte soorten boren. Met „machineboor" zal wel een boorijzer voor een boormachine die niet met handkracht bediend wordt, bedoeld worden.]

machineboor: *məsjiənəbóór*, L 102.

SNELDRAAIBOOR

(N 33, 164)

[Vgl. Van Dale s.v. „sneldraaistaal", „sneldraaibank" en „widia" en Handboek Gereedschap p. 213 („speedboor"). De respondent van

1.1.2.4.

L 180 merkte op dat een „sneldraaiboer” is gemaakt van hoogwaardig sneldraaistaal. Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte soorten boren.]
sneldraaiboer: L 180.

WIDIABOOR

(N 33, 164)

[„Boor met een punt van widia” (Van Dale s.v. „widiaboer”; zie ook s.v. „widia” en „widiameetaal”). De respondent van L 180 spreekt i.v.m. het type „widiaboer” van „speciaalboren met widiapunt”. Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte soorten boren.]
widiaboer: L 180.

PUNTBOOR

(N 33, 145)

[Het gaat hier om een soort „boorijzer” (zie dat lemma). Het WNT zegt s.v. „punt” bij „puntboor” („boor met een punt aan het ondereinde”) bij nr. 3: „Zulk een waarvan het borend gedeelte naar anderen toe dun uitgesmeed is en aan den onderkant drie snijkanten heeft, waarvan de beide uiterste een stompen hoek vormen.” Zie de citaten daar. Vraag N 33, 145 die informeerde naar „een boor met een punt onderaan (afb. 145)” was, wat de formulering betreft, gebaseerd op Van Dale s.v. „puntboor”; de tekening maakte de respondenten duidelijk welke puntboor bedoeld werd. Zie ook Kuijpers nr. 132 (p. 65). V.d. Kloes en Risch zeggen i.v.m. soorten boorijzers op p. 260: „De *Puntboor* (fig. 181) wordt van dun gereedschapstaal vervaardigd, dun uitgesmeed en met drie snijkanten *A*, *B* en *C* aangeslepen. Deze boor heeft geen geleiding, zoodat het ermede geboorde gat meestal niet rond is; de punt volgt eerst het ingeslagen center en vervolgens den gemakkelijksten weg in het metaal, steeds de zachtste plaatsen zoekende. In gegoten ijzer volgt zij dikwijls het beloop van een gietgalletje en levert dan meest een gat, dat niet enkel onrond, maar ook niet recht is (fig. 182). Teneinde dat „verloopen” van de boor zooveel doenlijk te voorkomen, zorge men de snijkanten zoo zuiver mogelijk aan te slijpen. (...)” Van der Wal geeft op p. 95 (fig. 113a) een afbeelding van een puntboor waarvan de snijkanten een hoek van 100 à 110 graden vormen. Vuylsteke (sch. 101) en Houcke (sch. 145) beelden s.v. „dril” (ook een puntboor zoals hierboven bedoeld wordt, af. Zie ook Houcke s.v. „drilkraam” (sch. 147: een „dril”); zie het lemma „boogdrilboor”. Grothe spreekt op p. 93 over de „dubbelsnitsboor” (fig. 40, A en B) die bij linksom en rechtsom draaien snijdend is en dus gebruikt kan worden in een „boogdrilboor” en een „schuifdrilboor” (zie die lemmata

en op p. 94 over de „éénsnitsboor” (fig. 40, C en D op p. 93) die slechts in één draairichting snijdend is. Zie i.v.m. het type „bledboor” de toelichtingen bij het lemma „stiftboor”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „bledboor”: links- of rechtssnijdend i.v.m. de draairichting; een bledboor (fig. 145) moest voor een fitelboor (red.: zie lemma „boogdrilboor”) of drilboor (red.: zie lemma „schuifdrilboor”) in beide richtingen snijdend zijn (K 137); i.v.m. „universele metaalboor”: dit is de alleroudste, ouderwetse, zelf gesmede universele metaalboor, mij bekend (L 184); i.v.m. „gewone ijzerboor”: de hier afgebeelde boor is een gewone ijzerboor, vroeger door de smid zelf gemaakt, dus voordat de spiraalboren seriematig door speciale borenfabrieken gemaakt werden (L 180). De woordtypen „soevereinboor” (K 141, 174, 277; L 148, 244) en „verzinkboor” (L 156, 243) zijn geplaatst bij het lemma „soevereinboor”; kennelijk werd de puntboor ook gebruikt voor het soevereinen.

Kuijpers zegt op p. 5 van de „aantekeningen”: „De puntboor is een door de smid vervaardigde boor. Hij is in een bepaalde vorm, nl. als de schuine snijvlakken hoeken van 90° maken, als verzinkboor te gebruiken.” Zie het type „spitsboor” bij het lemma „soevereinboor (verzinkboor)”.]



Afb. 127: Puntboor (naar Van der Wal)

puntboor: *puntboor*, K 188; *puntbóór*, K 147, 310, L 102, 149; **bledboor:** K 137; **drilboor:** L 180; **universele metaalboor:** L 184; **gesmede boor:** K 137, L 205, 206; *gasmeeðā bōējr*, O 69a; **gewone ijzerboor:** L 180a; het volgende type is merkwaardig: **snurker:** *snurrəkər*, K 179a.

STIFTBOOR

(N 33, 164)

[De respondent van L 234a tekende in een bijlage bij vraag N 33, 164 (andere door de smid gebruikte boren) een soort door de smid zelf vervaardigd boorapparaat (zonder benaming) met twee „stiftboren”. Het apparaat bestaat uit een verticale balk (vierkant in doorsnede) die boven in een boorkop zit en onder eindigt in 'n punt. Net boven die punt is horizontaal een dwarsbalkje aangebracht met aan ieder uiteinde een „stiftboor”. Het geheel lijkt eigenlijk op een wat grote uitvoering van een „schijfboor” (zie het lemma „centerboor/schijfboor”). De respondent schreef bij de tekening: „Doel: om een hele plaat uit te boren. Het hele apparaat werd zelf gemaakt.” Waarschijnlijk werden er dus grote cirkels mee uitgesneden. Naast dit apparaat was een tekening aangebracht van een boorijzer dat wij „puntboor” (zie dat lemma) zouden noemen. Bij de punt daarvan stond „[boorblèt]” geschreven met de opmerking: „De snijkanten werden gehard. Zelf vaak gemaakt in alle maten.” Als deze tekening als uitvergroting van de „stiftboren” is bedoeld, hoort het type „stiftboor” thuis in het lemma „puntboor”. De benaming „boorbled” voor de punt zou dan het woordtype „bledboor” in het lemma „puntboor” kunnen verhelderen. „Bled” is volgens het WNT een bijvorm van blad. Het woordtype „stiftboor” komt ook voor bij het lemma „penboor”, al is het de vraag of het daar thuishoort.]
stiftboor: L 234a.

CENTERBOOR/SCHIIFBOOR

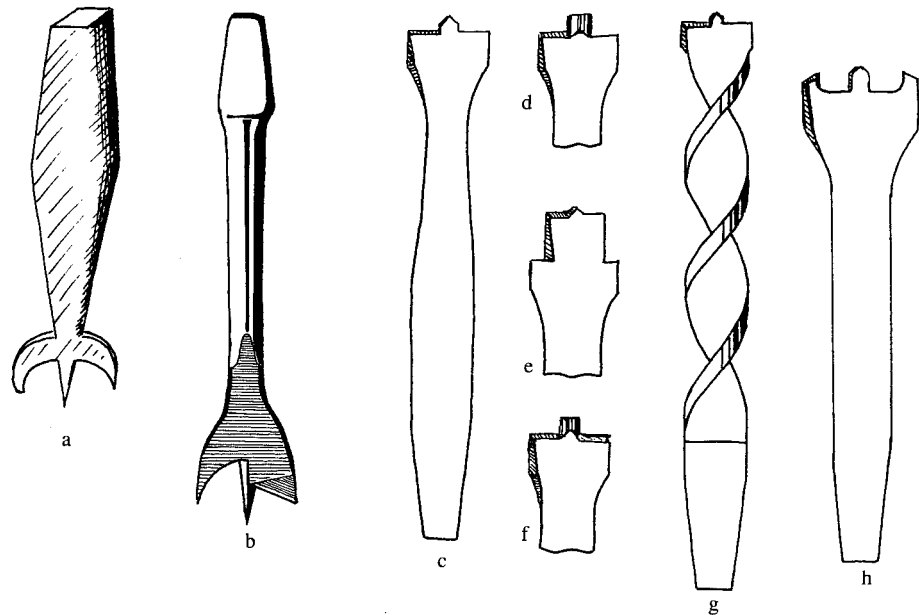
(N 33, 126; N 33, 133; N 33, 148; N 33, 164)

[In dit lemma gaat het om boorijzers waarvan de schacht uitloopt op een centreerpunt (bij houtboren een schroefpunt) met daaromheen een of meer voorsnijders en/of beiteltes (horizontale- of verticale snijkanten) waarmee men grote cirkelvormige gaten zuiver en snel kan boren en/of schijven uit platen kan boren. Zie het lemma „boorijzer”. Vraag N 33, 126 informeerde naar „een boor waarvan het ijzer een punt heeft waaromheen een gutsje en een beitelte draaien, gebruikt om grote cirkelvormige gaten zuiver en snel te draaien (cirkelboor? centerboor? appelboor?)”. De vraag is gebaseerd op Van Dale s.v. „centerboor”; zie ook s.v. „cirkelboor”, „appelboor” en „boorijzer”. Zie het WNT s.v. „center” bij „centerboor”, s.v. „cirkel” bij „cirkelboor” en s.v. „appelboor”. Zie ook Kuijpers nr. 136 (p. 67 en 68). Vuylsteke zegt s.v. „centerboor”: „Ook *appelboor* en *cirkelboor* (Kramers), d.i. een boor met in 't midden eene pin tusschen een scherp lemmerken en een

noesch beitelken, dat, in het ronddraaien, het ijzer uitboort. Dient om rondeelen uit te boren (sch. 76)”. Een „rondeel” is volgens Vuylsteke een „rond plaatje, in het midden met een gat doorboord (sch. 300).” Zie ook Houcke s.v. „cirkelboor” (ook: „kraanboor, appelboor, centerboor”) en s.v. „dril” („de dril met drie pinnen tot het maken van rondeelen o.a. wordt *cirkelboor* genoemd”; zie sch. 146 waarvan het boorijzer evenals bij Vuylsteke geen spiraal heeft, maar waarbij het snijdend gedeelte wat anders getekend is; vgl. het „centerboorijzer” in Catalogus Leeuwenberg p. 277). Zie verder Grothe p. 93 (fig. 40 E; het boorijzer is plat en niet getordeerd) en p. 94 (bij de „centerboor” „staan de twee snijvlakken loodrecht op de booras, maar zijn in tegenovergestelde richting schuin op de platte zijvlakte van het werktuig afgeslepen, fig. 40, E. In het midden stuiten de beide sneden tegen een cilindervormige of piramidale pen, het centrum van de boor”) en Kuiper p. 267 („centerboor”). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 262: „Fig. 186 vertoont een *centerboor*. Daarbij zijn de snijkanten horizontaal, terwijl er een kleine puntboor onder uitsteekt, als „voorloper”. Deze boren worden hoofdzakelijk gebruikt voor het boren van gaten met vlakken bodem en van gaten in dunne platen of wanden, doch zij worden ook bij voorkeur gebruikt, als het erop aankomt een zuiver rond gat te maken.” Van der Wal zegt op p. 95 en 96 dat men een centerboor voor het boren van diepe gaten gelijkmatig kan platsmeden (zie fig. 115 a-d op p. 95) en vervolgens regelmatig torsen (red.: spiraalvormig ineendraaien) waardoor het boorsel gemakkelijk naar boven kan lossen (fig. 118c op p. 97). Vgl. het lemma „slangboor”.

Zie verder Handboek Gereedschap p. 206 („centerboor”; vgl. ook de „slangeboor” daar; zie het lemma „slangboor”), p. 207 („verstelbare centerboor”) en p. 213 („machine-centerboor”); het betreft hier houtboren. Vraag N 33, 148 informeerde naar „een boor die gebruikt wordt voor het uitboren van zwaar band- of plaatijzer (afb. 148)”. Van der Wal zegt op p. 96 dat de schijvenboor (fig. 118a op p. 97; één centerpunt met op enige afstand links en rechts een spits beitelte dat een verticale snijkant is) wordt gebruikt voor het uitboren van zwaar plaat- of bandijzer waarbij het de bedoeling kan zijn een gat te vormen of een schijf te maken. Zie het WNT s.v. „schijf” bij „schijfboor”. I.v.m. het woordtype „sintelboor” kan worden opgemerkt dat „sintel” (II) volgens het WNT een „meestal rond en doorboord plaatje van blik of een ander metaal” kan betekenen. Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte boren. Zie voor de formulering van vraag N 33, 133 het lemma „houtboor”.]

1.1.2.4.



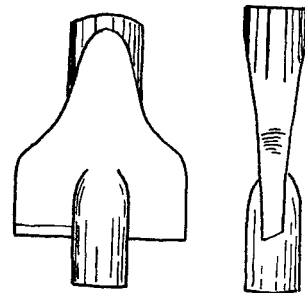
Afb. 128: Centerboren/schijfboren (a: naar Vuylsteke; b: naar Catalogus Leeuwenberg p. 277; c t.e.m. f: naar Van der Wal, fig. 115; g en h: naar Van der Wal, fig. 118c en a)

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 126 (K 173a; L 96, 102, 104, 152, 155, 156, 161, 180, 181, 185, 186, 205, 206, 207, 212a), N 33, 148 (K 148, 173a; L 180, 205, 206, 207; O 69a), N 33, 164 (L 184) en N 33, 146 (toegift K 173a): **centerboor**: L 180, 181, 205, 206; **sentarboor**, K 173a; **sentarbóór**, L 96, 102, 104, 152, 185, 186; **séntarbóór**, K 147, L 207; **sentarbaor**, L 155, 161, 184, 212a; **séntarbaor**, L 156; **sentarbōējr**, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 126 (L 96a, 158), N 33, 133 (L 180), N 33, 148 (L 102, 158) en N 33, 164 (L 205, 206): **sintelboor**: **sintalboor**, L 180; **sintalboór**, L 96a, 102, 158, 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 126: **appelboor**: **appalboor**, K 179a; **appalbōējr**, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 144 (toegift L 205, 206) en N 33, 126 (L 205, 206 en de rest): **cirkelboor**: K 153, 188, 277, L 205, 206, 262; **sirkalboór**, K 141, 147, L 149, 152; **sir?alboór**, K 310; **sirkalbaor**, L 184, 190; **sirkalbōēwar**, K 210; **siērkalbōējr**, O 69a; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 148: **schijfboor**: **schijfbóór**, L 149; **schijve(n)boor**: **schijvabóór**, L 96, 96a, 100; het volgende type is afkomstig uit N 33, 126: **schijvensnijder**: L 180; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 148: **kroonboor**: **kroonboor**, K 179a; de volgende woordtypen uit N 33, 148 zijn vrij algemeen: **gesmede boor**: **gasmeeda bōējr**, O 69a; **ijzerboor**: L 148; **éjzərbóór**, K 141; **áázərbóór**, K 310.

PENBOOR

(N 33, 146; N 33, 164)

[Vraag N 33, 146 informeerde naar „een boor met een cilindervormige pen of voorloper, die in een tevoren geboord gat wordt gestoken.” Zie Kuijpers nr. 137 (p. 68). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 262 en 263: „Veel overeenkomst met de centerboor heeft de *penboor*, dusgenaamd naar de cilindervormige pen of voorloper (*a* fig. 187), die in een te voren geboord gat wordt gestoken. De snijkanten *B b* snijden dan rondom dat gat een gat van grooter middellijn. Men gebruikt deze voor gaten, om de koppen van bouten in te bergen, waarvan de steel door het kleine gat gestoken wordt.” Vraag N 33, 164



Afb. 129: Penboor (naar v.d. Kloes en Risch)

informeerde naar andere door de smid gebruikte soorten boren. Een respondent van L 184 tekende een „penboor” met de opmerking: „Voor het gedeeltelijk verruimen van een voorgeboord gat.” Veel woordtypen werden elders geplaatst of niet opgenomen.]

penboor: *penbóór*, L 96a, 152; *penbaor*, L 184; het is de vraag of het volgende woordtype hier thuishoort (vgl. het lemma „stiftboor”): **stiftboor:** L 180a.

KOTTERBOOR

(N 33, 147)

[Vraag N 33, 147 informeerde naar „een boor die cilindrische gaten snijdt (afb. 147) (kotterboor?)”. De formulering van de vraag is gebaseerd op Van Dale s.v. „kotterboor”; zie ook het WNT s.v. „kotter” (III) bij „kotterboor” en Kuijpers nr. 138 (p. 68). Afb. 147 is wellicht afkomstig uit Van der Wal p. 96, fig. 116a. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 263: „Verwant met de beide laatstbeschreven boorijzers (red.: de „centerboor” en de „penboor”) is ook de *kotterboor* (fig. 188), waarmede men rondom een voorgeboord gat, grootere gaten van verschillende middellijn kan boren. Men verschuift daartoe den beweegbaren beitel *f*, die met een spie in een

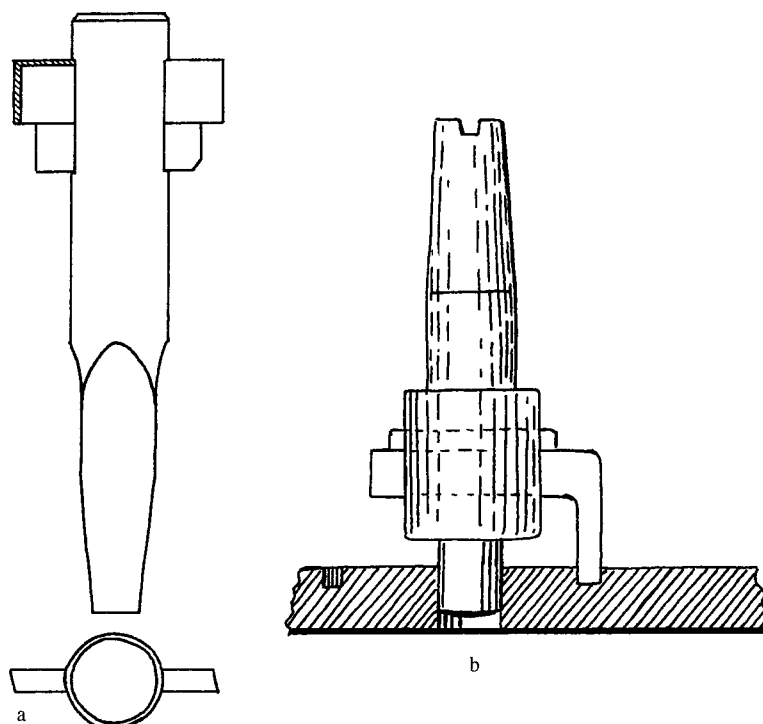
gat van het boorijzer zit opgesloten. De kotterboor snijdt dus een ringvormig gat, in tegenstelling met de penboor, die al het materiaal uit het gat moet wegsnijden. De kotterboor snijdt dienovereenkomstig slechts met één kant, terwijl de penboor twee snijkanten heeft. De kotterboor is alleen te gebruiken voor doorlopende gaten, de penboor kan evenzeer gaten met een bodem erin maken.” De kotterboor bij v.d. Kloes en Risch wijkt wat af van die van Van der Wal.]

kotterboor: K 137, 153, 186, L 180, 180a, 205, 206; *kottarboor*, K 179a, 188; *kottarbóór*, L 102, 157, 234a, 243; *kòttarbóór*, K 147; *kottarbaor*, L 155, 156, 161, 184, 212a; *kottarböëjr*, O 69a; **kottelboor:** *kottalbaor*, L 190; **cirkelsnijder:** L 148.

SOEVEREINBOOR (VERZINKBOOR)

(N 33, 135; N 33, 144; N 33, 145; N 33, 164)

[In dit lemma worden diverse soorten boorijzers c.q. boortoestellen bedoeld om b.v. schroefgaten schuin op te boren teneinde de schroefkop te kunnen verzinken of om de braam van pasgeboorde gaten af te draaien. Er kunnen zowel boorijzers als boortoestellen bedoeld worden vanwege de onduidelijke vraagstelling („boor”

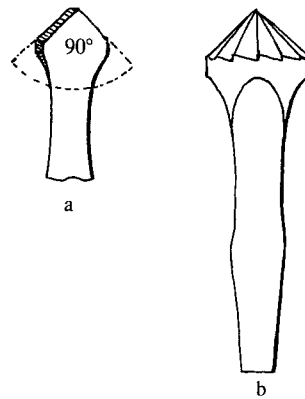


Afb. 130: Kotterboren (a: naar Van der Wal; b: naar v.d. Kloes en Risch)

1.1.2.4.

kan „boorijzer” en „boortoestel” betekenen!). Zie het WNT s.v. „soffrein” bij „soffreinboor” („kegelvormige of platte, breede en korte boor om soffreinen te maken”) en Van Dale s.v. „soevereinboor”, „soeverein” (I) en „soevereinen”. Vraag N 33, 135 informeerde naar „de boor waarmee men de bramen van pasgeboorde gaten afdraait.” Zie de omschrijving van Corn. Vervl. s.v. „sofreinboor”; de Franse vertaling daar geeft aanleiding om niet alleen aan boorijzers, maar ook aan boortoestellen (booromslag) te denken. Vuylsteke zegt s.v. „sofreindrill”: „Eene drill om een sofrein aan een gat te booren (sch. 358). -Fr. *mèche à fraiser, fraise*; -Eng. *chamferingdrill*; - Hd. *Versenkbohr*.” Hier gaat het om een boorijzer. Sch. 358 lijkt op het boorijzer dat wij „puntboor” (zie dat lemma) noemen. Zie ook Vuylsteke s.v. „sofreinboor” (ook: „sofreinkeer” = „handboor om gaten te soffreinen”; Fr. *vilebrequin* etc.) en „keere” (ook: „sofreinkeere”; sch. 182 is een booromslag met een boorijzer dat lijkt op een puntboor; zie de lemmata „puntboor” en „omslagboor”). Houcke zegt s.v. „spitsboor” (ook: „freesboor, voorboor, friseerboor, sofreinboor, steekboor, steekelger, zinkboor, verzinkboor, wielboor”; -Fr. *amorçoir; fraise* etc.): „Is eene boor om ingeboorde gaten kegelvormig te vergroten. De boren of *boorijzers* zijn aan hun ondereinde ofwel plat en scherp, ofwel kegelvormig en met inkervingen.” Zie de woordtypen „spitsboor” (zie ook hieronder) en „wielboor” en het lemma „freesboor”. Zie verder Kuipers nr. 133 (p. 65 en 66 en p. 27 van de aantekeningen). Grothe zegt over het „uitzinken” of „verzinken” op p. 97: „Indien een boorgat aan de monding wijder moet zijn dan aan het einde, zoo als het geval is, wanneer de daarin sluitende tap van een kop is voorzien, die niet mag vooruitsteken, bijv. de kegel- of cilindervormige kop van een schroef, dan is het naboren met een afzonderlijke boor noodig, die ongeveer de gedaante van den kop heeft. Dezen arbeid noemt men het *uitzinken* of *verzinken*, en de noodige boren *ver-zinkijzers*, *uitzinkers*. Zij worden van staal in den vereischten vorm afgedraaid, de werkende vlakke door de vijl met scherpkantige ribben voorzien, die gewoonlijk naar den top van een kegel gericht zijn, en daarna gehard en ontlaten. Meestal geschiedt de omdraaiing door een drill-boog.” Kuyper zegt op p. 281 i.v.m. „verzinkijzers of uitzinkers: „De gedaante der verzinkijzers is zeer verscheiden. Kegel- of trechtvormige uitzinkingen komen het menigvuldigst voor. De uitzinkers voor dit geval (...) zijn deels vlak en met twee sneden (zoodat de schuine sneden zich in eene spits vereenigen) als van een groot boor-ijzer, -deels in de gedaante van eenen kegel en rondom uitgegroeft (...), -deels kegelvormig en geheel glad tot op eene enkele diepe

groef na, welke van het grondvlak des kegels (waaraan de steel bevestigd is) naar de spits loopt.” Zie voor de formulering van vraag N 33, 145 het lemma „puntboor”. Zoals uit het bovenstaande blijkt, kan een boorijzer voor het soevereinen verschillende vormen hebben. Een mogelijke vorm is ongeveer die van een „puntboor” (zie dat lemma). De respondent van L 243 tekende bij de opgave van het type „spitsboor” bij vraag N 33, 164 (over andere door de smid gebruikte boren) een boorijzer dat er ongeveer uitziet zoals een „puntboor”. Kuipers zegt op p. 5 van de „aantekeningen”: „De puntboor is een door de smid vervaardigde boor. Hij is in een bepaalde vorm, nl. als de schuine snijvlakken hoeken van 90° maken, als verzinker te gebruiken.” Zie het WNT s.v. „spits” (III) bij „spitsboor” (2. „boor om het bovenste deel van boorgaten kegelvormig te verwijderen”). Van der Wal zegt op p. 94 dat de verzinkboor van fig. 113 B (op p. 95) schuine snijvlakken van 90° heeft i.v.m. de koppen van schroeven en verzonken nagels en dat de boor niet alleen aan de punt, maar ook aan de smalle zijden geslepen of gevijld wordt. Op p. 97 is er een afbeelding (fig. 118b) van een verzinkboor met kegelvormige kop (met groeven). Dat laatste type ziet men ook in Handboek Gereedschap p. 207 en 213 („soevereinboor” = „verzinkboor”) en Catalogus Leeuwenberg p. 277 („verzinkboorijzer”). Een „omslagboor” kan gebruikt worden als soevereinboor; zie het citaat uit Houcke s.v. „omslagboor” bij het lemma „omslagboor” (met het woordtype „soevereinboor”). Vraag N 33, 144 informeerde naar „de stalen boor die gebruikt wordt om gaten in platen te vergroten.” Zie het WNT s.v. „rozet” (I) bij „rozetboor” (met citaten uit Joos en Corn. Vervl. A.). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 263: „Fig. 189 vertoont twee *Roze- of Verzinkboren*, dienende tot het uitdiepen, („uitsoevereinen”) van gaten, om de koppen van houtschroeven of klinknagels te „verzinken”; zij worden ook aangewend om de bramen van met den drevl ingeslagen of geponste gaten weg te nemen.” Zie het WNT s.v. „roos” bij „rozeboor” („soort van boor met roosvormige punt”). „Opruimboor” kan volgens Van Dale „verzinkboor” betekenen. De respondent van K 174 merkte i.v.m. het woordtype „wielboor” (met een zelfgemaakte tekening van een soort kegelvormige boor die lijkt uit te lopen in een cilindervormige pen) op: „om gaten in banden te boren, om de kop uit te soffreinen.” Zie in dit verband het citaat uit Houcke s.v. „spitsboor” (met de variant „WIELBOOR”) hierboven. Zie i.v.m. de woordtypen „braamboor”, „afbraamboor”, „afbramer” en „braamijzer” Van Dale s.v. „bramen” en „afbramen”, Houcke s.v. „afbramen” en de lemmata „braam” en „afbramen”.]



Afb. 131: Verzinkboren (naar Van der Wal; a: fig. 113B; b: fig. 118B)

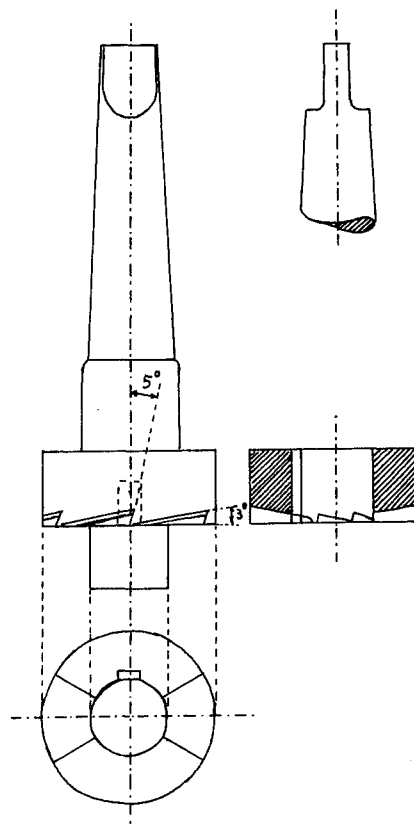
Het volgende type is afkomstig uit N 33, 144 (L 207), N 33, 145 (die vraag gaat over de „puntboor“; K 141, 174, 277; L 148, 244), N 33, 164 (L 184) en N 33, 135 (K 173a, 174, 277; L 148, 207 en de rest): **soevereinboor**: K 177b, 188, L 148; *soeværijnboor*, L 180; *soefrijnboor*, K 173a; *sæfrijnboor*, K 174, 277, L 180a; *sæfrènnaboar*, I 180; *frijnboor*, L 180; *sðëfrëjnbóór*, K 147; *sjofrëjnbóór*, K 141; *sæfrijnbóór*, L 102, 152, 157, 205, 206, 244; *sæfrëjnbóór*, L 207; *sofrijnbaor*, L 184; *sæfrëjngbøewar*, K 210; *safrounbøejr*, O 69a; *sofreinboor*, bij smeden (en timmerl.); soort van boor om de bramen van de pasgeboorde gaten af te draaien, om de bovenste deelen van ingeboorde gaten in hout of metaal kegelvormig te vergroeten, Fr. amorcoir, fraise, vilebriquin, mèche en fer de pique, Corn. Vervl.; de volgende twee typen zijn afkomstig uit N 33, 135: **opsoevereinboor**: *opsæfrijnbóór*, L 149; **uitsoevereinboor**: *uitsæflijnbóór*, L 96; het volgende type is afkomstig uit N 33, 135 (K 141; L 96a, 102, 104, 155, 180, 184, 243), N 33, 144 (L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 157, 161, 185, 190, 212a), N 33, 145 (die vraag gaat over de „puntboor“; L 156, 243), N 33, 351 (toegift L 243), N 33, 163 (toegift L 154) en N 33, 164 (L 184): **verzinkboor**: L 180; *væzinkbóór*, K 141, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 157, 185, 243; *væzinkbaor*, L 155, 156, 161, 184, 212a; *verzingbaor*, L 190; **rozetboor**: *rozetboor*, bij smeden; stalen boor dienende om de gaten in platen te vergroeten, Corn. Vervl.A.; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 164: **wielboor**: *wielboor*, K 174; het is de vraag of met de volgende woordtypen uit N 33, 144 steeds hetzelfde gereedschap wordt bedoeld: **opruimboor**: K 153; **tapsboor**: K 277; **plaatboor**: *ploutbøejr*, O 69a; het is de vraag of met de volgende woordtypen uit N 33, 135 steeds hetzelfde gereedschap wordt bedoeld: **braam-**

boor: K 153, 186; *braamboor*, K 179a; *braombóór*, L 100, 186; *braambóór*, L 154; *bràambóór*, L 152; *bràambaor*, L 190; *brambaor*, L 155; **afbraamboor**: *avbraombóór*, L 234a; **afbramer**: *afbraamar*, L 212a; **braamijzer**: *braamiezær*, L 185; **uitwroeter**: *öjtvrüütær*, K 141; het is de vraag of het volgende (uit N 33, 164 afkomstige) woordtype hier thuishoort: **spitsboor**: *spitsbóór*, L 243.

FREESBOOR

(N 33, 164)

[Het WNT zegt s.v. „freezen” bij „freesboor”: „Boor waarmede men het bovenende van geboorde gaten verwijdt, om de koppen van schroeven, spijkers of bouten te verzinken, verzinkboor”. Zie het lemma „soevereinboor (verzinkboor)”. Volgens v.d. Togt p. 77 (fig. 98 - 100) bestaat de freesboor uit 'n ijzeren spil die past in de boormachine of ratelboor en aan het andere einde is voorzien van een stalen schijf met zes of meer tandvormige invijlingen, waarmee men vooral vlakken waartegen boutkoppen of moeren worden vastgedraaid, vlak kan afboren,



Afb. 132: Freesboor (naar v.d. Togt)

1.1.2.4.

maar ook gaten voor boutkoppen kan verzinken. Volgens Kuyper (p. 293) wordt de „frees-boor” „in den omslag eener boor (...) gestoken”, dient deze „tot het insnijden van gelijkmiddelpuntige smalle groeven rondom een in 't middelpunt aanwezige gat” en behoort „eigentlich veel meer tot de boren of uitzinkers, dan tot de freezen.” Een repondent van L 184 tekende een „conische freesboor” in de vorm van een afgeknotte kegel met groeven en merkte op dat deze dient voor het verzinken en afbramen.]

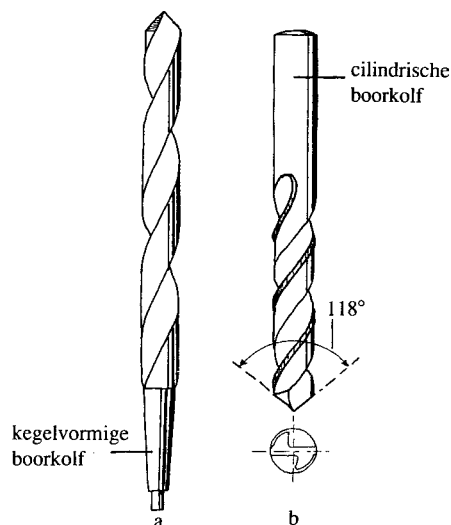
Het volgende type is afkomstig uit toegiften bij N 33, 126 (K 174; L 207), N 33, 144 (K 179a), N 33, 145 (L 207), N 33, 148 (L 207) en N 33, 149 (K 174; L 96a, 205, 206, 207): **freesboor**: K 179a, L 205, 206; *freesboor*, K 174; *freesbóór*, L 96a; *fréjzbóór*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 164: **konische freesboor**: *kóniesə freesbaor*, L 184.

SPIRAALBOOR

(N 33, 133; N 33, 150; N 33, 164)

[Vraag N 33, 150 informeerde naar „een getorste stalen boor met vlakke en scherpe kanten, zodat ze over de gehele lengte snijdt”. De vraag is gebaseerd op Van Dale s.v. „spiraalboor”. Zie ook het WNT s.v. „spiraal” bij „spiraalboor” en Kuijpers nr. 139 (p. 68 en 69). Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte boren. Zie voor de formulering van vraag N 33, 133 het lemma „houtboor” (sommige opgaven betreffen dus een spiraalboor voor hout). Spiraalboren lossen vanzelf het boorsel uit de voren. Zie v.d. Koes en Risch p. 263 („spiraalboor”; fig. 190) en p. 264 (fig. 191 en 192), Van der Wal p. 97 (fig. 119; spiraalboor), Van Terheyden (1) p. 23 („spiraalboor”; F. 23.3.), Catalogus Leeuwenberg p. 277 („spiraalboorijzer” en „houtspiraalboorijzer”) en Handboek Gereedschap p. 212 (afb. „spiraalboren” voor diverse materialen) en p. 213 (afb. „houtspiraalboor”). Zie i.v.m. het type „torsboor” (vgl. ook het type „DRAAIboor”) Van Dale s.v. „torsen” (II) en „torderen”. Het is de vraag of met het woordtype „slangboor” een „spiraalboor” bedoeld wordt; zie het lemma „slangboor” (par. 0.6.).]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 152 (toegiften K 141, 173a, 179a; L 184, 207, 234a), N 33, 133 (K 174; L 180), N 33, 164 (L 160) en N 33, 150 (K 173a, 179a; L 180, 184, 207, 234a en de rest): **spiraalboor**: L 180; *spieraalboor*, K 173a, 174, 179a; *spiëraalbóór*, L 207; *spieraalbóór*, L 96a, 102, 104, 149, 152, 154, 157 158; *spieraalbóór*, L 96, 185, 186, 243; *spieraalbóór*, L 100, 234a; *spiëraalbóór*, K 141, L 207; *spieraalbaor*, L 161, 184, 190, 212a; *spieraalbaor*, L 155; *spieraalbaor*, L 160; *tapse-spieraalboor*, K 179a; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 150: **torsboor**: K 277; **draaiboor**: *draajboor*, K



Afb. 133: Spiraalboren (a: naar Van der Wal; b: naar Van Terheyden (1))

174; het is de vraag of het volgende woordtype (uit N 33, 150) hier thuishoort: **slangboor**: *slangbōējr*, O 69a.

ZELFSMERENDE BOOR

(N 33, 151)

[Vraag N 33, 151 informeerde naar „een spiraalboor met leidinkje waardoor olie aangevoerd kan worden bij het boren”. Waarschijnlijk gaat het niet alleen om „spiraalboren” zoals de vraag suggereert want de respondent van K 188 merkt i.v.m. het type „smeerboor” op: „Wordt voor alle boren gebruikt.” V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 270 en 271: „Bij het boren in smeedijzer of staal moet het gat met olie of een of ander zeepsopmengsel worden natgehouden, als smeermiddel voor de snijvlakken en om de wrijvingswarmte op te heffen. Gegoten ijzer en brons worden droog geboord. Bij het boren van diepe gaten in staal, vooral als de boorspil in horizontale richting is geplaatst, is het zeer lastig het smeermiddel bij de snijkanten te krijgen en deze ermede nat te houden. Om aan dit bezwaar tegemoet te komen, zijn er zoogenaamde *Oliepijp*-spiraalboren uitgedacht, waarbij de olie voortdurend naar de snijvlakken heen geperst wordt. Zodoende wordt ook het lossen van het boorsel zeer vergemakkelijkt. Zulk een boor is in fig. 201 voorgesteld. De gewone manier om deze boren te maken is dat er een smalle groef in het midden der spiraalruggen gefreesd en daarin een pijpje

gesoldeerd wordt, dat van onder in het snijvlak en van boven in een oliebakje uitmondt, dat rondom den steel der boor is aangebracht. Doch in lateren tijd zijn de boren ook op andere, zeer vernuftige wijze van olielooopen voorzien. Men boort twee kleine gaten of kokers evenwijdig aan de as van de ronde staaf, waaruit de spiraalboor zal worden vervaardigd. De kokers maakt men iets langer dan het spiraalvormige gedeelte der boor en laat ze in het cilindrische boveinde van den steel, dat men daartoe hol maakt, uitmonden. Eerst nadat de olielooopen zoover gereed zijn, wordt de staaf roodheet gemaakt en zoodanig gewrongen, dat zij evenwijdig komen te loopen aan de groeven, die nu ingefreesd worden." Van Terheyden (1) zegt op p. 23: „Tegenwoordig gebruikt men voor het boren van gaten uitsluitend spiraalboren (F 23.3). Deze boren zijn van sneldraaistaal vervaardigd en zeer hard. Door de speciale vorm van de boor heeft men twee snijkanten en voor iedere snijkant een groef waardoor de spanen kunnen worden afgevoerd. Tevens is het mogelijk door deze groeven een smeer- en koelmiddel toe te voeren waardoor de wrijving van de boor in het reeds geboorde gedeelte sterk vermindert en de temperatuur van de boorpunt niet te hoog wordt. De boor behoudt zodoende haar hardheid." Vgl.



Afb. 134: Oliepijpspiraalboor (naar v.d. Kloes en Risch; a, b, c: oliepijpjes)

i.v.m. het type „sneldraaistaalboor” ook Van Dale s.v. „sneldraaistaal” en „snelstaal”. Handboek Gereedschap zegt op p. 212: „Het is meestal noodzakelijk de boor tijdens het werken te smeren en te koelen. Daarvoor kunt u bij ijzer en staal het best boorolie gebruiken, bij non-ferrometalen zeepwater en soms spiritus.”

Sommige respondenten kennen dit soort boor niet; de boor wordt op een ander manier gesmeerd. Enkele respondenten merken nl. op: de olieleiding zit los, het is 'n koperen of loden leiding die vanaf een vat gericht wordt op het werkkijzer om warm worden van de boor te voorkomen (K 174); olievoeding wordt niet veel gebruikt, wel een druppelapparaat dat boorolie langs de boor toevoert (L 180). Bij het boren in horizontale richting zal die methode toch wel problematisch zijn.]

zelfsmerende boor: K 147; **smeerboor:** *smeerboor*, K 188; **kou(d)boor** (?): *kouboor*, K 179a; met de volgende woordtypen worden waarschijnlijk diverse soorten boren bedoeld waarbij smering wordt toegepast: **spiraalboor:** *spiëraalbóór*, K 147, L 207; **sneldraaistaalboor:** L 148; **arduinboor:** K 277.

RIVETTENBOOR

(N 33, 149; N 33, 164)

[Vraag N 33, 149 informeerde naar „een boor die de smid in de boormachine plaatst voor het vervaardigen van staven voor licht roosterwerk (afb. 149)”. De formulering van de vraag is gebaseerd op Van Dale s.v. „rivettenboor”. Afb. 149 is waarschijnlijk getekend naar fig. 116 B bij Van der Wal die op p. 96 zegt dat de „rivettenboor” doelmatig is bij het maken van een aantal „stijpels” of staven voor licht roosterwerk, waarbij het staafje ruw wordt behakt en m.b.v. de boor wordt bewerkt. „Rivet” kan volgens Van Dale (onder nr. 1) „verdund gedeelte van tuimelaars en duimen” betekenen en volgens het WNT waarschijnlijk o.a. „pen”. Een „stijpel” of „stiepel, stieper” kan volgens Van Dale (onder nr. 2) „zekere verbindingspen voor smeedwerk” betekenen. De redactie vermoedt dat met deze holle boor een dunnere, ronde pen of stift aan een dikkere staaf of spijl gemaakt kan worden waardoor ook een „borst” (zie Van Dale s.v. „borst”, I) ontstaat (vgl. het woordtype „borste(n)boor”). De respondent van L 180a gaf geen benaming maar merkte bij vraag N 33, 149 (met enkele tekeningen daarbij) op: „Niet bij licht roosterwerk, maar bij zwaar roosterwerk werd deze boor gebruikt. Bij licht roosterwerk kon men de spijlen door vijlen van een stift voorzien; bij zwaar roosterwerk ging dit echter niet of zeer moeilijk; b.v. aan vierkant 25 mm een stift van rond 13 mm (halve duim) maken. Verder gebruikt men deze boor voor het VLAKKEN (red.:

1.1.2.4.

vgl. het type „vlakboor”) van duimen (red.: waar scharnieren op rusten). Hiervoor had men natuurlijk boren met een gat van verschillende diameters: 1/2, 5/8, 3/4 tot 1 duim”. De respondent van K 147 tekende een „borste(n)boor” zoals afb. 149 die een ronde pen aan een vierkante staaf maakt. De respondenten merken verder op: i.v.m. „holboor”: om een borst aan een staaf te boren, vgl. vraag N 33, 149 (L 149; N 33, 164); i.v.m. „vlakboor”: om een borst/pin (...) te draaien (L 100; N 33, 149). Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte boren.]



Afb. 135: Rivettenboor (naar Van der Wal)

De volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 149: **rivettenboor**: *rævettanboor*, K 137; *rævet-taboar*, L 180; *rævettabaor*, L 190; **borste(n)boor**: *børstábóór*, K 147; het volgende type is afkomstig uit N 33, 164: **holboor**: *holbóór*, L 149; het volgende type is afkomstig uit N 33, 149 (L 100), N 33, 150 (toegift bij L 184, 205, 206) en N 33, 164 (L 184): **vlakboor**: *vlaGbóór*, L 100, 205, 206; *vlaGbaor*, L 184.

CILINDERBOOR

(N 33, 164)

[Met de opgaven in dit lemma worden wellicht boorijzers bedoeld voor verder uitboren van grotere reeds voorgeboorde cilindrische gaten. Zie Kuyper p. 273 („cylinder-boren”). Wat voor soorten boren de respondenten precies bedoelen, is niet duidelijk. De respondent van L 155

zei dat het een „soort spiraalboor” is. De respondent van K 147 maakte een onduidelijke tekening waarop de cilinderboor een soort korte cilinder lijkt met aan de ene kant een „boorkolf” (zie dat lemma) en aan de andere kant een soort getande ronde plaat (naar het lijkt) die wat uitsteekt buiten de cilinder. Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte soorten boren.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 164 (L 155) en N 33, 146 (toegiften K 147, 153): **cilinderboor**: K 153; *siëлиндərbóór*, K 147; *siëлиндərbaor*, L 155.

SCHROEFDRAADGATBOOR

(N 33, 152)

[Vraag N 33, 152 informeerde naar „een boor die gebruikt wordt voor het boren van gaten waarin schroefdraad moet worden getapt”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 270: „Het boren van gaten, waarin schroefdraad moet worden getapt, moet geschieden met een tapboor van gelijke middellijn als de grond van den draad in den snijtap (...)”. Zie het lemma „tap”. Wat voor een soort boorijzer precies bedoeld wordt door v.d. Kloes en Risch, wordt niet duidelijk. Mogelijk kunnen voor dat doel verschillende boren dienen. Vgl. het WNT s.v. „tap” (I) bij „tapboor, tappenboor” en Van Dale s.v. „tapboor”. Vgl. i.v.m. het woordtype „voorloper” het lemma „tap” (type „voorloper”) en Moubis p. 48 (een boor, als voorloper om rechte, cilindrische, gaten in het ijzer te boren).]

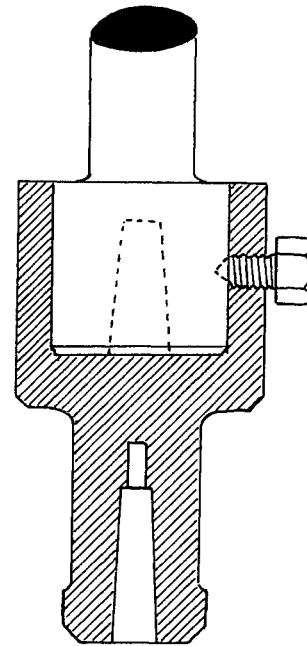
schroefdraadboor: *schroefdraotboor*, K 188; **tapboor**: *tabóór*, L 154; **voorloopboor**: *véúrlóóp-bóór*, K 147; het is de vraag of het volgende type dat ook elders voorkomt, hier thuishoort: **voorloper**: L 148; **millimeterboor**: K 153; de volgende typen zijn vrij algemeen: **ijzerboor**: *éjzərbóór*, L 207; **boor**: gewoon- *bōējr*, O 69a.

BOORHOUDER (BOORKOP)/BOORBEUGEL

(N 33, 160)

[In dit lemma gaat het om een houder of beugel aan een met handkracht of andere kracht bediend boortoestel om het „boorijzer” (bij de „boorkolf”; zie dat lemma) mee vast te zetten. Vraag N 33, 160 informeerde naar „de beugel om een boor vast te zetten” (zie Van Dale s.v. „boorbeugel” en Kuijpers nr. 129, p. 64). Handboek Gereedschap spreekt van een „boorhouder” op p. 204 (van een „booromslag”) en p. 205 (van een „ratelboor met knop”). Zie Van der Wal p. 97 (fig. 120; boorhouder). Van Dale en het WNT (s.v. „boor”, I) verstaan onder „boorhouder” iets anders. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 267 - 269: „Teneinde de boorijzers gemak-

kelijk in den booromslag of in den boorkop van den ratel of de boormachine te kunnen bevestigen, wordt de steel kegelvormig afgewerkt en in den daarop passenden trechtervormigen boorkop gestoken (fig. 198). Om het doorslippen te vermijden, wordt door den boorkop een spie *a* gestoken of het boorijzer heeft aan het eind een smallen platten kant, die in het spiegelat past (fig. 199). Boorijzers van kleine afmetingen, als b.v. de spiraalboor van fig. 199, worden eerst in een losse mof en deze in een tweede grootere mof gestoken, welke laatste in den kop van het boorwerk tuig past. Deze moffen zijn zuiver en volkomen gelijkmiddelpuntig in elkaar pas geslepen. Bij vele andere boormachines passen de boorijzers met een tapschen vierkanten steel in de mof; dit is af te keuren, omdat op die wijze de boor nimmer goed gecentreerd kan worden en dientengevolge wringt, verloopt en onzuivere gaten boort. De drillboren hebben soms een gespleten uiteinde, waarin het boorijzer wordt gestoken, dat dan vervolgens met een tapsche moer stevig wordt vastgezet; in andere worden zij enkel met een lipje los ingestoken." Handboek Gereedschap spreekt van een „boorkop” op p. 66 (i.v.m. een „tafellijpmachine”), 210 (van een „elektrische boormachine”), 216 (van een „tafelboormachine” met motor), 217 (van een tafelboormachine) en p. 231 (i.v.m. een „schuurrol” die met de as in de „boorkop” van een elektrische boormachine wordt gespannen). „Boorkop” heeft een andere betekenis bij het WNT en Van Dale (zie de opmerkingen bij het lemma „boorkolf”). Volgens Van Dale (Frans) betekent „mandrin porte-foret” boorhouder. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „houder”: konische houder, ligt eraan wat voor boor men gebruikt (L 96); i.v.m. „boorbeugel”: voor de ratelboor (K 188); i.v.m. „morseconus”: de morseconus is een onderdeel van een boormachien waarin de spiraalboren met de stift (red.: zie lemma „boorkolf”) in gestoken worden; er zijn vier morseconussen die in elkaar passen, van 6 - 10 - 12 - 18 mm (K 174). Een „morseconus” is volgens Van Dale een „verloophuls met een bep. genormaliseerde schuin-te”. In dit lemma zijn enkele toegiften verwerkt uit N 33, 156 (zie lemma „boorijzer”), N 33, 157 (lemma „boorkolf”) en N 33, 161 („klembeugel van een kolomboormachine”).] Het volgende type is afkomstig uit N 33, 160: **boorhouder**: K 186; *bóórhouar*, L 96a, 100, 154, 157, 158, 186; *baorhouar*, L 155, 190; het volgende type is afkomstig uit N 33, 160 (L 96) en N 33, 157 (toegift K 179a): **houder**: (*h*)ouar, K 179a; konische - *houar*, L 96; het volgende type is afkomstig uit N 33, 156 (toegift K 141), N 33, 161 (toegift L 148) en N 33, 160 (K 141 en de rest): **boorkop**: L 148 (?), 180, 181; *bóórkòp*, K 141; *baorkop*, L 212a; het volgende type is afkomstig



Afb. 136: Boorhouder (naar Van der Wal)

uit N 33, 160: **boorkopje**: *bóórkupkə*, L 96; het volgende type is afkomstig uit N 33, 161 (toegift): **kop**: K 277; het volgende type is afkomstig uit N 33, 160 (K 270; O 69a) en N 33, 161 (toegift O 69a): **mandrin** (fr.): *mandréen*, O 69a; *maondrijn*, K 270; het volgende type is afkomstig uit N 33, 157 (toegift L 180), N 33, 160 (K 174) en N 33, 161 (toegift K 174): **morseconus**: L 180; *morsəkoonas*, K 174; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 160; **boorbeugel**: K 153, L 205, 206; *boorbeugəl*, K 188; *bóórbəugəl*, K 147; *bóórbéugəl*, L 149, 152; *baorbéugəl*, L 156, 212a; **beugel**: *beugəl*, K 310; *béugəl*, K 210; *buggəl*, L 243.

BOORMACHINE

(N 33, 122; N 33, 133)

[In dit lemma gaat het in het algemeen om een met handkracht of een andere aandrijfkraft aangedreven machine of toestel om mee te boren. Zie het WNT en Van Dale s.v. „boormachine”. Vraag N 33, 122 informeerde naar „een boormachine”. Zie Kuijpers nr. 115 (p. 57 en 58). Houcke zegt s.v. „boortuig” (ook: „boortoestel, boormachien, boormachine”): „Werk tuig waarmede men gaten boort.” Kuyper hanteert op p. 274 het begrip „boormachines” in engere zin („MECHANISCHE toestellen ..., bij

1.1.2.4.

welke het ronddraaijen van de boor niet meer het onmiddellijk uitvloeisel van de werking der hand of van een hoogst eenvoudig toestel is, maar met behulp eener meer saamgestelde inrichting bewerkstelligd wordt"); zie ook Grothe p. 96 e.v. („door stoom gedreven boormachines"). Handboek Gereedschap spreekt op p. 204 e.v. over „booromslag, handboor en boormachine" (p. 208: „handboormachine"; p. 209: „borstboor(machine)"; p. 210: „elektrische boormachine"). Vuylsteke zegt s.v. „boortuig" („volkst.: boormachien"): „Een werktuig met jachtwiel (red.: vliegwiél), door eene wrang (red.: zwen gel) in beweging gebracht en waarmede men gaten boort (sch. 60)". Zie i.v.m. Vuylsteke bij de lemmata „handboormachine" en „kolomboormachine". Catalogus Leeuwenberg beeldt „handboormachines", „borstboormachines" (p. 280) en „tafelboormachines" af die allen werken op handkracht (d.m.v. tandwiel en draaizwengels). De respondent van K 141 gaf het antwoord van het type „boormachine" bij vraag N 33, 122 en N 33, 133 (zie voor de formulering van deze laatste vraag het lemma „houtboor").]

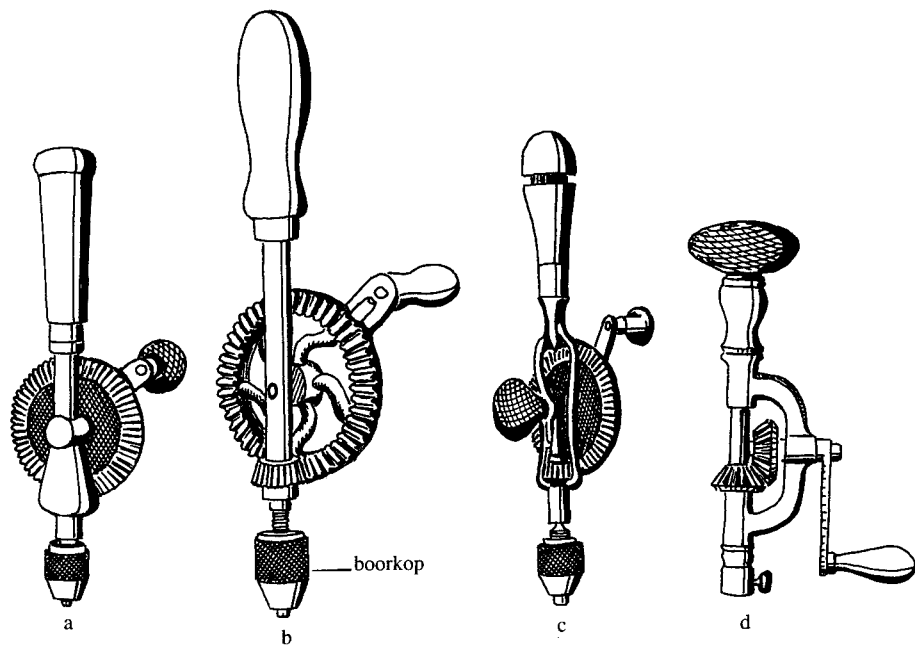
boormachine/boormachien: type boormachine: K 137; *boormasjiena*, K 186; *baormasjiena*, L 190; *bóórmásjiēnna*, K 141; type boormachien: K 277, L 180a; *baormasjien*, L 156, 160; *bōējrmásjiēn*, O 69a; *baormasjien*, L 155, 161, 184, 212a; *boormasjien*, K 174, 179a, 188; *bóórmásjien*, L

96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 157, 158, 185, 186, 243; *bóórmásjiēn*, L 234a; *bóórmásjiēn*, K 310; *bōēwərmásjiēn*, K 210; *boormasien*, K 153; *boormasien*, K 173a, L 262; *bóórmásien*, L 244; *bóórmásiēn*, L 207; *bóórmásiēn*, K 147.

HANDBOORMACHINE

(N 33, 122; N 33, 133)

[In dit lemma kan onder „handboormachine" een draagbare „lichte boormachine die door één persoon gehanteerd kan worden" (Van Dale) worden verstaan of een boormachine die niet draagbaar is, waarbij opgemerkt kan worden dat het apparaat met de hand kan worden aangedreven. Handboek Gereedschap zegt op p. 208 (met afbeeldingen; zie ook p. 204) over de „handboormachine": „Afmeting: Lengte: 225 tot 325 mm; capaciteit: tot 8 mm. Materiaal: Diverse. Accessoires: Boren. Doel: Boren in hout en metaal. De handboormachine wordt met de hand bediend maar geeft, dank zij een tandwielmechanisme dat als versnellingsbak werkt, de boor een veel hoger toerental dan de omslag. Het grote tandwiel zet een pignon (conisch tandwiel tje) in beweging dat op de booras gemonteerd is. Bij sommige handboormachines is het tandwielmechanisme geheel open, bij de andere is ingebouwd in een 'kast'." Zie ook enkele „handboormachines" van dat soort in Catalogus Leeuwenberg p. 280. Bedoelt Kuyper (p. 270)



Afb. 137: Handboormachines (a, b, c: naar Catalogus Leeuwenberg; d: naar Houcke: „racagnac")

met „boren met getande raderen” (ook wel: „hoek-boor”) hetzelfde? Op p. 275 zegt Kuiper: „Kleinere boor-machines maakt men meermalen draagbaar, en richt ze zóó in, dat ze met de hand kunnen in werking gebracht worden (hand-boormachines....).” Zie bij het lemma „ratelbooromslag/ratelomslagboor” de opmerking over Houcke die s.v. „omslagboor” spreekt over „racagnacs” (sch. 419) die lijken op een omslagboor „met tandraderwerk”. De respondent van K 137 zegt in een bijlage bij vragenlijst N 33: „Later kwam de handboormachine, welke dus met de hand gedraaid moest worden, geholpen door een groot vlieg- of jachtwiel (rad; een wiel is hier een rad) dat horizontaal boven de machine aan een as bevestigd was.” De respondent doelt wellicht op de boormachine die Vuylsteke s.v. „boortuig” bedoelt (zie bij het lemma „boormachine”) ofwel die van v.d. Kloes en Risch (p. 267 en 268 met fig. 97) en Van der Wal (p. 83 met fig. 76 en p. 84) waarover in het lemma „kolomboormachine” gesproken wordt. De respondenten merken i.v.m. het woordtype „handboormachine” op: op de werkbank gemonteerd (L 180; N 33, 122); wordt in bedrijf gezet door een handvat die op een groter konisch tandwiel zit dat een kleiner konisch tandwiel aandrijft (L 184; N 33, 142 toegift). Zie voor de formulering van de vragen de lemmata „boormachine” (N 33, 122) en „houtboor” (N 33, 133). Er waren toegiften

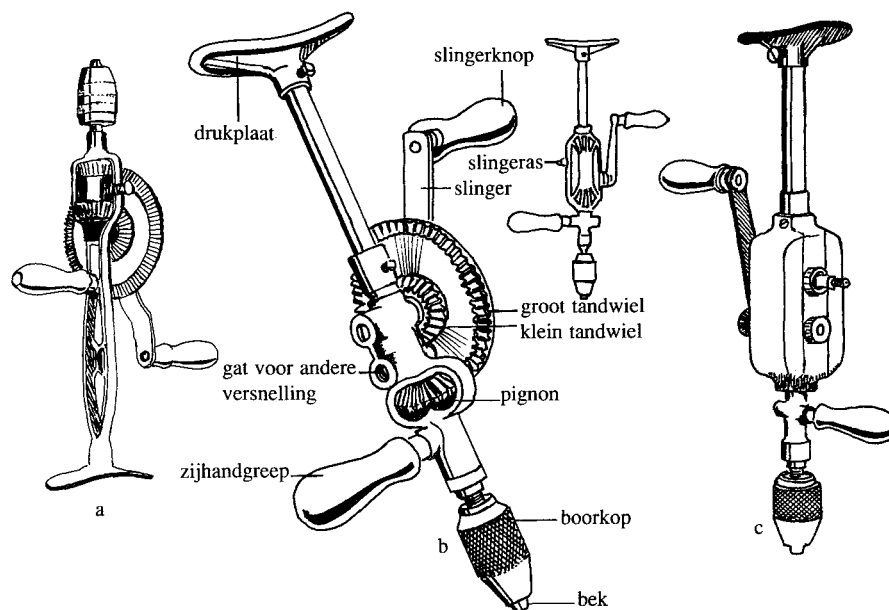
uit N 33, 132 (zie lemma „handboor/fretboor” in par. -0.6.) en N 33, 142 (zie „ratelboor/krekelboor”).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 122 (L 180), N 33, 132 (toegiften L 149, 161, 212a), N 33, 142 (toegift L 184) en een bijlage bij vragenlijst N 33 (K 137): **handboormachine (-machien)**: type handboormachine: K 137, L 180, 184; *hantbóórməsjiën*, L 149; *hantbaorməsjiën*, L 161; *hāntbaorməsjiën*, L 212a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 132 (toegift L 185), N 33, 133 (L 160) en N 33, 142 (toegiften): **handboormachientje**: *hantbaorməsjiëntjə*, L 160; *hantbóórməsjiëntjə*, L 185; *aantboorməsjiëntjə*, K 179a.

BORSTBOORMACHINE

(N 33, 164)

[In dit lemma gaat het om een „handboormachine die met de borst aangeduwd wordt” (Van Dale s.v. „borstboormachine”). Zie het lemma „handboormachine”. Handboek Gereedschap zegt op p. 209 (met afbeeldingen) over de „borstboor(machine)”: „Afmeting: Capaciteit tot 13 mm; lengte: 275 tot 450 mm. Materiaal: Diverse. Accessoires: Boren. Doel: Boren in hout, metaal en steen. De borstboor is een zwaardere uitvoering van de handboormachine. In plaats van de handgreep aan de achterzijde



Afb. 138: Borstboormachines (a: naar Van der Wal; b: naar Handboek Gereedschap; c: naar Catalogus Leeuwenberg)

1.1.2.4.

vindt u daar een iets gewelfde plaat. Daarop kunt u met uw lichaam leunen om zodoende grote druk op de boor uit te oefenen. De zijhandgreep dienst als 'stuur' om de boor in de gewenste stand te houden. De meeste borstboormachines hebben twee snelheden; om van snelheid te wisselen wordt de slinger op een andere plaats aangebracht." Zie verder Vader (I), p. 79 (borstboor), Van der Wal p. 88 (fig. 90), Van Terheyden (2) p. 23 (F 23.2; spreekt van „handboormachine”) en Catalogus Leeuwenberg p. 280 (diverse „borstboormachines”). De respondent van L 184 zegt i.v.m. het type „borstboormachine” (N 33, 142 toegift): „Wordt in bedrijf gezet door een handvat die op een groter konisch tandwiel zit, dat een kleiner konisch tandwiel aandrijft.” Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte boren. Zie voor de formulering van de overige vragen de lemmata „handboor/fretboor” (N 33, 132; par. -.0.6.) en „ratelboor/krekelboor” (N 33, 142).]

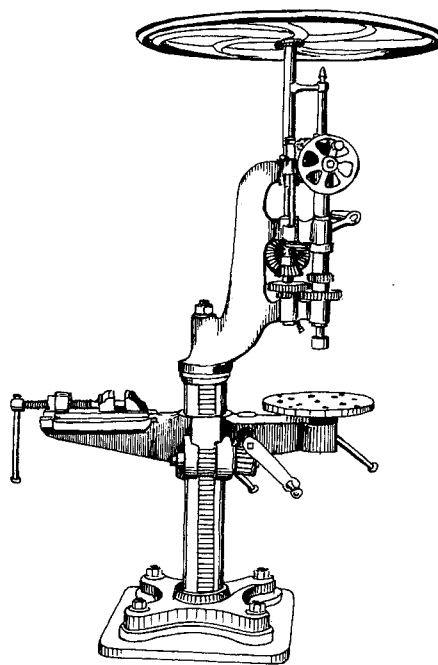
Het volgende type is afkomstig uit N 33, 132 (toegift L 156), N 33, 142 (toegift L 184) en N 33, 164: **borstboormachine (-machien)**: type borstboormachine: L 184; *borstbaormasjien*, L 156; *borstbóormasjien*, L 102; het volgende type is afkomstig uit N 33, 132 (toegift): **borstboormachientje**: *borstboormasjientjə*, K 179a.

KOLOMBOORMACHINE

(N 33, 123)

[„Boortoestel waarbij de boorhouder op een kolom gemonteerd is” (Van Dale s.v. „kolomboormachine”; zie ook het WNT s.v. „kolom” bij „kolomboormachine”). Zie Kuijpers nr. 116 (p. 58). Van Terheyden (3) zegt op p. 159: „Onder een kolomboormachine, fig. 272, kunnen veel hogere werkstukken worden geboord dan onder een tafelboormachine. Ook de uitlading, dit is de afstand van het hart van de boorspil tot de kolom, is groter. Bovendien kan het werkstuk, wanneer het vastgespannen is, door het verdraaien van de spantafel *f* op de juiste plaats onder de boor worden gebracht, fig. 273.” V.d. Kloes en Risch beelden bij fig. 197 (p. 268) een soortgelijke boormachine af als Vuylsteke s.v. „boortuig” (sch. 60; zie bij het lemma „boormachine”) maar dan geplaatst op een kolom en zeggen daarover op p. 267: „De meeste smidsen zijn tegenwoordig van *Boormachines* voorzien (fig. 197). Het werkstuk wordt daarbij in den verplaatsbaren klembeugel links of op de stelplaat rechts bevestigd. Door aan den slinger te draaien doet men de boorspil met het daarin bevestigde boorijzer om haar as wentelen; het meedraaiend vliegwiel dient om de beweging zoo regelmatig mogelijk te maken, waardoor de boor beter en gelijkmatiger snijdt dan bij het gebruik van den booromslag of de ratelboor.” Van der Wal

beeldt op p. 83 (fig. 76) ongeveer dezelfde machine af als v.d. Kloes en Risch en zegt op p. 84 dat de kolomboormachine voor zwaar en zuiver boorwerk dient. De zware brug daarvan waaraan aan 't enen einde een sleeschroef en aan 't andere einde een boorplaat verbonden is, kan m.b.v. worm en beugel gemakkelijk veresteld worden. Zie voor de opmerking van de respondent van K 137 over de „kolom- en tafelboormachine” bij het lemma „tafelboormachine”. De respondenten merken verder op: i.v.m. het woordtype „kolomboormachine (-machien): moest met de hand gedraaid worden (K 141); staande boormachine op een kolom, waarvan de boortafel rondom de kolom kan draaien (L 180); i.v.m. „boormachien”: zwaar machien om grote gaten te boren (L 148); groot boormachien voor grote gaten, grof werk (K 188).]



Afb. 139: Ouderwetse kolomboormachine (naar Van der Wal)

kolomboormachine (-machien): type kolomboormachine: K 137, L 180; *kolomboormasjienə*, K 186; *kólombóormasjiēna*, K 141; *klombaormasjienə*, L 190; type kolomboormachien: K 188, 277; *kolombōejrmasjiēn*, O 69a; *kóólombaormasjien*, L 156, 160; *kóólombaormasjien*, L 184; *kóólombaormasjien*, L 96a; *kóólombóormasjien*, L 96, 152, 243; *klombóormasjien*, L 100, 102, 104, 149, 157, 158, 185, 186; *klombaor-*

masjien, L 155, 161, 212a; *kolomboormasjien*, K 173a; *kolombóormasjien*, L 244; *kólómbóormasjien*, K 147; *klómbóormasjien*, L 207; met het volgende (als toegift uit N 33, 280c afkomstige) woordtype wordt wellicht een kolomboormachine bedoeld die met handkracht wordt aangedreven: **handkolomboormachien**: *hantkóólobóormasjien*, L 243; **kolommachien**: *kolomasjien*, K 153; *klomasjien*, K 174; **standermachien**: *standartmasjien*, K 153; **boormachien**: L 148, 180a; *baormasjien*, L 160; *boormasjien*, K 179a; *bóormasjien*, L 154; *bóormasjien*, L 234a; groot-boormasjien, K 188.

BOORTAFEL

(N 33, 124)

[Vraag N 33, 124 informeerde naar „dat gedeelte van de boormachine, waarop het voorwerp rust, dat geboord moet worden.” Zie Kuijpers nr. 117 (p. 58 en 59). Handboek Gereedschap spreekt op p. 216 (met afbeelding) i.v.m. een elektrisch aangedreven „tafelboormachine” van een „boortafel” met „opspangaten” die d.m.v. een „boortafelklem” aan de „kolom” wordt vastgeklemd. Zie ook Handboek Gereedschap p. 117 („boortafeltje”). Vgl. Kuyper p. 274 en 275 („boor-tafel of boor-bank”), vgl. het WNT s.v. „boren” bij „boortafel” en „boorbank” en vgl. Houcke s.v. „boorbank”. Van Terheyden (3) spreekt op p. 159 i.v.m. de kolomboormachine van „spantafel” (fig. 273,f; zie het citaat bij het lemma „kolomboormachine”). V.d. Kloes en Risch spreken op p. 267 van „stelplaat” (zie fig. 197 op p. 268; zie het citaat bij „kolomboormachine”). Aangezien Van der Wal op p. 84 (zie de toelichting bij het lemma „kolomboormachine”) spreekt van een zware brug (zie fig. 76 op p. 83) waaraan aan ’t ene einde een sleeschroef en aan ’t andere einde een boorplaat verbonden is, is ’t goed mogelijk dat de woordtypen „boor-slee”, „slee” en „schroef” thuishoren in het lemma „klembeugel van een kolomboormachine”. Zie de opmerking van de respondent van K 137 bij het lemma „tafelboormachine” (i.v.m. het woordtype „boortafel”).]

boortafel: K 137, 188, L 148; *boortaofal*, K 153, 186, L 181; *bóortaofal*, L 96, 234a; *bortaofal*, K 177b; *boortoffal*, L 180; *bóortoffal*, L 96a, 100, 102, 104, 149, 158, 205, 206, 243, 244; *baortoffal*, L 156, 161, 184, 212a; *baortöffal*, L 155; *bóortöffal*, L 207; **tafel**: *tàäfal*, L 152; *taofal*, K 188, L 160; *toffal*, L 154, 180a, 185, 186, 190; **boorplaat**: *boorplaat*, K 179a; *bóorplaat*, L 205, 206, 207; **rustplaat**: *rúüstplaat*, K 141; **plateau** (fr.): I 180; *plato*, K 237, 277; *platóó*, O 69a; *plátów*, K 210; **boorblad**: *bóórblát*, L 207; **boorschijf**: *bóór-schijf*, L 102; **schijf**: *schijf*, L 157; **boorstool**: L 181; **boorbank**: *boorbaank*, K 179a; het is goed mogelijk dat de volgende woordtypen bij het

lemma „klembeugel van een kolomboormachine” thuishoren: **boorslee**: *bóórsleej*, K 147; **slee**: *sleej*, K 174; **schroef**: *schröēf*, L 243.

KLEMBEUGEL VAN EEN KOLOMBOORMACHINE

(N 33, 161)

[Met de woordtypen uit dit lemma kan ofwel de beugel waarmee het werkstuk bij een kolomboormachine wordt vastgeklemd, bedoeld zijn ofwel de beugel waarmee de „boortafel” of de brug met boortafel en klembeugel voor het werkstuk op de kolom wordt vastgezet. Vraag N 33, 161 informeerde nl. naar „de klembeugel van een kolomboor”. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 267 (zie fig. 197 op p. 268) van „den verplaatsbaren klembeugel” waarmee het werkstuk wordt vastgeklemd; zie het citaat bij het lemma „kolomboormachine”. Van der Wal spreekt in dat verband van een „sleeschroef” (zie bij „kolomboormachine”). Handboek Gereedschap geeft op p. 58 (met afbeelding) als andere naam van de „machinebankschroef” het woord „boormachineklem”. Zie het citaat bij het lemma „machinebankschroef”. Op p. 216 (met afbeelding) spreekt Handboek Gereedschap i.v.m. een elektrisch aangedreven „tafelboormachine” van een „boortafel” met „opspangaten” die d.m.v. een „boortafelklem” aan de „kolom” wordt vastgeklemd. Zie ook Handboek Gereedschap p. 117 („boortafeltje”). De respondenten merken op: i.v.m. het type „klembeugel”: om de boortafel omlaag en omhoog te doen (K 141); i.v.m. „beugel”: om het te boren voorwerp vast te klemmen (K 147).]

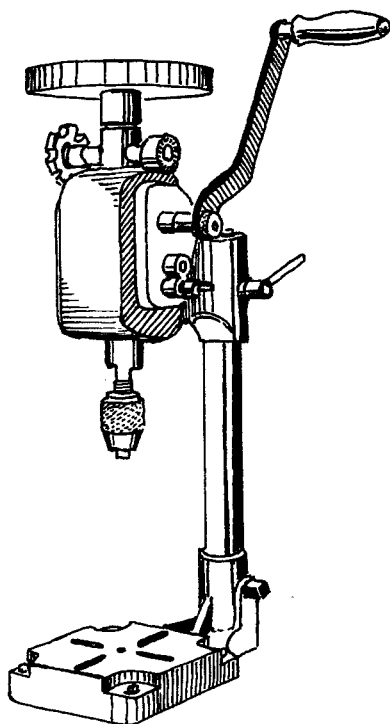
klembeugel: *klembéúgal*, L 190; *klémbéúgal*, K 141; **klemijzer**: *klemijzər*, L 152; **klemschroef**: *klemschroef*, L 100, 212a; **schroefklem**: *schroefklem*, L 158; **boorklem**: *bóórklem*, L 96; **klem**: *klem*, L 102, 149, 157; **boorschroef**: *boorschroef*, L 155; **schroef**: *schroef*, L 104, 186; **vastzetbeugel**: *vastzetbeugel*, K 179a; **beugel**: *beujgal*, K 147; **aanhaler**: *aonhaolər*, K 188.

TAFELBOORMACHINE

(N 33, bijlage)

[„Korte kolomboormachine voor gaten tot 1 cm diameter” (Van Dale s.v. „tafelboormachine”). Van Terheyden (3) zegt op p. 157 en 158: „De kleinste en eenvoudigste boormachine is de tafelboormachine, fig. 269. Deze kan op de werkbank of op een aparte voet worden geplaatst. De boorspil wordt meestal met behulp van een V-snaar rechtstreeks door een elektromotor aangedreven. Verwisselen van het toerental geschiedt door het verleggen van de V-snaar. De voedingsbeweging heeft plaats door middel van een rondsel met een hefboom, die werkt op een tand-

1.1.2.4.



Afb. 140: Ouderwetse tafelboormachine (naar Catalogus Leeuwenberg)

heugel, fig. 270. De heugel is bevestigd aan een bus. In deze bus is de boorspil gelegerd. Bus en draaiende boorspil kunnen samen verticaal worden verplaatst. Voor het overbrengen van de hoofdbeweging is de boorspil voorzien van een verlenging, waarin een spiebaan is aangebracht. Het gewicht van de boorspil wordt door een veer of een contragewicht gecompenseerd. Tafelboormachines zijn in regel geschikt voor het boren van gaten tot ca. 10 mm." Zie ook Handboek Gereedschap p. 216 en 217 (met afbeeldingen; elektrisch aangedreven). Catalogus Leeuwenberg beeldt op p. 281 twee met handkracht aangedreven „tafelboormachines" af. De respondent van K 137 zegt in een bijlage: „We onderscheiden kolom- en tafelboormachines. De eerste staan met de voet aan de kolom vast op de vloer. Aan het buisvormige stuk vanaf de vloer tot ongeveer 1 m hoogte, is de boortafel bevestigd, welke in de hoogte en zijdelings verstelbaar is. De tafelboormachine wordt op de werkbank geplaatst en heeft geen verstelbare boortafel." Handboek Gereedschap spreekt i.v.m. de „tafelboormachine" op p. 216 echter van „een in de hoogte verstelbare boortafel, die zonodig ook zijwaarts kan worden weggekapt."]
tafelboormachine: K 137.

PERSDRILBOOR

(N 33, 140)

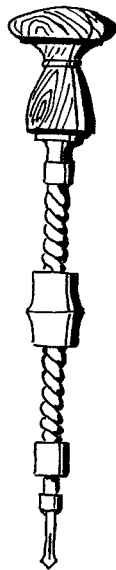
[Vraag N 33, 140 informeerde naar „een stalen boor die met een ijzeren wervel rondgedraaid en van boven neergedrukt wordt door een schroef, die men dicht draait naarmate de dril (red.: = boor) in het ijzer boort (persdril?)." De vraag is gebaseerd op Vuylsteke „persdril" (sch. 271). De meeste respondenten kenden dit oude gereedschap niet; anderen begrepen de vraag anders (deze antwoorden zijn in bepaalde gevallen verplaatst).]

persdril: *persdril*, K 179a; *pérsdril*, K 141; **presboor:** *presbōējr*, O 69a.

SCHUIFDRILBOOR

(N 33, 141)

[In dit lemma gaat het om een boortoestel dat door het op en neer bewegen van een klos met inwendige spiraalrug over een daarin passende boorspil met spiraalgroef, in snel draaiende beweging wordt gebracht. Zie het WNT s.v. „drillen" bij „drilboor" en Van Dale s.v. „drilboor" en „drilboorklos". Vraag N 33, 141 informeerde naar „het werktuig dat van voren uit een boor en in het midden uit een schroefvormig ijzer bestaat, dat voorzien is van een moer die men bij het boren heen en weer moet schuiven (afb. 141)." Dat is ongeveer de formulering van Corn. Vervl.A. s.v. „schuifdril". Zie ook Kuijpers nr. 125 (p. 62). Vuylsteke geeft s.v. „schroefboortuig" een vage omschrijving („een boortuig om met de borst te boren") maar een duidelijke afbeelding (sch. 325). Vgl. i.v.m. het woord „borst" uit de omschrijving het woordtype „borstdrilboor". Houcke spreekt s.v. „drilkraam" o.a. over de „Archimedes-dril" (sch. 152). Kuyper spreekt op p. 269 over de „screw-drill" of „Archimedian drill" als een latere variant van de „drukboor" die ook door Grothe op p. 95 „drukboor" genoemd wordt. Handboek Gereedschap noemt op p. 209 (met afb.) wat Kuyper en Grothe een „drukboor" noemen een „pompboor", maar Grothe verstaat daar (op p. 94 en 95) weer een andere variant van dit gereedschap onder. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 267: „Voor het boren van kleine gaatjes in metaal gebruikt men meest de *drilboor* (fig. 196). De steel van deze boor is spiraalsgewijs gegroefd; door er een klos over heen en weer te schuiven, die inwendig van op den steel passende spiraalsgewijze ruggen is voorzien, wordt de boor afwisselend rechts en links rondgedraaid; het boorijsertje is meestal van vier snijvlakken voorzien, teneinde het in beide richtingen te doen snijden. De noodige spanning wordt gegeven door met de hand of de borst op den houten knop te drukken." Zie verder Vader (I) p. 79



Afb. 141: Schuifdrilboor (naar Houcke)

(drilboor). Niet opgenomen is o.a. het type „hoekboor” (K 147; L 158); misschien hoort dit thuis bij het lemma „handboormachine” (Kuyper p. 270).]

schuifdrilboor: *schèufdrilbóór*, K 147; **schuifdril:** *schuifdril*, bij smeden, werktuig dat van voor uit eene boor, en in 't midden uit een schroefvormig ijzer bestaat, dat voorzien is van eene moer, die men weg en weder schuift als men boort; ook slingerboor en slingerdril, Corn. Vervl.A.; **drilboor:** K 137, 186, L 148, 180, 180a; *drilboor*, K 173a, 174; *drilbóór*, K 141, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 185, 186, 205, 206, 207, 234a, 243; *drilbaor*, L 155, 161, 184, 190; **borstdrilboor:** *borstdrilbaor*, L 156; **dril:** *dril*, L 157; **slingerdril:** *slingerdril*, zie schuifdril, Corn. Vervl.A.; **slingerboor:** *slingerboor*, zie schuifdril, Corn. Vervl.A.; het volgende type lijkt vrij algemeen; **handboor:** P 168.

BOOGDRILBOOR

(N 33, 121; N 33, 130; N 33, 131)

[Een boorapparaat dat bewegen wordt door een om de „drilklos” geslagen „drilkoord” d.m.v. een „drilboog” heen en weer te bewegen, waarbij met de „borstplaat (van de boogdrilboor)” druk wordt uitgeoefend. Zie het WNT s.v. „boog” (I) bij „boogdril(le)” en s.v. „drilboor”. Kuijpers spreekt bij nr. 118 (p. 59) van „een drilboor die door pees en boog in beweging wordt gebracht (N 33, 121 “ 130 “ 131). Vraag N 33, 121 informeerde naar „het werktuig dat door drukken en draaien door middel van een boog,

gaten boort (boogdril? borstdril? snaardril?)”. Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „boogdril” (ook: „snaardril, borstdril”). Vraag N 33, 130 informeerde naar „drilboog, drilklos en dril te zamen”. Vuylsteke zegt s.v. „drilkraam” op p. 46: „Het volledig getuig om met de borstdril te boren: de drilklos, borstplaat, dril en drilboog”. Houcke verwijst s.v. „boogdril”, „borstdril” en „snaardril” naar „drilkraam” waar het hele toestel uitgebreid wordt beschreven en uitgebeeld in onderdelen (sch. 147: „dril” = boor; zie lemma „puntboor”; sch. 148: „drilklos” met „dril”; sch. 149: „drilboog” waaraan een „snaar” kan worden bevestigd; sch. 150: de „borstplaat”). Houcke zegt over de „drilkraam”: „Tot het boren van gaten wordt het drilkraam gebruikt, dat bestaat uit eenen *dril*, eenen *drilklos*, eenen *drilboog* en eene *borstplaat*. Om er zich van te bedienen handelt men als volgt: Een dril wordt gestoken in den drilklos (Schetsen 147 en 148) welke bestaat uit eenen houten cylinder waarboven eene vastgezette stalen pin. Dan neemt men den drilboog (Sch. 149), soort stalen floret met onder en boven een oogje of haakje en met een hecht, en bindt de drilkoord of *snaar* aan beide oogjes zóo dat de koord eens rond den klos kan omwonden worden. Nu de borstplaat (Schets 150) op de borst leggende, vat men, met de linkerhand, den omwonden klos, met de rechte, het handvat van den boog en zet den dril op de te doorboren plaat, zorg dragende met de borstplaat op de spil van den drilklos te drukken. Het blijkt dat door eene zagende beweging met den boog, de klos zal ronddraaien en dat bijgevolg de dril in het metaal zal *bijen*. Buiten den hooger gegeven drilklos zijn er soortgelijke tuigen die met de borstplaat een geheel uitmaken (Schets 151). De drilboog wordt soms bewogen door een raderwerk.”

Grothe zegt op p. 94 bij nr. 1: „*Drilboren*, dienende voor het boren van kleine gaten (*tapboortjes*). Zij worden door den drilboog in beweging gebracht, zijnde een reep van staal, balein of een stuk Spaansch riet, aan de uiteinden waaraan een snaar, riem of touw bevestigd is, welke naar willekeur gespannen kan worden. Men plaatst de boor nu met den kop in de holte van een spil (*drilklos*), waarop een rolletje, met een gleuf op den omtrek (*drilbus*) bevestigd is. Het andere einde der spil is kegelvormig bijgevoerd, en de kegelpunt wordt in een passend putje van de bankschroef gezet, of in een gaatje van een afzonderlijken stander op de werkbank (*boorzetter*), of van een plaatje, dat met de hand vastgehouden en voor de borst geplaatst kan worden (*borst- of dril-plankje*); op deze wijze wordt, aan de eene zijde door die kegelpunt en aan de andere door de boorpunt, aan de boor een vaste stand gegeven. Wil men nu een gat boren,

1.1.2.4.

dan slaat men de snaar éénmaal om de drilbus, brengt de boor met den drilklos in den boven aangeduiden stand tegen het metaal aan, vat den drilboog met de rechter hand, en trekt hem heen en wêer, waardoor de boor ten gevolge der wrijving van de snaar in beweging komt." Vraag N 33, 131 informeerde naar „een drilboor met pees en boog (afb. 131) (fidelboor?)." Deze vraag is gebaseerd op Van der Wal p. 88 (fig. 91; een fidelboor met strijkstok die dient voor gaatjes in plaatwerk op plaatsen waar men moeilijk bij kan komen). Zie Van Dale s.v. „fidelboor"; vgl. s.v. „fiedel" en „fiedelen" („op de viool spelen; ook fietelen"). Vgl. het lemma „boren met boogdrilboor" (type „fiedelen"). Kuyper rekent de „dril-boren" op p. 268 e.v. tot de „boor-toestellen voor dubbel-snidsboren (met terugkerende ronddraaijing)." De respondenten merken op: i.v.m. het type „fidelboor": als voorloper van de drilboor (red.: zie lemma „schuifdrilboor") ook „viool" genoemd (L 180); i.v.m. „fietelboor": een bledboor (red.: zie het lemma „puntboor") moest voor een fietelboor of voor een drilboor (red.: zie het lemma „schuifdrilboor") in beide richtingen snijdend zijn (K 137). De respondent van K 173a gaf geen benaming maar merkte op: „Dit werktuig werd door de vader van deze smid nog wel gebruikt, door zegsman niet meer."]

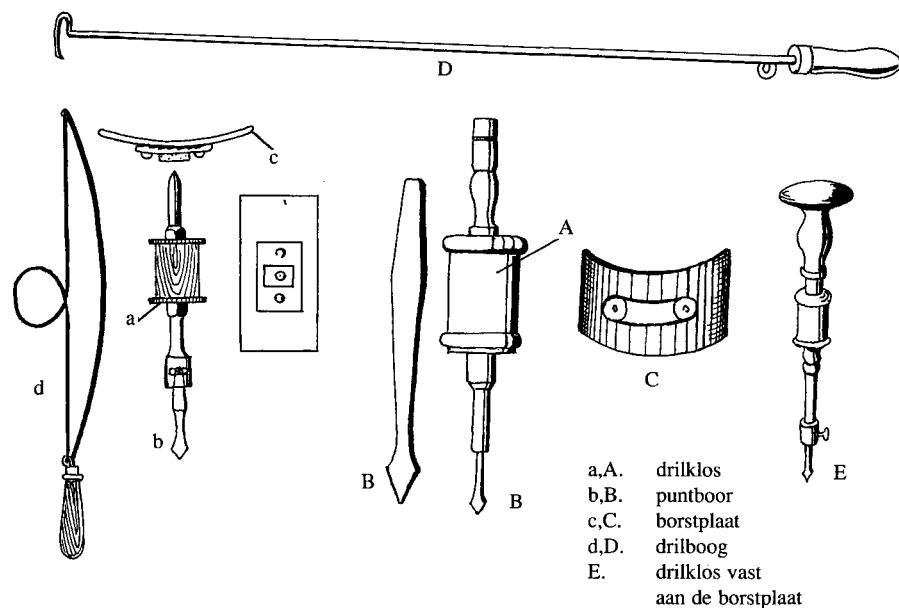
boogdril: K 147, 186; **snaarboor:** *snaarboór*, K 147; **snaardril:** K 186; **snaardrilboor:** *snaardrilboór*, K 147; **drilboor:** K 277, P 168; *drilboor*, K

179a; *drilboór*, K 147, 310, L 100; *trilboór*, L 158; *drilbaor*, L 190; *drilbōējr*, O 69a; **borstdril:** K 186; *bōrstdril*, K 141; **borstboor:** L 262; *bōrstboór*, K 147; **fiedelboor:** K 153, L 180; *fiēddalboór*, K 147; *fiedalboór*, L 205, 206; **fietelboor:** *fietalboor*, K 137; **fietelaar:** *fietaléér*, K 179a; **vioolboor:** *viējóólbōór*, K 147, L 104; **boorviool:** L 180a; **viool:** L 180; **klosboor:** *klosboór*, L 102; het volgende woordtype zegt iets over de functie: **ijzerboor:** K 277; de volgende woordtypen zijn meer algemeen: **boor:** L 262; *bōējr*, O 69a; **boormachien:** *boormasjen*, K 188; *boormasien*, K 153; **handboormachien:** *antboormasjen*, K 174; **borstboormachien:** L 205, 206; *borstboormasjen*, K 174; *borstbōórmasjen*, L 96.

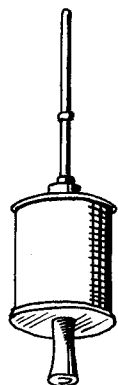
DRILKLOS

(N 33, 128)

[Vraag N 33, 128 informeerde naar „een houten of ijzeren rol met dril aan de onderkant en spil aan de bovenkant, waarop men drukt met de borstplaat (drilklos? klos?)." De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „drilklos" (sch. 103). Het gaat hier om dat onderdeel van de „boogdrilboor" (zie dat lemma) waaromheen het „drilkoord" van de „drilboog" geslagen wordt. Met „dril" wordt een boor bedoeld (zie het lemma „puntboor"). Houcke spreekt van „drilklos" en „klos" (zie het citaat i.v.m. „drilkraam" bij het lemma „boogdrilboor"; zie sch. 148 op p. 215). Grothe spreekt van de „drilbus"



Afb. 142: Boogdrilboren met toebehoren (a t.e.m. d: naar Van der Wal; A t.e.m. E: naar Houcke, sch. 148, 147, 150, 149, 151)



Afb. 143: Drilklos (naar Vuylsteke)

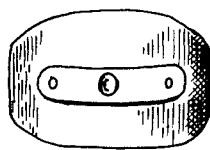
aan de „drilklos” (zie het citaat bij het lemma „boogdrilboor”); zie ook Kuiper p. 268 („drilklos”; „dril-bus”). Zie het WNT s.v. „drillen” bij „drilbus” en „drilklos”. De respondent van K 147 zegt dat de „boorklos” het gedeelte is waar de boor in zit.]

drilklos: K 277; *drilklos*, K 141; *driëlklos*, O 69a; *drilklos*, bij smeden; houten of ijzeren rol waarin, langs onder, eene dril past en met langs boven eene spil, waarop men drukt met de borstplaat, Fr. boîte à foret, bobine, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 127 (toegift): **boorklos:** *bóorklòs*, K 147; **borstklos:** *borstklos*, L 155; **klos:** K 153; *klos*, L 102, 155; *klos*, bij smeden; zie drilklos, Corn. Vervl.

BORSTPLAAT (VAN DE BOOGDRILBOOR)

(N 33, 125)

[Het gaat in dit lemma om een hulpstuk bij de „boogdrilboor” (zie dat lemma) waarmee men druk uitoefent op de „drilklos”. Vraag N 33, 125 informeerde naar „een plaat die tegen de borst gehouden wordt om op de borstdril (red.: „boogdrilboor”) te drukken.” De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „borstlap” (ook: „borstplaat, boorpalet”; sch. 61). Houcke spreekt van „borstplaat, boorpalet, borstschijf, borstlap”; zie het citaat uit Houcke s.v. „drilkraam” bij het lemma „boogdrilboor”. Zie Kuijpers nr. 119 (p.



Afb. 144: Borstplaat van de boogdrilboor (naar Vuylsteke)

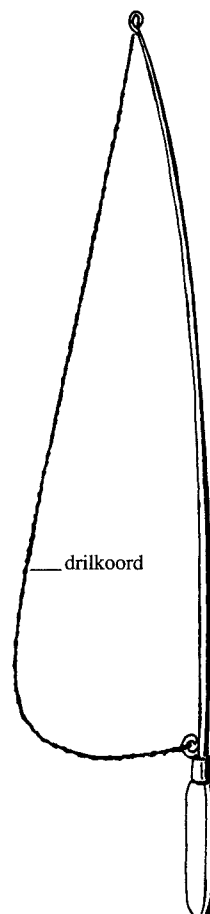
60), het WNT s.v. „drillen” bij „drilplankje”, Kuiper p. 268 („borst- of dril-plankje”) en Grothe p. 94 („borst- of dril-plankje”; zie het citaat bij het lemma „boogdrilboor”).]

borstplaat: L 180a; *burst[plaat]*, K 188; *borstplaat*, L 96, 102, 156, 212a; *borstplaat*, K 153, 179a, 188, L 104, 152, 158, 180, 186; *börstplaat*, K 141, 147, L 205, 206; **drukplaat:** *drukplaat*, K 174; **beschermplaat:** *baskermploot*, O 69a; **boorplaat:** *baorplaat*, L 161; **plaat:** *plaat*, K 210, 277, 310; **plaatje:** ijzeren - *platje*, L 262; **borstlap:** *börstlap*, bij smeden; eene plaat, die tegen de borst gehouden wordt om op de dril te drukken, Fr. conscience, Corn. Vervl.

DRILBOOG

(N 33, 127)

[Het gaat in dit lemma om een hulpwerktuig in de vorm van een soort boog met een „drilkoord” dat om de „drilklos” geslagen wordt waarmee men heen en weer bewegend de „boogdrilboor”



Afb. 145: Drilboog (naar Vuylsteke)

1.1.2.4.

(zie dat lemma) heen en weer kan laten draaien. Zie het WNT s.v. „drillen” bij „drilboog”. Vraag N 33, 127 informeerde naar „de boog waarmee men de drilklos van de borstdril (red.: „boogdrilboor”) in beweging zet.” De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „drilboog” (sch. 102). Houcke spreekt van „drilboog”; zie het citaat uit Houcke s.v. „drilkraam” (met sch. 149 van een „drilboog”) bij het lemma „boogdrilboor”. Zie verder Kuyper p. 268 („dril-boog” met als vertaling o.a. Hd. „Fiedelbogen”; = letterlijk: „strijkstok”) en Grothe p. 94 („drilboog”; zie het citaat bij het lemma „boogdrilboor”). Misschien hoort het woordtype „droef” thuis bij het lemma „booromslag” waar dezelfde respondent „boordroef” opgaf. Zie de opmerkingen daar.]

vioolstok: *viejóolstok*, L 104; **strijkstok:** L 180; het is de vraag of het volgende woordtype hier thuishoort: **droef:** *droef*, L 205, 206.

DRILKOORD

(N 33, 129)

[Het gaat in dit lemma om het koord van de „drilboog” waarmee men een „boogdrilboor” (zie dat lemma) doet draaien. Zie Van Dale s.v. „drilkoord” en het WNT s.v. „drillen” bij „drilkoord”. Vraag N 33, 129 informeerde naar „een sterk touw om te drillen”. „Drillen” betekent boren. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „drilkoord” (ook: „driltouw, pees”). Zie Kuijpers nr. 121 (p. 60), Kuyper p. 268 („een paardehair, eene darm-snaar, een hennep-koord of eenen smallen leëren riem”) en Grothe p. 94 („snaar, riem of touw”; zie het citaat bij het lemma „boogdrilboor”). Houcke spreekt van „drilkoord, driltouw, drilsnaar, pees, drilpees”; zie het citaat uit Houcke s.v. „drilkraam” bij het lemma „boogdrilboor”.]

drilkoord: *drilkoord*, (in 't N. en W. met scherpe, in 't Z. met zachte o); bij smeden; bijzonder sterke koord om te drillen. Corn. Vervl.A.; **koord:** *kōējr*, O 69a; **boorsnaar:** *bóórsnaar*, K 147; **violsnaar:** *viejóólsnaor*, L 104; **snaar:** K 153; **snaor**, L 234a; **snoer:** L 180; **pees:** L 180, 180a; *peejs*, K 179a.

BOREN MET DE BOOGDRILBOOR

(N 33, 121 toegift)

[Zie het lemma „boogdrilboor”, m.n. de woordtypen „fiedelboor”, „fielboor” en „fietelaar”. Zie Van Dale s.v. „fiedelen”. Het op en neer bewegen met de „drilboog” (zie de typen „violstok” en „strijkstok”) om de „boogdrilboor” (zie de woordtypen „violboor”, „boorviool”, „viool” etc.) te doen draaien, lijkt veel op vioolspelen; vandaar het type „fiedelen”.] **fiedelen:** *fiēddalē*, K 147.

BOOROMSLAG

(N 33, 133; N 33, 153; N 33, 154)

[Vraag N 33, 154 informeerde naar „een dubbel gebogen hefboom waarmee een grote boor gedraaid wordt”. De vraag is gebaseerd op Van Dale s.v. „booromslag” (zie ook „boorzwingel” en „zwingel”). Zie verder Kuijpers nr. 122 (p. 60 en 61). Het gaat dus om het belangrijkste onderdeel (in de vorm van een wat hoekige hoofdletter C) van een „omslagboor” (zie dat lemma). Zie ook het WNT s.v. „booromslag” en „omslag” (II,2). Zie Houcke s.v. „omslag” (ook: „booromslag, zwonk, keer(e), wemelhout, wemelizer”) en s.v. „omslagboor” (waar hij over de „omslag” spreekt). Zie de opmerkingen bij het lemma „omslagboor”. Merkwaardig is het woordtype „boordroef”. Kuijpers verwijst op p. 26 van de aantekeningen n.a.v. een Limburgse opgave „drouw” (Spekholtserheide) naar het Rheinisches Wörterbuch s.v. „drau” (1.a. „das Gestell am Handbohrer, das den eingesetzten Bohrer dreht, Bohrwinde, Drehbügel”) en denkt daarbij aan een verband met het mnl. „drouwen” (vgl. Eng. throw) dat naast „draeijen” voorkomt; volgens hem zou het woord „droef” daarmee samenhangen. Men zou echter ook kunnen denken aan verband met „druif”. Van Dale zegt s.v. „druif” (4): „Min of meer ronde knop (...) aan een booromslag”. Houcke spreekt s.v. „druif” (zie ook s.v. „omslag”) van „druif”, „leunknop” of „zwonkschijf”. Zie verder Houcke s.v. „druifboor” („zie omslagboor”) en het WNT s.v. „druifboor” („boor die van boven van een ronden knop is voorzien”). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „booromslag”: vroeger, b.v. voor wagenwerk etc. (L 180; N 33, 133); i.v.m. „boorslag”: er werd b.v. een souvereinboor ingezet, maar ook houtboren (L 207); i.v.m. „boorzwingel”: niet door de smid gebruikt (K 188; N 33, 133). Zie voor de formulering van de overige vragen de lemmata „omslagboor” (N 33, 153) en „houtboor” (N 33, 133).] Het volgende type is afkomstig uit N 33, 121 (toegift K 174), N 33, 153 (K 186; L 180a, 184), N 33, 133 (L 184) en N 33, 154 (L 184 en de rest): **booromslag:** K 174, 186, L 180a; *baoromslach*, L 155, 184; *bóóromslach*, L 100, 158; *bóórumslach*, L 102; *baorumslach*, L 184; *bóórumsläch*, L 207; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 153: **omslag:** L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 133 en N 33, 153: **boorslag:** *bóórslach*, L 243; *bóórslach*, L 207; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 121 (toegift L 234a), N 33, 153 (L 148, 156, 160, 234a, 244), N 33, 133 (K 188; L 156) en N 33, 154 (de rest): **boorzwingel/boorzwingel:** L 148; *boorzwingal*, K 188; *bóórzwingal*, L 96, 149, 152, 157; *bóórzwéngal*, L 234a; *bóórzwingal*, L 154, 185, 186;

boorzwingal, L 156, 160, 161, 190, 212a; *borzwingal*, L 244; het volgende type is afkomstig uit N 33, 133: **houtboorzwingel/houtboorzwingel**: *houtboorzwingal*, L 156; het volgende type is afkomstig uit N 33, 127 (toegift K 179a), N 33, 153 (L 96, 180) en N 33, 154 (L 102): **zwingel/zwingel**: L 180; *zwingal*, K 179a, L 96; *zwingal*, L 102; het volgende type is afkomstig uit N 33, 153; **boorzwong**: *böwāzwoëng*, K 210; het volgende type is afkomstig uit N 33, 154: **zwong**: *zwoëng*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 127 (toegift K 173a) en N 33, 154 (K 179a): **boorarm**: *boorââram*, K 173a; *booréêram*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 153: **boordroef**: *bóórdroef*, L 205, 206; de volgende twee woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 154: **boorbeugel**: *bóórbeujgal*, K 147; **boorslinger**: *bóórslingar*, L 104; het volgende type is afkomstig uit N 33, 153 (ook als toegift bij N 33, 121): **zwaanhals**: *zwaonals*, K 174.

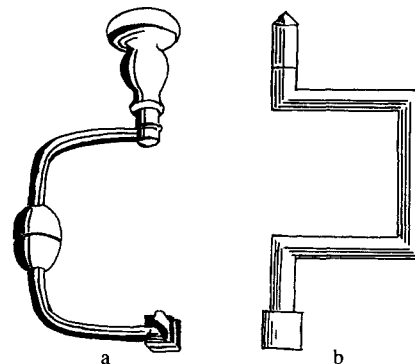
OMSLAGBOOR

(N 33, 133; N 33, 153)

(Vraag N 33, 153 informeerde naar „een boor met een C-vormige omslag of zwingel (afb. 153)”. De vraag is gebaseerd op Van Dale s.v. „omslagboor” (zie ook s.v. „zwingelboor”). Zie ook Kuijpers nr. 123 (p. 61) en het WNT s.v. „omslagboor”. Zie voor de formulering van vraag N 33, 133 het lemma „houtboor” (par. -0.6.). Kuyper zegt op p. 270 over de „boren met zwingel of kleine omslag-boren”: „Dit boor-gereedschap bestaat geheel uit ijzer en heeft in 't wezen der zaak steeds de gedaante eener C, waarbij men zich aan 't ééne uiteinde het boor-ijzer, aan 't andere eenen draaibaren knop derwijze aangebracht moet denken, dat de assen beide in eene en dezelfde rechte lijn gelegen zijn. De knop wordt tegen de borst geplaatst, en het boor-ijzer bevindt zich dien ten gevolge in eenen waterpassen stand, terwijl men met de hand de middel-kromming van het gereedschap aanvat en in eenen cirkel rondbeweegt.” Zie ook Grothe p. 95 („boren met omslag, zwingelboor, omslagboor”), Vader (I), p. 79 (booromslag). Handboek Gereedschap zegt op p. 204 (met afbeeldingen) over de „booromslag”: „Afmeting: Slag: 125 tot 350 mm. Materiaal: Beugel: staal; handgreep en knop: hout, kunststof. Accessoires: Boren, schroevendraaierbits, verzinkboren. Doel: Boren in hout. De in de booromslag gespannen boor wordt aangedreven door een draaiende beweging van de beugel. De afmeting wordt aangeduid met de 'slag' of zwaaidiameter. Dat is de afstand tussen het hart van de handgreep en de as van de boorhouder en knop. Booromslagen met ratel kunnen met een gedeeltelijke rondgang werken, wat handig is om op lastige plaatsen te boren.” Zie het lemma „ratel-

booromslag/ratelomslagboor”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 265 en 266 i.v.m. „booromslag en boorstelling” (zie ook het lemma „boorstelling”): „De beschreven boorijzers kunnen op verschillende wijzen gehanteerd worden. De meest algemeen gebruikelijke handboor-inrichting is de in fig. 193 en 194 afgebeelde *Booromslag* en *Boorstelling*. De booromslag (fig. 193) wordt, nadat er een boorijzer ingezet is, met de rechterhand rondgewenteld, terwijl men, naarmate de boor verder in het werkstuk indringt, met de linker het bovenste centerstuk van den omslag opschroeft of de schroef van de boorstelling neerdraait. De arm, waarin deze schroef beweegbaar is, kan om de spil der boorstelling draaien en daarop op en neerschrijven; hij wordt met een stelschroef (rechts fig. 194) erop vastgezet.” Zie verder diverse afbeeldingen van booromslagen op p. 278 en 279 van Catalogus Leeuwenberg. Houcke die s.v. „omslagboor” veel andere benamingen („borstboor, druifboor, handboor, nagelboor, zwingelboor, spelboor(d), spijkerboor, wemel(boor), wiemelsboor, wielboorken, zwonk, keer(e), sofreinkeer(e)”) geeft, zegt over de functie: „Een boor met *omslag*, die o. a. dient om de *bramen* van boorde gaten af te draaien, om gaten af te schuiven of om vijzen in of uit te draaien (sch. 148).” Zie het citaat uit Corn. Vervl.A. s.v. „handboor” in de toelichting bij het lemma „handboor/fretboor”. Vgl. ook het lemma „sovereinboor (verzinkboor)” i.v.m. het woordtype „soeverijnboor”. Ook Van der Wal spreekt op p. 88 (fig. 89) van een souvereinboor (omslagboor) die alleen gebruikt wordt om de braam van boorde gaten te verwijderen. Een aantal woordtypen zijn overgeplaatst naar het lemma „booromslag”; ze hadden misschien ook als *pars pro toto* opgevat kunnen worden.]

omslagboor: *omslachbóór*, L 152, 158; *umslachbaor*, L 190; **zwongboor**: *zwoëngböewar*, K 210;



Afb. 146: a. Booromslag van de omslagboor (naar Van der Wal); b. booromslag van een boorstelling (naar v.d. Kloes en Risch)

1.1.2.4.

zwöëngbōējr, O 69a; **zwengelboor/zwingelboor**: *zwengälboor*, K 179a, 188; *zwengälbóór*, L 149, 157; *zwéngälbóór*, K 147; *zwiengälboor*, K 153; het volgende woordtype is algemeen: **handboor**: P 168; *hantbóór*, L 96a, 154; het volgende woordtype zegt iets over het gebruik: **soevereinboor**: *soefrijnboor*, K 173a.

RATELBOOROMSLAG/RATELOMSLAG-BOOR

(N 33, 142; N 33, 143; N 33, 159)

[In dit lemma gaat het om een „omslagboor” of alleen de „booromslag” (zie die lemmata) voorzien van een soort palrad in de spil om met slagen van minder dan 360° (met een heen en weer gaande beweging dus) de boor in een bepaalde richting (rechts- of linksom) te kunnen draaien. Zie voor de formulering van vraag N 33, 142 en 143 het lemma „ratelboor/krekelboor”. Vraag N 33, 159 die informeerde naar „een kniegeleding aan een zwengelboor (red.: „omslagboor”), om de beweging van het boorijzer in een andere richting over te brengen”, leverde geen eigen lemma over dat onderwerp op, maar wel diverse toegiften voor dit lemma. De vraag was gebaseerd op het WNT s.v. „boor” (1) bij „boorhouder”; zie ook Van Dale s.v. „boorhouder”. Wat met „boorhouder” bedoeld wordt, kan men lezen bij Kuiper p. 754 en 755. Met het lemma „boorhouder (boorkop)/boorbeugel” wordt niet hetzelfde bedoeld. Catalogus Leeuwenberg geeft op p. 278 en 279 afbeeldingen van „booromslagen”, waaronder enkele die wij hier bedoelen. Met een omslagboor zoals wij hierboven bedoelen kan men gemakkelijker in hoeken boren. Het woordtype „hoekomslagboor” kan in die zin begrepen worden; vgl. voor een eventueel andere betekenis Van Dale s.v. „hoekboor”, Kuiper p. 270 („hoek-boor”; zie bij het lemma „handboormachine”) en Handboek Gereedschap op p. 206 („hoekbooromslag”). Vanherp geeft als Nederlandse „vertaling” voor „rakkejak” op p. 443 (met afb.) „ratelbooromslag” en als verdere benamingen: „booromslag met ratel”, „hoekbooromslag” en „ratelbooromslag”. Zie ook de opmerking i.v.m. het woordtype „racagnac” bij het lemma „ratelboor/krekelboor”. Houcke kent s.v. „omslagboor” op p. 514 (fig. 419) ook nog een bepaald soort omslagboor „met tandraderwerk” die hij „racagnacs” noemt (deze lijken wat op een „handboormachine”; zie dat lemma). De respondenten merken op: i.v.m. „ratelbooromslag”: een boorzwenkel of omslag met ratel, om links en rechts te boren (L 180); i.v.m. „ratelboor”: is een booromslag met ratel in de spil om met slagen van minder dan 360° voort en terug te kunnen draaien (L 184).]

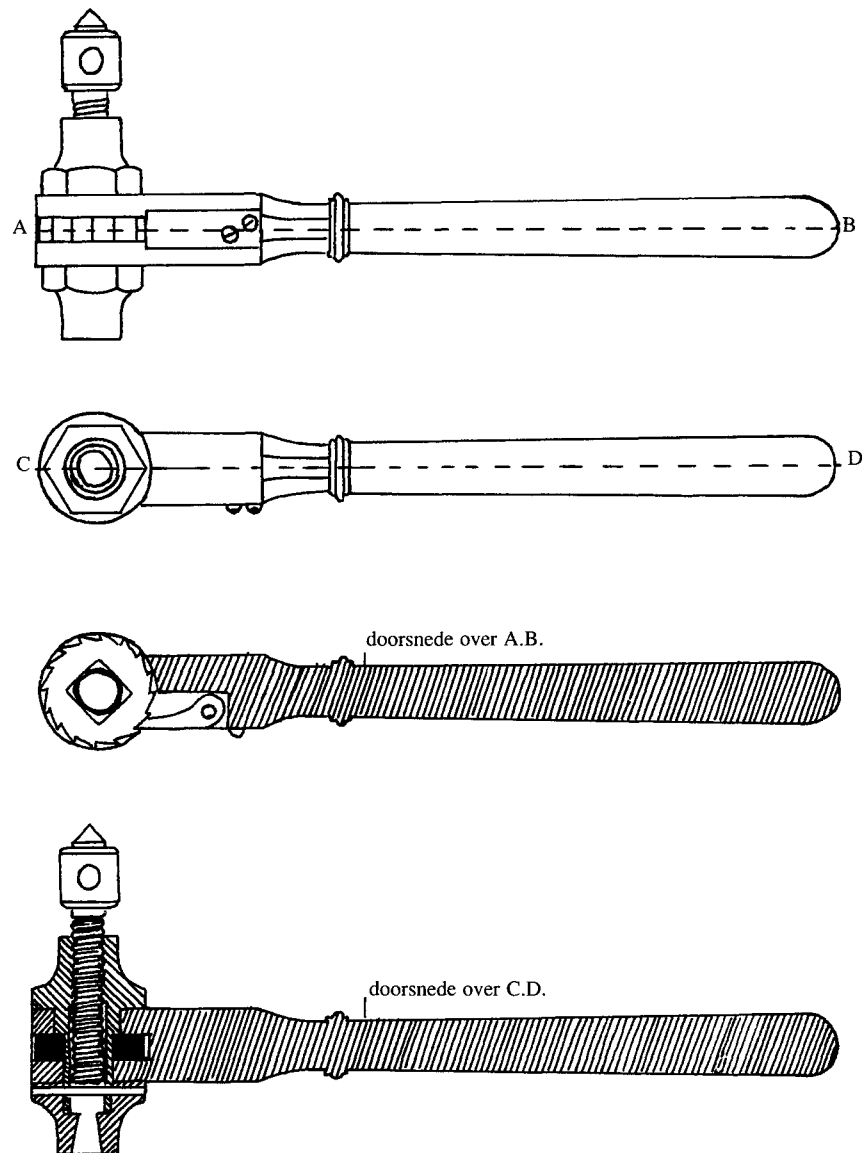
Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33,

143: **ratelbooromslag**: L 180; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 159 (toegiften): **ratelomslag**: *raotalumslach*, L 244; **booromslag met ratel**: L 180; **boorzwenkel met ratel**: L 180; **ratelaar**: *raotaléér*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 142: **ratelboor**: *raatalbaor*, L 184; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 143: **omslagboor**: K 179a; **hoekomslagboor**: *hoekumslachbaor*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 159 (toegift): **racagnacboor**: *rákkajákbōēwər*, K 210.

RATELBOOR/KREKELBOOR

(N 33, 142; N 33, 143; N 33, 164)

[In dit lemma gaat het om een boorapparaat met een rechte spil die voorzien is van een soort palrad en die d.m.v. een dwars daarop staande hefboom, door een heen en weer gaande beweging van de hand (dus met slagen van minder dan 360°) in een bepaalde richting (rechts- of linksom) gedraaid kan worden. Het hele apparaat kan eventueel in een „boorstelling” (zie dat lemma) geplaatst worden. Vraag N 33, 142 informeerde naar „een metaalboor die bewogen wordt met een handvat dat in een rad met schuine tanden grijpt (ratelboor?).” De niet zo duidelijke formulering is van Van Dale s.v. „ratelboor”. Zie ook Kuijpers nr. 127 (p. 63). Zie het WNT s.v. „ratelboor”. Grothe (p. 96) en Kuiper (p. 272) spreken i.v.m. het „boren met hefboom” van „ratel-, rem- of palboor” (vgl. i.v.m. het woordtype „knar” de Hd. vertaling „Bohrknarre” bij Kuiper). Vraag N 33, 143 informeerde naar „een boor die van boven voorzien is van een getand wielje en die gebruikt wordt om met de hand gaten te boren in hoeken waar men met de gewone boor niet komen kan (voor gaatjes in plaatwerk, waar men moeilijk bij kan) (krekel? metaalomslagboor?).” Zie ook het lemma „ratelbooromslag/ratelomslagboor”. De formulering van die vraag is waarschijnlijk voornamelijk afkomstig uit het WNT s.v. „krekel” (2) of rechtstreeks uit Corn. Vervl.A. s.v. „krekel”. Zie ook Kuijpers nr. 128 (p. 63 en 63). Houcke zegt s.v. „klepperboor” (ook: „klepperdril, krekel” met o.a. de Hd. vertaling „Bohrknarre”): „Handwerktuig om gaten te boren, inzonderlijk in buizen van gas- en waterleidingen, waar eene vertakking moet geplaatst worden. Zie Sch. 307.” Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte boren. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 266 en 267: „In plaats van den booromslag kan men ook een *ratelboor* onder de boorstelling zetten (fig. 195). Door den steel daarvan heen en weer te bewegen, deelt men aan den boorkop en het daarin gestoken boorijzer (B fig. 195) een langzaam neerwaarts draaiende beweging mede. Sommige ratelboren kunnen zoowel links als rechts omdraaien. Bij de in fig.



Afb. 147: Ratelboor (naar Van der Wal)

195 afgebeelde ratelboor is de boorstelling op het werkstuk zelf met behulp van een klem vastgezet. Deze ratelboor kan slechts in één richting draaien; op de boorspil is een palrad *C* vastgemaakt, waarin een pal *D* grijpt, die door een veer wordt aangedrukt, zoodat de spil alleen draait, als men den steel van zich af beweegt; bij het terug bewegen blijft de boor stilstaan. Het aanzetten van de boor geschiedt door middel van de moer *E*, gewoonlijk met de linkerhand, terwijl men met de rechter boort." Zie ook Van

der Wal p. 87 (fig. 88), Vader (I) p. 80 (fig. 103; ratelboor), Van Terheyden (1) p. 23 (F 23.1: „ratelboor”) en Handboek Gereedschap p. 205 (met afbeelding van een „ratelboor met knop”). Het Franse woord „racagnac” kan „ratelboor” betekenen. Zie de toelichting bij het lemma „ratelbooromslag/ratelomslagboor” i.v.m. het type „racagnacboor”.

De respondent van O 69a acht „ratelboor” of „racagnac” niet typisch voor de smid. De respondent van K 147 tekende bij vraag N 33, 121

1.1.2.4.

een „ratelboor” als bij v.d. Kloes en Risch p. 266 (fig. 195). Veel woordtypen zijn verplaatst.] Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 142 (K 137, 141, 147, 153, 173a, 186, 188, 277; L 96, 96a, 100, 102, 104, 148, 149, 152, 155, 156, 157, 158, 161, 180, 180a, 181, 184, 185, 186, 190, 205, 206, 207, 212a, 234a en O 69a), N 33, 143 (L 234a en 243), N 33, 164 (K 147), N 33, 121 (toegift K 147), N 33, 131 (toegift L 156), N 33, 140 (toegiften K 153, 186, 188 en L 180) en N 33, 141 (K 153 en 179a): **ratelboor**: K 153, 186, L 148, 180, 180a; **raatalboor**, K 173a; **raotalboor**, K 137, 179a, 188, 277; **sraotalboor**, L 181; **raatalbóór**, K 147, L 96a, 158; **ràatalbóór**, L 96, 102, 149, 157, 186; **raotalbóór**, K 141, L 100, 104, 152, 185, 205, 206, 207, 234a; **raatalbaor**, L 161, 184, 190, 212a; **ràatalbaor**, L 155, 156; **routalboèjr**, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 142: **ratel**: **ràatal**, L 243; **raotal**, L 207; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 143: **krekelboor**: L 205, 206; **kreekalbaor**, L 190; **krekel**: K 153; **kreekal**, O 69a; **krekel**, bij smeden; boor, van boven voorzien van een getand wielkje; de krekel wordt gebruikt om met de hand gaten te boren, vooral in hoeken waar men met de gewone boor niet zou rond kunnen, Corn. Vervl.A.; **knar**: **knar**, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 142 en 143 (O 69a) en toegiften uit N 33, 121 (I 180) en N 33, 140 (K 277) welke niet met zekerheid hier geplaatst zijn: **racagnac** (fr.): **rakkajak**, I 180; **rakonjak**, O 69a; **ràkkændjak**, K 277.

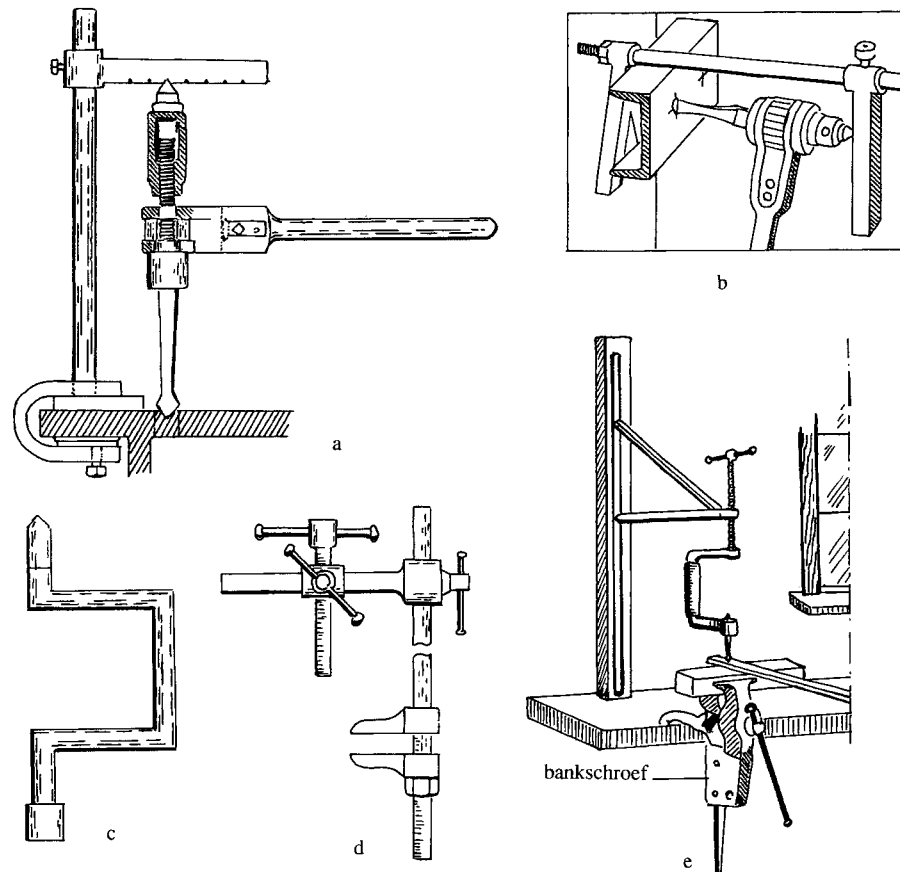
BOORSTELLING

(N 33, 155; N 33, 164)

[In dit lemma gaat het vooral om een soort galgvormige constructie waaronder men een „omslagboor” of een „ratelboor/krekelboor” (zie die lemmata) kan plaatsen en bij het boren tegen het werkstuk drukken; het is goed mogelijk dat met sommige woordtypen ook andere constructies bedoeld zijn. Vraag N 33, 155 informeerde naar „een boorstelling” met de vraag erbij wat het precies is. Zie Kuijpers nr. 126 (p. 62 en 63). V.d. Kloes en Risch spreken op p. 265 en 267 over een „boorstelling” waarin men een speciale „booromslag” (zie het citaat bij het lemma „omslagboor”) of een „ratelboor” (zie het citaat bij het lemma „ratelboor/krekelboor”) kan plaatsen (zie daar fig. 193, 194, en 195). Kuyper zegt i.v.m. „boren met omslag of groote zwengelboren” op p. 271: „Voor zoodanige gevallen, waarbij de tot het boren van groote gaten met de borst aan te wenden drukking niet toereikt, of waarin zoodanige gaten bepaald in eene loodrechte richting geboord moeten worden, vangt men de boor met zwengel door een in werkelijkheid hieraan volkomen gelijk, maar al-

leen steviger saamgesteld werktuig (*omslagboor...*), overeind onder een *boor-gestel* (...) geplaatst, en langzaam doch met kracht rondgedraaid met beide handen, welke alsnu in een horizontaal vlak eenen cirkel beschrijven. Het boor-gestel is een geraamte van ijzeren staven, hetwelk boven werkbank en bankschroef aan den wand der werkplaats bevestigd is en eene te lood staande schroef bezit. Het onder-eind dezer laatste is van eene kegelvormige spits voorzien, welke in eene trechtervormige uitholling aan 't boven-einde van den omslag past. Eene lijn, welke men zich van de spits benedenwaarts naar het middelpunt der boor getrokken denkt, moet nauwkeurig te lood zijn, vormt de draaijings-as van den omslag en bepaalt de richting van het te boren gat. Opdat men, zoo-als hiertoe vereischt wordt, de spits der schroef zuiver te lood boven de voor het middelpunt van 't gat voorgeschreven plaats brengen kan, laat zich het boor-gestel in verschillende richtingen bewegen; men gaat den stand na door middel van een schietlood, of laat eenen op de schroef gegoten droppel olie van die spits naar beneden vallen, en neemt alsnu waar of hij juist het aangewezen punt op het (in de bank-schroef vastgeklemd) te bewerken voorwerp treft. Is hierop de omslag aangebracht, dán draait men naar mate de boor in 't metaal indringt de schroef gaandeweg omlaag, ten einde steeds de vereischte drukking te behouden. Eene afwijking van het gat van de hieraan voorgeschreven richting kan in dit geval niet plaats vinden, daar elke schrancking van den omslag door de schroef verhinderd wordt, en hierin is een ontegenzeggelijk voordeel van deze grotere soort van omslag-boren boven de kleinere gelegen.”

Van Dam 23 beeldt op p. 133 een „voor-historisch boormasjien” af dat eigenlijk bestaat uit een wat groter omslagboor die bovenaan d.m.v. een draadstang (met dwarsstuk om te draaien) in een soort stelling, bij het boren vastgedrukt kan worden tegen het werkstuk. Vraag N 33, 164 informeerde naar andere door de smid gebruikte soorten boren. De respondent van K 137 merkt in een bijlage over boormachines op: „Het oudste mij bekende werktuig voor het boren van gaten is een zware en grote uitvoering van fig. 153 (red.: een booromslag). Dit was dan aan een muur bevestigd in twee ogen waarin het op en neer kon schuiven. Het kon van boven aangedrukt worden door een hefboom of handwiel met schroefspindel, hoe precies, daar kon ik niet achter komen. Dit noemde men een boorstelling en deze naam is (vooral in zuidelijk Brabant) voor iedere boormachine blijven bestaan.” De respondent van L 180 merkte op (een gedeelte, aangegeven met was onleesbaar): „'n Boorstelling werd gebruikt om gaten in een groot oppervlak te boren, dus wat men niet onder een



Afb. 148: Boorstellingen met ratelboor (a: naar v.d. Kloes en Risch, fig. 195; b: naar Van Terheyden (1), F 23.1) en met omslagboor (c en d: naar v.d. Kloes en Risch, fig. 193 en 194; e: naar Van Dam 23)

boormachine kon doen. De stelling die aan een draaiende arm aan de muur bevestigd was en (...) verstelbaar was, werd met een handzwen- gel (red.: boormslag?) of met een ratelboor bediend." De respondenten merken verder op i.v.m. het woordtype „boorstelling”: verplaats- bare stelling voor het boren van gaten in lange ijzeren balken voor constructiewerk (K 147); een machien dat op en neer gesteld kan worden naar- gelang het ijzer dik is (K 174); hier wordt de boor ingezet om te kunnen boren (L 104); samen ge- bruikt met ratelboor (L 207). De respondent van L 234a stuurde een tekening mee van een „boor- stelling” bestaande uit een „haak” (met aan twee kanten een rechte hoek) met een „stel- schroef” waartussen een ratelboor tegen het werkstuk geklemd wordt. Vgl. in dit verband het type „boorhaak”. De respondent van K 161 merkt i.v.m. het type „stelling” op: „Voor bo- ren met een ratelboor”.]

boorstelling: K 137, 174, L 180, 205, 206; *baor-*

steling, L 155, 161; *bóórsteling*, L 96, 102, 104, 149; *bóórsteling*, K 147, 207, 234a; **stelling:** K 161; *steling*, L 96a; **boorstel:** *bóórstel*, L 100; **stellage:** K 188; dat met de volgende woordtypen telkens dezelfde constructie bedoeld wordt is on- waarschijnlijk: **frame (eng.):** *freem*, K 141; bij het volgende type (afkomstig uit N 33, 164) le- verde de respondent een voor de redactie niet precies te duiden tekening van een boor in een soort raamwerk van duidelijk andere construc- tie: **boorraam:** *baoraam*, L 190; **boorhaak:** *baor- haak*, L 212a; het volgende type is algemeen: **boormachine (-machien):** L 180a; *boormasjen*, K 179a; *boormasjen*, Van Dam 23, p. 133.

STOKDUTTER

(N 33, 351)

[Vraag N 33, 351 informeerde naar „het smids- gereedschap om geslagen gaten in ijzer te ver- zinken (stokdutter?).” Zie het WNT s.v. „stok”

1.1.2.4.

bij „stokdutter” en Kuijpers nr. 75 (p. 38). De woordtypen „dutter” en „dopper” komen ook voor in het lemma „doorslag/centerpons”.] **stokdutter**: K 137, L 180; *stoGduttar*, L 102, 149, 190; *stòGduttar*, K 141; **stampdutter**: *stampduttar*, L 96a; de volgende twee woordtypen komen ook voor in het lemma „doorslag/pons”: **dutter**: *duttar*, K 186, L 160, 205, 206, 234a; **dopper**: *doppər*, K 179a; het volgende type komt ook elders voor: **leest**: *list*, L 207; het is de vraag of met de volgende typen hetzelfde wordt bedoeld: **verzinkhamer**: K 147; **verzinker**: *varziēnkər*, O 69a.

OPRUIJER/RUIMIJZER/HANDSPITS-BOOR

(N 33, 136; N 33, 163; N 33, 278; N 33, 337; N 64, 64)

[In dit lemma worden met de diverse woordtypen verschillende soorten van „stalen gereedschap om geboorde gaten te ruimen of te zuiveren” bedoeld. Zie het WNT s.v. „ruimijzer” (1 a en b), s.v. „ruimer” (I, 4) en s.v. „opruimen” bij „opruimer” en „opruimboor”. Zie Van Dale s.v. „ruimijzer” (1), „ruimnaald”, „ruimpen”, „ruimer”, „opruimer” (2) en „opruimboor”. Zie ook Kuijpers nr. 135 (p. 67). Vraag N 33, 163 informeerde naar „een ruimijzer (ruimer? opruimer?)”. Vgl. ook het lemma „opruimer (voor loden buizen)”. Kuyper zegt op p. 278: „Een *ruim-ijzer* is in ’t algemeen een recht, stalen, gehard en geel-aangelopen gereedschap, hetwelk een of verscheidene, gelijkmatig over de gansche lengte doorlopende sneden bezit, en zich van boven naar onderen in vorm iets verschaalt, derhalve rank kegelvormig voortdoet.” Op p. 279 en 280 onderscheidt hij dan: 1°. „Kantige ruim-ijzers” (met eventueel geulvormig hol geslepen zijvlakken), 2°. „half-ronde ruim-ijzers” (vgl. Handboek Gereedschap p. 203: afbeelding van een „tapse ruimer”; ronding ongeveer tweederde), 3°. „één-snids ruim-ijzers”, 4°. „gedraaide of gewonden ruim-ijzers”, 5°. „gegroeftde of gekorven ruim-ijzers”. Grothe zegt i.v.m. „het verruimen of uitschuren” op p. 97 en 98: „Dit geschiedt, als het verkregen boorgat nog niet wijd genoeg, niet zuiver rond of niet glad genoeg is. Het werk wordt met behulp van lange, priemvormige (red.: vgl. de typen „priem”, „klompe(n)els” en „bros”), piramidale staven (*ruimnaalden*, *opruimers*, *opboorders*) van gehard staal uitgevoerd. Het beste is, de staven vijfhoekig op de doorsnede te maken, met volkomen rechtlijnige ribben; ook gebruikt men wel korter kegelvormige boren, in welker oppervlakte verscheiden naar den top toeloope-groeven gevijld zijn, die een snijdende kant opleveren (*ruimijzers*). De opruimers steekt

men in een heft en draait ze met de hand om; de ruimijzers ontvangen de omdraaiing door een omslag of kruk (red.: vgl. de lemmata „booromslag” en „wringijzer voor de opruimer”).” Van der Wal zegt op p. 98 (zie fig. 122 A, B en C) en 99 dat de ruimer verwant is aan de boor en gebruikt wordt voor het opzuiveren en verwijderen van vooraf geboorde gaten. De ruimer kan in een boormachine worden geplaatst of d.m.v. het wringijzer (zie het lemma „wringijzer voor de opruimer”) met de hand werden gedraaid. Als men ze zelf maakt draait men ze eerst af en vijlt men vervolgens 3 of 5 gleuven met nauwkeurig scherpe snijkanten in de cilinder. Voor het opruimen van gaten die op een bepaalde diepte geboord zijn, kan de ruimer volgens Van der Wal ook aan het einde snijdend gemaakt worden zodat men de bodem van het gat vlak kan maken. Van Terheyden (1) zegt op p. 24 en 26:

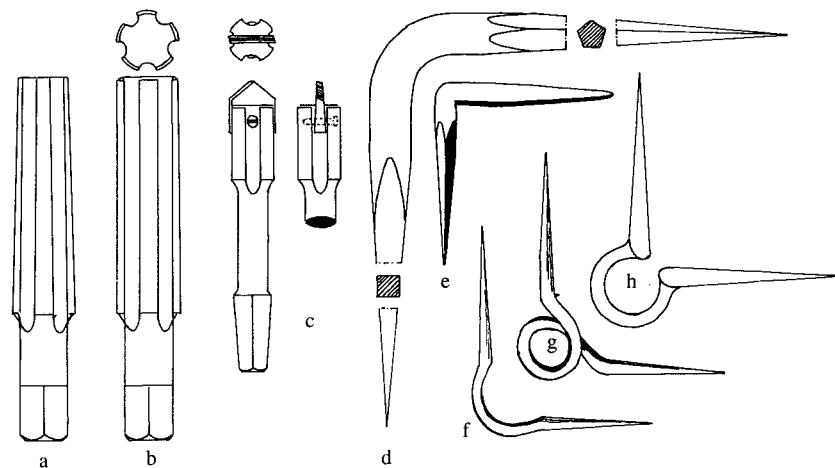
„Door middel van ruimen kan men de oppervlaktegesteldheid en de maatnauwkeurigheid van voorgeboorde gaten verbeteren. Cilindrische en tapse pennen kan men daardoor zuiver pas maken en assen met een kleine speling in glijlagers laten bewegen. De snijkanten van een ruimer snijden van de wand van een voorgeboord gat fijne spaantjes af. Het resultaat is een nauwkeurige, glad bewerkte ronde boring (F 24.1). Wanneer een gat door ruimen wordt nabewerkt, moet het zoveel kleiner geboord worden, dat de boornerven na het ruimen verwijderd zijn. Men boort daarom de gaten tot 10 mm 0,1 - 0,2 mm en boven 10 mm 0,2 - 0,3 mm kleiner. Ruimers met een oneven aantal tanden snijden rustiger dan ruimers met een even aantal tanden. Omdat ruimers met een oneven aantal snijkanten moeilijk te meten zijn, heeft men zijn toevlucht genomen tot een andere oplossing. Men verdeelt dan de cirkelomtrek niet in een aantal gelijke delen, maar laat de tanden 2 - 5° verspringen terwijl er toch voor gezorgd wordt dat steeds twee tanden precies tegenover elkaar staan (F 24.2). Behalve ruimers die op een bepaalde maat geslepen zijn heeft men ook verstelbare ruimers (F 24.3). Door middel van twee stelmoeren kan men de losse messen in schuinoplopende groeven verschuiven, waardoor binnen bepaalde grenzen iedere diameter geruimd kan worden. Voor het ruimen van tapse gaten gebruikt men tapse ruimers (F 24.4) die voor de genormaliseerde kegels in de handel zijn (NEN 10). Met een rechtsdraaiende beweging draait men de ruimer onder lichte druk bij gelijktijdig smeren met snijolie in het te ruimen gat (F 24.1). Wanneer men de ruimer uit het geruimde gat wil halen, moet men rechtsom blijven draaien. Bij linksom draaien breken er stukken van de snijkant af. Cilindrische ruimers hebben een kegelvormige aansnijding waardoor de spanen gevormd worden. Het cilindrische gedeelte dient

hoofdzakelijk voor geleiding." Zie ook Van Terheyden (3) p. 178, fig. 306 (voorboren, naboren, ruimen), fig. 307 (voorboren, naboren, voorruimen met vaste ruimer, naruimen met verstelbare ruimer), fig. 308 (verstelbare ruimers met losse messen), fig. 309 (verstelbare ruimers met vaste messen: nastelbare ruimers) en p. 179. Vader zegt op p. 80 dat ruimers dienen om al geboorde of later uitgesleten gaten (weer) op de vereiste maat te brengen (cilindrische of tapse stiften). Zie v.d. Kloes en Risch p. 301 („opruimer”). Vraag N 33, 337 informeerde naar „een uitgescherpte vierkante stalen pin met handvat, om kleine gaatjes te verwijden”. Zie voor de formulering van vraag N 33, 278 het lemma „stempel (leest, doorn)”.

Zie i.v.m. het woordtype „kanonboor” (Corn. Vervl.A.) Vuylsteke s.v. „kanonboor” (zie het WNT s.v. „kanon” IV bij „kanonboor”; de „kanon-boor” bij Kuyper p. 274 wordt met ons woordtype niet bedoeld). Vraag N 33, 136 informeerde naar „een tweepuntige vierkante handboor om gaten te verwijden (afb. 136)”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „krukboor” (ook: „krikkeboor” en „vierkante boor”; sch. 205 en 206); zie ook Kuijpers nr. 134 (p. 66 en 67). Vraag N 64, 64 informeerde naar „het gereedschap van tekening 64 (spitsboor, krikboor, vierkante boor, krikkepoont, ruimer?)”. Deze vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „krukboor” (ook: „krukboor, vierkante boor, krik(ke)boor, krikkepoont”; sch. 327). Het gaat bij beide vragen om een (soms met een krul in de hoek) haaks omgebogen ijzer met aan ieder uiteinde een (in doorsnee hoekige) punt. Van Dale geeft s.v. „spitsboor” de betekenis „opruimer” en „spits

toelopende boor” (zie de opmerkingen bij de lemmata „puntboor” en „soevereinboor (verzinkboor)”). Van der Wal zegt op p. 99 (zie fig. 122 d op p. 98) dat de handspitsboor uitsluitend dient om geslagen of geboorde gaten in plaatijzer te vergroten. Hoek geeft op p. 7 i.v.m. het klinken een afbeelding van een „spitsboor” (fig. 2) met één punt die vierkant is in doorsnee en één punt die vijfhoekig is. Zie Catalogus Leeuwenberg p. 276 („ruimijzers”; het haaks omgebogen gereedschap). De respondent van L 184 tekende i.v.m. het type „klompe(n)els” (N 33, 337) een gereedschap bestaande uit een handvat met daaraan een spitse pin. Vgl. i.v.m. de woordtypen „wringijzer” en „wringijzertje” het lemma „wringijzer voor de opruimer”.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 135 (toegiften K 153 en L 158), N 33, 136 (K 153; L 96a, 158, 180a, 212a, 244), N 33, 144 (toegiften K 188; L 158, 180), N 33, 163 (K 141, 188; L 96, 96a, 102, 149, 156, 158, 160, 180, 205, 206, 207, 212a), N 33, 278 (L 96a, 180, 207, 212a), N 33, 337 (K 188; L 180) en N 66, 17f (toegift L 255): **opruimer**: K 153, L 180, 180a; *opruimār*, K 188, L 96, 96a, 102, 149, 255; *oprōjmār*, L 205, 206; *ōprōjmār*, K 141; *ōpraōjmār*, L 207; *opraōjmār* (of: *-raōjmār* ?), L 244; *opruumār*, L 156, 158, 160, 212a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 163: **opruimijzer**: *opruimijzar*, L 152; het volgende type is afkomstig uit N 33, 136 en N 33, 163: **ruimijzer**: *ruumiezar*, L 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 136 (K 179a; L 148, 155), N 33, 144 (toegift L 243), N 33, 146 (toegift L 243), N 33, 150 (toegift K 186; L 207), N 33, 163 (K 153, 173a, 179a, 186; L 100, 155, 157, 161, 180a, 184, 185, 190, 243), N 33, 278 (K 153; L 96,



Afb. 149: Opruimers (a, b, c: naar Van der Wal, fig. 122A, B, C) en handspitsboren (d: naar Hoek; e: naar Catalogus Leeuwenberg; f en g: naar Vuylsteke; h: naar Van der Wal, fig. 122D)

1.1.2.4.

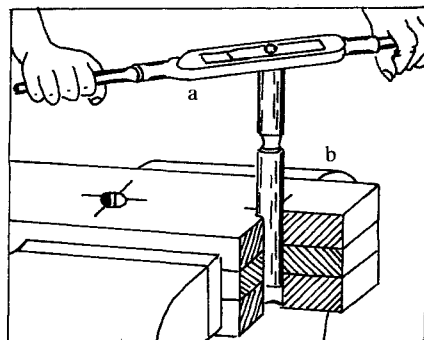
155, 180, 234a), N 33, 337 (K 161; L 148, 155, 158, 185, 190, 234a) en N 64, 64 (K 174): **ruimer:** K 153, 161, 174, 186, L 148, 180, 180a; *ruimər*, K 173a, 179a, L 96, 100, 157, 243; *rèù(j)mər* (?), L 234a; *ruumər*, L 155, 158, 161, 185, 190; *rüümmər*, L 184; - in wringijzer *raojmər*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 144 (toegift), N 33, 150 (toegift) en N 33, 163: **ruimerboor:** *röjmərbóór*, K 147; **kanonboor:** *kanonboor*, (scherpe o); bij smeden; drill om een geboord of geslagen gat te zuiveren en wat wijder te maken, Corn. Vervl.A.; met de volgende woordtypen worden vermoedelijk handspitsboren bedoeld: het volgende type is afkomstig uit N 64, 64 (L 207), N 66, 17f (toegift K 174), N 33, 337 (K 147; L 184, 205, 206) en N 33, 136 (L 184, 205, 206, 207 en de rest): **spitsboor:** K 137, 147, 174, L 180; *spitzbóór*, K 141, L 96, 102, 104, 152, 154, 157, 184, 185, 205, 206, 207, 244; *spitzbaor*, L 156, 160, 161, 184, 190; het volgende type is, w.b. het enquêtémateriaal, afkomstig uit N 33, 136: **puntboor:** P 168; *puntboor*, zie wringboor, Corn. Vervl.; **pinboor:** *pinboor*, zie wringboor, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 136 (K 147, 161, 173a, 174, 177b, 186, 210, 237, 310; L 234a), N 33, 144 (toegiften K 174, 310; L 234a), N 33, 146 (toegift K 174), N 33, 148 (toegift K 174), N 33, 337 (K 173a, 179a, 186, 210, 310) en monografisch materiaal: **wringboor:** *wringboor*, K 161, 179a, 186; *vriengboor*, K 173a, 174, 177b; *wringbóór*, K 147, 310, L 234a; *vriengboer*, K 237; *wringbōēwər*, K 210; *vriengbōēwər*, K 210; *wringboor*, bij smeden; tweepuntige, vierkante handboor, dienende om gaten te verwijden, ook pinboor, puntboor geheeten, Fr. *équarri-soir*, pistolet, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 136 (O 69a), N 33, 163 (K 174; L 181), N 33, 278 (L 181), N 33, 337 (K 153, 174: vierkant -; L 181; O 69a) en N 66, 17f (toegift L 262): **wringijzer:** *wringijzər*, L 181; *vriengijzər*, K 174; *wriengijzər*, K 153; *wringiēzər*, L 262; *vriēngaajzər*, O 69a; vierkant - *vriengijzər*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 337: **wringijzertje:** I 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 136 (K 188), N 33, 144 (toegift K 188) en N 33, 337 (K 141): **wringer:** *wringər*, K 141; *vriengər*, K 188; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 136: **wrikboor:** *wrikbóór*, L 100; **verwijder:** *vərwijər*, K 153; met de volgende woordtypen wordt mischien opruimgereedschap bestaande uit een soort priem en een gewoon handvat zoals bij een vijl (zie het lemma „vijlhandvat”): het volgende type is afkomstig uit N 33, 136: **bros:** K 277; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 337: **priem:** L 180; **klompe(n)els:** *klompənels*, L 184.

WRINGIJZER VOOR DE OPRUIMER

(N 33, 150 toegift)

[Een staaf met in het midden een vierkant (verstelbaar) gat waarmee boorvormige ruimijzers (zie het lemma „opruimer/ruimijzer/handspitsboor”) rondgedraaid kunnen worden. Vgl. het lemma „wringijzer” (voor een „tap”). Zie Van der Wal p. 98/99 (wringijzer voor een ruimer) en Van Terheyden (1) p. 24 (met afb. F 24.1). Vgl. de woordtypen „wringijzer” en „wringijzertje” bij het lemma „opruimer/ruimijzer/handspitsboor”. De respondent van L 207 merkt op: „Ruimer in wringijzer”.]

wringijzer: *wringiēzər*, L 207.



Afb. 150: Wringijzer (a) voor de opruimer (b) (naar Van Terheyden (1) p. 24, F 24.1)

-4.2.2. Gaten maken met ponswerktuigen

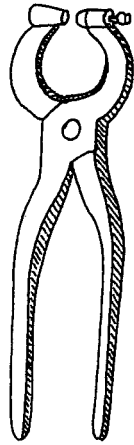
[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. Grothe (p. 98) en Kuyper (p. 263 e.v.). Zie ook het lemma „doorslag/centerpons” in paragraaf -3.2.]

PONSTANG

(N 64, 49)

[Een tang waarvan een van de bekken is uitgerust met een (verwisselbare) pons en de andere bek met een soort „aambeeldje” (vgl. het lemma „ponsbed”) waarmee men gaten in dun metaal kan maken. Zie Handboek Gereedschap p. 44 (met afbeelding). Vraag N 64, 49 informeerde naar „het gereedschap van tek. 49 (boortang?)”. De vraag was gebaseerd op Houcke die s.v. „tang” onder C de „boortang, met rechte of kromme armen (sch. 608)” noemt. Houcke zegt s.v. „boortang” dat deze „dient (...) om zeer dunne platen te doorboren”.]

ponstang: *pónstáng*, L 257.



Afb. 151: Ponstang (naar tekening 49 bij vraag N 64, 49)

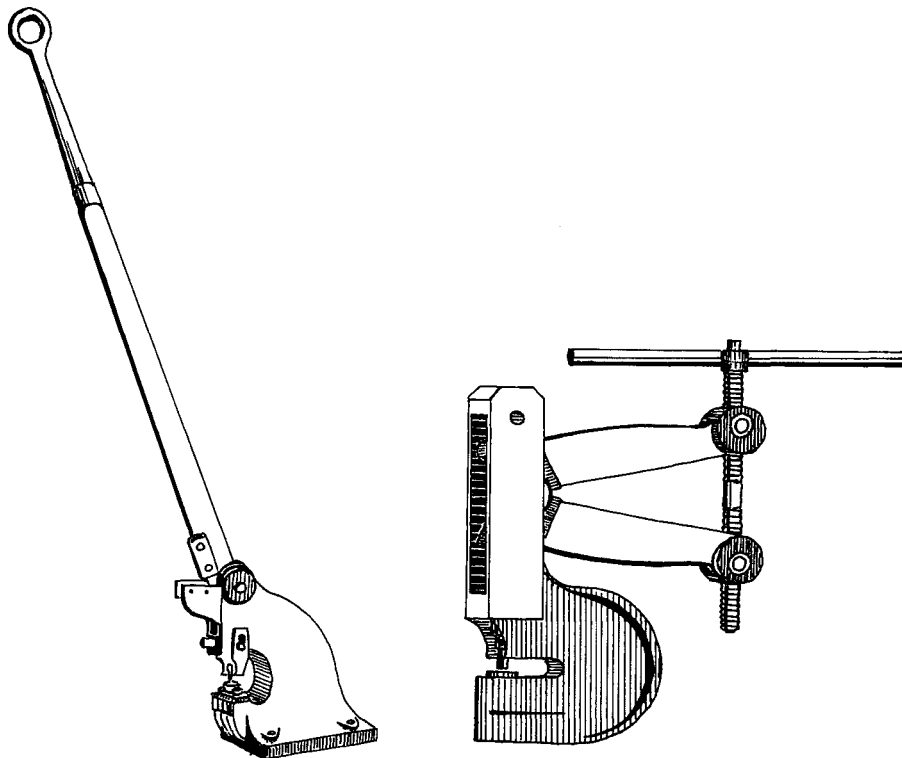
PONSMACHINE

(N 33, 345; N 33, 380)

[Vraag N 33, 345 informeerde naar „een machine om gaatjes te maken in metalen (ponsmachine)“.

chine)“. Van Terheyden (2) spreekt op p. 8 - 11 over diverse „ponsmachines“ met „nippel“ en „bed“ (zie fig. 22 t.e.m. 30). Op p. 9 zegt hij: „Ponsmachines hebben alle een rechtlijnige hoofdbeweging. Ze kunnen worden aangedreven door handkracht of door een elektromotor. We onderscheiden: a. hefboom persen; b. excenter persen; c. schroefspil persen“. Genoemd en afgebeeld worden bij Terheyden (2) de „transportabele hefboom persen“ (fig. 25), de „hand-hefboom persen“ (fig. 26), de „excenter persen“ (fig. 27), de „excenter persen“ (met elektromotor; fig. 28), de „kleine schroefspindelpersen“ (fig. 29) en de „grote frictieschroefspindelpersen“ (mechanisch aangedreven; fig. 30?). Van der Wal spreekt op p. 85 van ponsmachines met ieder een volledig stel nippels met bijbehorende bedden en noemt de hefboompons en de duplexpons (zie ook afb. 80 en 82). Vader (I) spreekt op p. 20 en 21 van duplex-ponsmachine, schroefponsmachine, hefboomponsmachine en universele pons- en profielijzerknipmachine. Zie verder Grothe p. 98 („ponsmachines“), Kuyper p. 263 e.v. („doorsnij- of doorstoot-machines“) en Kuijpers nr. 165 (p. 79 en 80). Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap (...)“.]

ponsmachine/ponsmachien: type ponsmachine:



Afb. 152: Eenvoudige ponsmachines (naar Van der Wal)

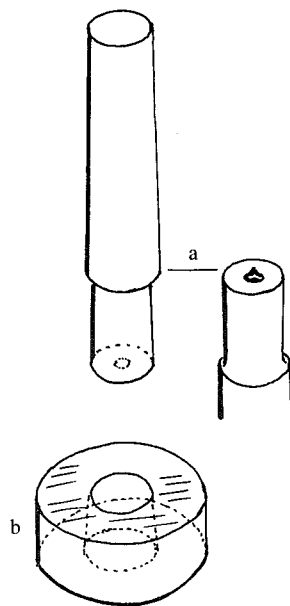
1.1.2.4.

K 147, L 148; type ponsmachien: K 277; *ponsmasjien*, L 156, 160, 181; *ponsmasjiën*, O 69a; *ponsmasjien*, L 102, 152, 154, 157, 180, 180a, 184, 185, 186, 190; *põnsmasjien*, K 174, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 155, 158, 161, 212a; *poonsmasjien*, K 179a, 188; *põnsmasjiën*, L 234a; *põnsmasjiën* (of/en: *-masjiënnə* ?), K 141; *ponsmasien*, L 205, 206; *põnsmasiën*, L 207; bij de volgende opgave (uit N 33, 380) is sprake van een gecombineerde knip- en ponsmachine: knip(machien) en *-põnsmasjien*, L 100; **ponser**: *põnsər*, K 173a; het is de vraag of het volgende woordtype dat samengesteld is uit vraag N 33, 255 (K 179a en K 188) en N 33, 276 (K 153) overgeplaatste opgaven, hier thuishoort: **ponsbank**: K 153; *ponsbank*, K 188; *poonsbank*, K 179a.

PONSNIPPEL

(N 33, 346a)

[Vraag N 33, 346a informeerde naar „het onderdeel van de ponsmachine waarmee het gat in de plaat geponst wordt” (zie Van Dale s.v. „ponsnippel”; vgl. ook s.v. „ponsstempel”). Van Terheyden (2) zegt op p. 8: „De nippel wordt direct of door middel van een houder in de stoter van de pers bevestigd, fig. 22”. Van der Wal geeft op p. 85 een afbeelding (fig. 81) van een nippel met bijbehorend bed (zie lemma „ponsbéd”). Zie verder Vader (I) p. 20 („ponsnippel”), Grothe p. 98 („ponsstempel”, „pons”, „stempel”, „drukker”, „monnik”), Kuyper p. 264 („druk-



Afb. 153: a. Ponsnippel; b. ponsbed (naar Van der Wal)

1990

ker”, „stempel”, „monnik”, „pons”) en Kuijpers nr. 166 (p. 80).]

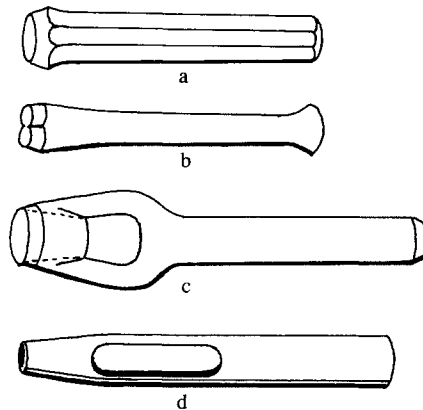
ponsnippel: *ponsnippəl*, L 185; *põnsnippəl*, L 96a, 161, 212a; **ponsbeitel**: *ponsbajtəl*, L 102; **ponsboor**: *põnsbóór*, L 149; **pons**: K 147, 186, L 180, 181, 186; *pons*, L 152, 160, 184; *põns*, K 174, L 96, 100, 102, 104, 158; *põns*, L 207; **nippel**: K 186, L 180a; *nippəl*, K 173a, L 154, 157, 184, 190; **stempel**: L 205, 206; *stempəl*, K 179a; *stèmpəl*, L 207; **doorn**: K 137; *dórrə*, L 234a; **stift**: *stift*, K 141; **stamper**: *stampər*, L 243; **mandrin** (fr.): *maandrijn* (of/en: *maandrijn* ?), K 277; **center**: *sentər*, L 155; **snapper**: *snappər*, K 174.

PONSBED

(N 33, 346b)

[Dat onderdeel van de „ponsmachine” waarin de „ponsnippel” precies passend terecht komt en dat dient als ondersteuning van de plaat rond de plaats waar het gat komt. Grothe zegt op p. 98: „Het is duidelijk, dat de plaat bij het ponsen in den omtrek van het gat een voldoende weêrstand moet vinden, daar zij anders doorbuigt; die weêrstand bestaat in een onderlaag (*matrijs*) van ijzer of staal, met een opening, waarvan de wijdte en gedaante met die van de ponsstempel volkomen overeenstemt.” Zie ook Kuyper p. 264 („onderlaag of matrijs”; vgl. één van de Engelse vertalingen: „bed-die”). Van Terheyden (2) zegt op p. 8 (met fig. 22): „De geharde stalen snijring wordt, om scheuren te voorkomen, goed passend door een bed van zacht staal opgenomen. Een borgschroef voorkomt het omhoogtrekken en draaien van de snijring. Het bed past zeer ruim in het frame van de ponsmachine en kan daardoor met behulp van stelschroeven precies onder de nippel geplaatst worden.” Van der Wal geeft op p. 85 een afbeelding (fig. 81) van een nippel (zie lemma „ponsnippel”) met bijbehorend bed. Vraag N 33, 346b informeerde naar „het bed van een ponsmachine”. Zie ook Kuijpers nr. 167, p. 80 en 81. De respondent van L 180 merkte bij het type „ponsplaat” wat cryptisch op: „Waarin de ponsnippel wordt vastgezet”. Dat maakt het wat onzeker of dit woordtype hier thuishoort.]

ponsbéd: *põnzbét*, K 141; **draagbed**: *draochbet*, K 174; **bed**: K 137; **tafel**: *taafəl*, L 207; *taofəl*, K 179a; *toffəl*, L 96a, 207; **stoel**: *stoel*, K 188; **ponskussen**: *ponskussə*, L 152; *põnskussə*, L 100, 102; **kussen**: *kussə*, L 149, 155, 161, 212a; **ponsblok**: K 186; *põnzblok*, L 96; *põnzbłok*, L 207; **ponsblokje**: *ponzblukskə*, L 185; het is de vraag of het volgende woordtype hier thuishoort: **ponsplaat**: K 147, L 180; **matrijs**: L 180a; *matrijs*, L 184; *màtréjs*, L 207, 234a; de volgende woordtypen benadrukken wellicht meer de uitholling in het ponsbed: **ponshuls**: *põnshuls*, L 158; **ponsgat**: *poons-chat*, K 188; **bedgat**: *betchat*, L 156; **bedsleuf**: *betsléuf*, L 156; **gleuf**: *gléuf*, L 154.



Afb. 154: Holpijpen (a, b, c: naar tekening 73A, B, C bij vraag N 64, 73; d: naar Oosterhof)

HOLPIJP

(N 33, 326; N 64, 73)

[Een werktuigje om gaten te slaan in dunne plaat. Men slaat er een plaatje van een bepaalde (vaak ronde) vorm mee uit. Vraag N 33, 326 informeerde naar „een buisje om een zuiver rond gaatje te slaan in een dunne plaat”. Vraag N 64, 73 informeerde naar „het gereedschap van tek. 73A, B en C dat dient om gaten in platen te slaan (vormijzer, uitsnijder, holpijp?)”. Deze laatste vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „vormijzer” (ook: „uitsnijder” en „uitkapper”; sch. 705 en 706; met als Franse vertaling o.a. „emporte-pièces”) spreekt van een „stalen of verstaalde *doorslag* met platten kop en hol snijdend uiteinde, dat den vorm der te maken gaten heeft.” Misschien verstaat Vuylsteke onder „vormijzer” (sch. 450; ook „stempel” en „uitsnijder”; „Fr. frappe-plaque; Eng. stamp; Hd. Schlagplatte”) waarvan hij dezelfde omschrijving geeft als Corn. Vervl.A. s.v. „stemper” (zie dat woordtype) toch hetzelfde als Houcke. Vgl. ook het lemma „stamper/stempel”. Een holpijp is iets anders dan een „doorslag” (zie het lemma „doorslag/centerpons”); een doorslag maakt gaatjes door het wegdringen van het omgevende materiaal; de holpijp snijdt een plaatje uit. Handboek Gereedschap spreekt op p. 43 over een „gatpons” (voor metaal) en op p. 45 over een „holpijp met brug” (niet voor metaal) en een „holpijp” (voor leer). Zie verder WBD dl. II, afl. 4, lemmata „holpijpje” (p. 1282) en „gaatjestang” (p. 1146), WBD dl. II, afl. 3, lemma „holpijpje” (p. 725), Oosterhof p. 46 (de holpijp kan worden beschouwd als een cilindrische beitel; fig. 63), Catalogus Leeuwenberg p. 300 (afb. „holpijpen”), Duden (Französisch) p. 222 - 223 (nr. 45: „l'emporte-pièces”) en Kuij-

pers nr. 295 (p. 150 - 151). Enkele respondenten (L 100, 102, 149, 157, 158, 185, 212a) zeggen i.v.m. het type „holpijp” dat dit gereedschap (ook) voor leer gebruikt wordt; de respondent van L 184 zegt dat de „holpijp” gebruikt wordt voor het slaan van gaten in zacht materiaal. De respondent van O 69a merkt op dat de benaming „gatenslager” of „emporte-pièce” wel gekend wordt door de metaalbewerker, maar niet door de smid.]

holpijp: K 137, 161, 177b, L 148, 180, 180a, 205, 206; *holpijp*, K 179a, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157; *olpijp*, K 173a, 174; *hólpéjp*, L 200, 202, 207; *holpiep*, L 155, 158, 161, 185, 190, 212a; *holpiēp*, L 184; *hólpéép*, L 257; *holpaep*, L 243; **holpijpje:** K 147; *hólpéjpkə*, L 207, 234a; **gatenslager:** *goutaslougər*, O 69a; **emporte-pièce** (fr.): *aportapjes*, O 69a; **holle drijver:** *holla driebvər*, L 186; het is de vraag of het volgende type hier thuishoort (vgl. het lemma „doorslag/centerpons”; wellicht wordt echter ook een holle drijver bedoeld zoals bij het vorige type): **drijver:** *dréjvər*, K 141; *driebvər*, L 156, 160; het is de vraag of het volgende type hier thuishoort (zie de semantische toelichting): **stemper:** *stemper*, bij smeden; verstaald doorslag dat in een of anderen vorm uitgekapt is en waarop men slaat om dezelfde vorm aan plaatijzer te geven, Corn. Vervl.A.

-4.3. Verdelen in stukken

-4.3.1. Zagen

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. Grothe (p. 98 e.v.), Kuyper (p. 259 e.v. en p. 517 e.v.) en Van Terheyden (1) (p. 18 - 19).]

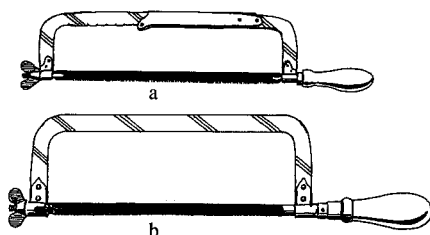
METAALBEUGELZAAG

(N 33, 250; N 33, 330; N 64, 2a)

[Een zaag voor het zagen van metaal waarvan het zaagblad in een beugel gespannen is. Handboek Gereedschap spreekt op p. 96 e.v. (met afbeeldingen) over de „metaal(beugel)zaag”. In Catalogus Leeuwenberg wordt op p. 251 (met afbeeldingen) van „metaalzaagbogen” gesproken. Vraag N 33, 250 informeerde naar „een zaag waarmee men gegoten platen en staafijzer door kan zagen.” De omschrijving van de vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „metaalzaag” (ook: „ijzerzaag”; sch. 228). Houcke noemt de „metaalzaag” (sch. 367) een soort „boogzaag”. Vraag N 64, 2a informeerde naar „het gereedschap van tekening 2A”. Deze tekening is afkomstig uit Tabak (fig. 101 op p. 96) die zegt dat de „metaalzaag” voor de loodgieter onmisbaar is „bij het doorzagen van zinken buizen, het

1.1.2.4.

zagen van verstekken enz.". Vraag N 33, 330 informeerde naar soorten zagen die de smid gebruikt. Zie verder Grothe p. 98 en 99 (fig. 42: „metaalzaag" die gespannen is in een „gestel: raam of span"), Kuypers p. 258 en 259 („metaalzaag" in een „raam, gestel of span"), Vader (I) p. 83 (ijzerzaag met beugel), Van der Wal p. 91 (fig. 103: handijzerzaag), Van Terheyden (1) p. 18 en 19 (F. 19.1: „handzaag") en Kuijpers nr. 168 (p. 81). Kuijpers zegt op p. 6 van de „aantekeningen": „De smid kent hand- en machinezagen. Zo is de ijzerzaag (168) een hand- en de cirkelzaag (169) een machinezaag".]



Afb. 155: Metaalbeugelzagen (a: naar Tabak; b: naar Van der Wal)

metaalzaag: I 180, K 186, L 180; **ijzerzaag:** I 180, K 147, 153, 161, 179a, 186, 188, L 148, 180a, 181; *ijzərzaach*, L 102; *ijzərzààch*, L 96, 96a, 104, 149, 152, 157; *ijzərzaoch*, K 173a, 174, 179a, 188, L 100, 205, 206, 243; [*ijzer*]zaoch, K 277; *éjzərzaoch*, K 141, L 200, 202, 207, 234a; *éézərzaoch*, L 257; *ajzərzaoch*, L 244; *aajzərzaoch*, K 237; *aajzərzouch*, O 69a; *iezərzaach*, L 154, 161; *iezərzààch*, L 155, 156, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; **handijzerzaag:** K 188; *hantiezərzaach*, L 184; **handzaag:** *hantsaach*, L 184; *hantsààch*, L 160; **staalzaag:** *staolzààch*, L 96; *staolzaoch*, K 141, 277.

MACHINALE AFKORTZAAG

(N 33, 330)

[In dit lemma wordt met de woordtypen een of andere machinale zaag bedoeld voor het op maat afkorten (dwars afzagen). Vraag N 33, 330 informeerde naar soorten zagen die door de smid gebruikt worden. De respondent van L 184 merkt op dat een cirkelzaag als afkortzaag fungeert en dat een bladzaag een machinale ijzerzaag is voor het op maat afkorten. Vgl. Handboek Gereedschap p. 74, 76, 81, 82, 86, 111 (niet machinale „afkortzaag" en „afkortzaagblad" voor hout) en p. 110 („radiaalzaag" = „afkortzaagmachine"; met „doorslijpschijf" ook geschikt voor metaal).]

afkortzaag: *afkortsààch*, L 104; **bladzaag:** *blat-saach*, L 184.

ZAAGMACHINE

(N 33, 250; N 33, 330)

[De respondenten merken op: i.v.m. „machinezaag": voor machinaal zaagwerk (K 179a); i.v.m. „machineijzerzaag": cirkelzaag, bladzaag, lintzaag (L 184). Vgl. de andere lemmata in deze paragraaf. Zie voor de vraagstelling de toelichting bij het lemma „metaalbeugelzaag".]

zaagmachien: *zààchmæsjiën*, L 158; *zaoch-mæsjiën*, K 188, L 100; **machinezaag:** K 179a; *masjiënzààch*, L 160; *mæsjiënazààch*, L 149, 212a; *mæsitiënnəzaoch*, L 207; *rechte-mæsjiënəzaoch*, L 184; **machineijzerzaag:** *mæsjiënə-iezərzaoch*, L 184.

LINTZAAGMACHINE

(N 33, 250; N 33, 330)

[Van Rees zegt op p. 56 dat de zaag van een lintzaagmachine een stalen band (of lint) zonder einde is, aan één zijkant van zaagtanden voorzien. Met zo'n zaaglint dat als een riem over twee schijven loopt kan men snel zagen omdat de zaagtanden voortdurend „snijdend" in contact zijn met het werkstuk. Een respondent uit L 184 zegt dat een lintzaag een machinale ijzerzaag is voor het zagen van vormen uit voornamelijk plaatijzer. Uiteraard zijn er ook lintzaagmachines voor hout; zie Van Keirsbilck p. 271 - 272 (fig. 232): „lintzaag"; zie Handboek Gereedschap p. 101 (met afb.): „lintzaag". Zie voor de vraagstelling de toelichting bij het lemma „metaalbeugelzaag".]

lintzaagmachine: L 184; **lintzaag:** *lintsaach*, L 184.

CIRKELZAAG

(N 33, 250; N 33, 330)

[In dit lemma kan door de respondenten bedoeld worden wat Van Dale onder „cirkelzaag", „cirkelzaagblad" en „cirkelzaagmachine" verstaat. Zie Grothe p. 99 („cirkelzagen"), Kuypers p. 261 („cirkelzagen"), Van Rees p. 55 - 56 („cirkelzaag"), Handboek Gereedschap p. 85 („handcirkelzaag") en p. 110 („radiaalzaag" = „afkortzaagmachine") en Kuijpers nr. 169 (p. 82). De respondenten merken i.v.m. de benaming „cirkelzaag" op: voor ijzer en hout (K 174), afkortzaag (L 104), machinale ijzerzaag voor koud of warm ijzer (L 184). Zie voor de vraagstelling de toelichting bij het lemma „metaalbeugelzaag".]

cirkelzaag: *sirkəlzaach*, L 184; *sirkəlzààch*, L 96a, 104, 149, 152, 158, 212a; *sirkəlzaoch*, K 174, L 100.



Afb. 156: Zaagzettang (naar een bijgevoegde afbeelding uit L 184)

ZAAGZETTANG

(N 33, 181)

[Een soort tang om de tanden van een zaag onder de juiste hoek buiten het zaagblad te zetten. Eén van de twee respondenten van L 184 stuurde een afbeelding van de „zaagzettang” en noemde de benaming „Hollands”. Handboek Gereedschap spreekt op p. 76 (met afb.) ook van een „zaagzettang”. Catalogus Leeuwenberg spreekt op p. 255 van „zaagzetters” bij afbeeldingen waarbij het gereedschap de vorm van een tang heeft maar ook bij een andere vorm. Vraag N 33, 181 informeerde naar andere soorten tangen die de smid gebruikt.]

zaagzettang: *zaochsetang*, L 184.

-4.3.2. Knippen

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. Grothe (p. 99 e.v.), Kuyper (p. 254 e.v.) en Van Terheyden (2) (p. 2 e.v.).]

LINKSE SCHAAR

(N 64, 3b; N 66, 4b)

[Met een linkse schaar wordt vermoedelijk een schaar bedoeld die door de stand van bekken en benen geschikt is voor de linkerhand. De vragen N 64, 3b en N 66, 4b luiden: „Wat verstaat u precies onder een rechtse of linkse schaar? Welk woord of welke uitspraak heeft u daarvoor?” De respondent van L 257 zegt dat bij de rechtse schaar de rechter bek onder ligt; bij de linkse

schaar is dat omgekeerd. De respondenten merken verder op bij het type „linkse scheer”: dat ziet men aan de stand van de bekken; bij een hoek aan een plaat kun je er met een linkse b.v. wel langsaf knippen en met een rechtse kun je er niet bij (K 174); de benen liggen anders, om goed te kunnen knippen (L 262). Houcke zegt s.v. „schaar” i.v.m. een aantal handscharen: „Dergelijke scharen worden ook gemaakt om met de linkerhand te kunnen behandeld worden.” Vgl. het WNT s.v. „linksch” (1) bij „linksche bijl”.] **linkse schaar:** L 257; **linkse scheer:** *linksa scheer*, L 200, 202, 262; *liengsa schaar*, K 174.

RECHTSE SCHAAR

(N 64, 3b; N 66, 4b)

[Met een rechtse schaar wordt vermoedelijk een schaar bedoeld die door de stand van bekken en benen geschikt is voor de rechterhand. Zie voor de vraagstelling, opmerkingen van respondenten etc. bij het lemma „linkse schaar”.]

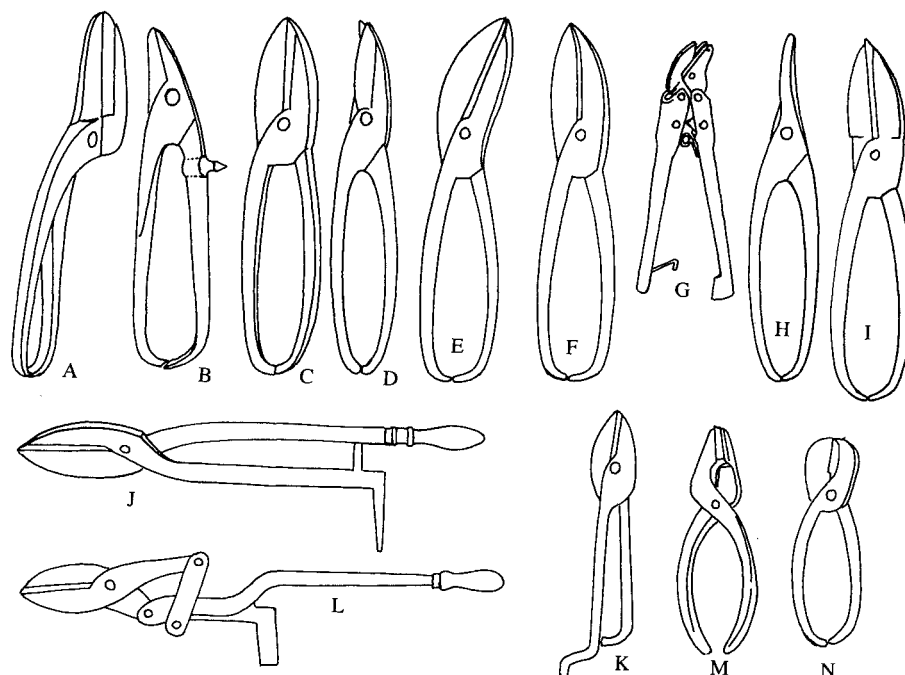
rechtse schaar: L 257; **rechtse scheer:** *rechsascheer*, L 200, 202, 262; *rechsaschaer*, K 174.

HANDSCHAAR

(N 33, 244; N 33, 265; N 64, 3a; N 66, 4a)

[In dit lemma gaat het in het algemeen om lichte metaalscharen voor het knippen van plaat (van staal, zink etc.), banden, draad etc. In het bijzonder worden hier met bepaalde woordtypen handscharen voor RECHTE sneden bedoeld (vgl. het speciale lemma „handschaar voor boogvormige sneden”). Vraag N 33, 244 informeerde naar „een schaar voor het knippen van stalen platen, banden enz.” (zie Van Dale s.v. „ijzerschaar”). Vraag N 33, 265 luidde: „Welke soorten scharen gebruikt de smid? Hoe zien ze er uit (graag een schets) en waarvoor worden ze gebruikt?” De vragen N 64, 3a en N 66, 4a informeerden naar het gereedschap van de tekeningen A t/m N in het algemeen en (daarna) van elke tekening in het bijzonder. De tekeningen A t/m J zijn gebaseerd op Tabak p. 97, fig. 104. Het zijn allerlei „scharen” (Tabak noemt geen speciale namen; zie ook de lemmata „handschaar voor boogvormige sneden”, „doorloopschaar” en „stokschaar (bankschaar)”). De tekeningen K, M en N zijn gebaseerd op Houcke, Sch. 492, 495 en 496. Houcke onderscheidt s.v. „schaar” de volgende vier soorten voor zinkbewerkers en loodgieters: 1. handscharen, knipscharen, draadscharen of blichscharen, waaronder rechte (sch. 483), boogvormige (sch. 484), elleboogvormige (sch. 485) en scheve (sch. 486) en enkele buitenlandse (sch. 487, 488, 489 en 490: Berlijns, Spaans, Italiaans en Oostenrijks); er zijn er ook speciaal voor de linkerhand; 2. bankscharen (sch. 491 en 492; zie lemma „stokschaar (bank-

1.1.2.4.



Afb. 157: Allerlei scharen (A: zie lemma „doorloopschaar”; B, D, F, G, H: zie „handschaar voor boogvormige sneden”; C: is een handschaar voor rechte sneden; J, K, L: zie „stokschaar (bankschaar)”)

schaar”); 3. boomscharen (sch. 493 en 494; zie lemma „slagschaar”); 4. traliemakerescharen (sch. 495 en 496) voor het snijden van metaal draad etc. Tekening L is gebaseerd op Duden (Französisch en Englisch) p. 222 - 223, nr. 43 (zie het lemma „stokschaar (bankschaar)”). Vuylsteke noemt s.v. „schaar” de „boomschaar” (sch. 312), „handschaar” (sch. 313), „blik-schaar” (sch. 314) en „staakschaar of bek-schaar” (sch. 315). Grothe noemt op p. 99 en 100 de volgende scharen: 1. handscharen of blik-scharen; 2. bank- of blokscharen; 3. de machinale scharen (zie het lemma „knipmachine”); 4. de cirkelschaar. Kuyper geeft op p. 254 - 259 ook een dergelijke indeling. Van der Wal zegt op p. 85 en 86 dat een handschaar wordt gebruikt voor het snijden van dunne platen. Een respondent van L 184 zegt dat met „plaat- of blik-scharen diverse soorten bedoeld kunnen worden met rechte of gebogen bekken voor rechte of gebogen lijnen. Zie bij het lemma „handschaar voor boogvormige sneden” wat Van Rees (p. 50 - 51) zegt i.v.m. „blik-schaar” en „rondschaar”. Enkele respondenten gaven bij bepaalde woordtypen door een tekening of door een verwijzing naar tekening C (bij de vragen N 64, 3a en N 66, 4a) aan dat zij een schaar met rechte snede bedoelen waarmee men het best rechte sneden kan

maken. Het betreft de volgende opgaven van het type „handscheer” (L 205, 206), „blik-scheer” (K 174), „plaat-scheer” (K 173a, L 181, 244), „zinkscheer” (K 174, L 207), „rechte scheer” (L 262), „vlakke schaar” (L 200, 202) en „gewone schaar” (L 255). Veel auteurs noemen dat type schaar met rechte bek „blik-schaar”: zie Vuylsteke (sch. 314 s.v. „schaar”), Handboek Gereedschap p. 246, Riddersma p. 26 (fig. 43; de algemene benaming van verschillende soorten scharen is „handschaar”), Van Terheyden (2) p. 2 (fig. 5a: „blik-schaar”; 5b: „gatschaar”; 5c: „doorloopschaar”; 5d: „figuurschaar”; algemene benaming: „handscharen”; zie de volgende lemmata van deze paragraaf). Zie Houcke s.v. „zinkschaar”. Zie verder Vader (I) p. 17 - 20 (scharen) en Kuijpers nr. 158 en 159 (p. 76 en 77). De respondent van I 180 zegt dat de „plaat-schaar” een handschaar is om lichte plaat mee te snijden.]

Het enquêtemateriaal van het volgende type is afkomstig uit vraag N 33, 265 en een toegift uit N 33, 220b (K 188): **handscheer**: de respondent van L 205, 206 maakte een tekening die lijkt op onze tekening c: L 205, 206; *hantscheer*, L 96, 185; *aantschèer*, K 188; *hantschiër*, L 100; *handschèer*, bij smeden; soort van schaar om plaatijzer te snijden, Fr. cisaille à main, Corn. Vervl.; het

volgende type is afkomstig uit vraag N 33, 244: **knipschaar**: K 186; het volgende woordtype is bijna geheel afkomstig uit vraag N 33, 244: **knipscheer**: de opgave van L 149 komt uit N 33, 265: K 153, 179a; *knipscheer*, L 149, 184; *knipschèèr*, L 243; *knipskaer*, L 207; kleine - *knipscheer*, L 154; de volgende twee typen zijn afkomstig uit vraag N 33, 265: **draadscheer**: *droutskijr*, O 69a; **blikschaar**: L 180; het volgende type komt uit N 33, 265 en N 66, 4a (K 174; vgl. voor die opgave onze tekening C): **blikscheer**: K 173a, 174, 179a, 188, L 96a, 102, 184; *blikschièr*, L 190; de volgende drie typen komen uit N 33, 244 en 265: **blekscheer**: L 96, 149, 157, 158, 186; *blèkskaer*, L 207; *blèkscheer*, L 156; *blekschéér*, L 234a; *blekschèèr*, K 237; *blekschièr*, L 104, 212a; **plaatschaar**: I 180, K 210, L 155, 180; **plaatscheer**: vgl. i.v.m. de opgaven van K 173a, L 181 en L 244 onze tekening C: L 180a; *plaotschaer*, K 173a, 179a, L 181; *plaotskaer*, L 207; *plààtscheer*, L 102, 160, 161; *plaot[scheer]*, K 153; *plaotscheer*, L 96a, 149, 156, 157, 158, 184, 185, 186; *plaotschèèr*, K 188; *plaatschièr*, L 190; *plààtschièr*, L 212a; *plaotschièr*, L 104, 152; *plaotschijr*, K 277; *ploutskijr*, O 69a; *plaotschijr*, L 205, 206; *plaotschajør*, L 244; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265: **platenschaar**: L 155, 180; het volgende type is afkomstig uit een toegift bij N 33, 220a (K 179, 188) en uit N 33, 244 (K 179, 188 en de rest): **platenscheer**: *plaotáscheer*, L 184; *plaotáschèèr*, K 188; *plaotáschaer*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 64, 3a (K 174 en L 207; vgl. i.v.m. die opgaven onze tekening C) en N 33, 265: **zinkscheer**: *zinkschèèr*, K 188; *zienkschaer*, K 174; gewone - *zinkskaer*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 244 (K 277 en O 69a) en N 33, 265 (K 153, 210 en O 69a): **ijzerscheer**: K 153, 210; *lìjzər[schijr]*, K 277; *aajzərskijr*, O 69a; vgl. i.v.m. de volgende drie woordtypen (afkomstig uit N 66, 4a) onze tekening C: **rechte scheer**: *rèchtə scheer*, L 262; **vlakke schaar**: L 200, 202; **gewone schaar**: L 255; het volgende type is afkomstig uit N 33, 244 en N 64, 3a (L 257): **scheer**: *scheer*, L 160, 257; *schéér*, K 310, L 234a; *schaer*, K 173a, 210.

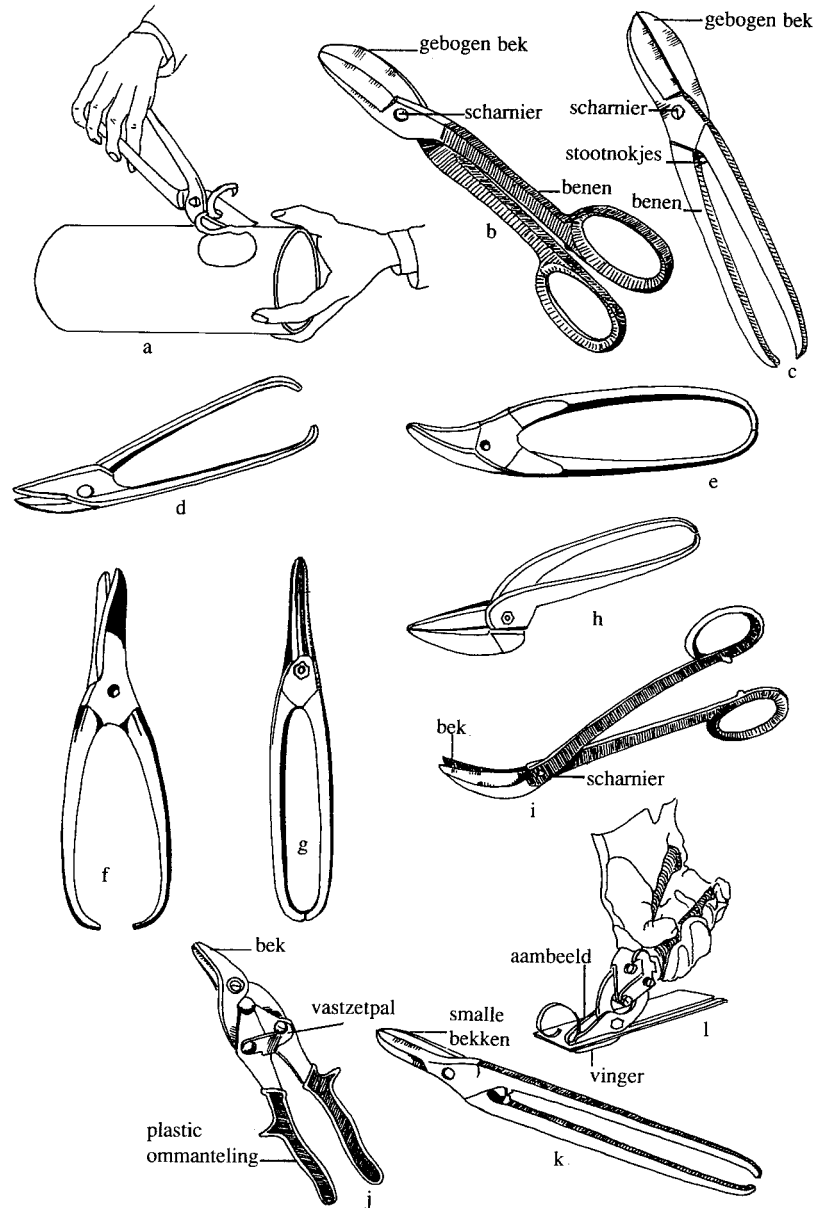
HANDSCHAAR VOOR BOOGVORMIGE SNEDEN

(N 33, 265; N 64, 3a; N 66, 4a)

[Het gaat in dit lemma om handscharen van allerlei soort waarmee men (ook) boogvormige sneden kan maken. Zie voor de vraagstelling bij het lemma „handschaar”. Bij vraag N 64, 3a en de daarmee corresponderende vraag N 66, 4a waren tekeningen (zie die tekeningen bij het lemma „handschaar”) die bij bepaalde respondenten bepaalde woordtypen ontlokten. Bij elk woordtype zit echter ook materiaal uit vraag N 33, 265 waarbij geen tekeningen gegeven werden. Naar

tekening B werd verwezen bij de volgende woordtypen door de volgende (tussen haken geplaatste) respondenten: „rondschaar” (L 255), „rondscheer” (L 257 en 262), „rondknipscheer” (K 174), „gatenschaar” (I 200, 202), „gatenscheer” (L 207) en „puntscheer” (K 174). Zie wat tekening C betreft bij het lemma „handschaar”. Naar tekeningen D werd verwezen bij: „figuurschaar” (L 200, 202; ook tekening H), „figuurscheer” (L 207; ook tek. H; L 262: alleen D). Naar tekening F werd verwezen bij de woordtypen „blikscheer” (K 174; ook tekening D), „zinkscheer” (K 174) en „knabbelscheer” (K 174). Tekening G: „figuurscheer” (K 174), „knabbelschaar” (L 255), „knabbelscheer” (L 207); het woordtype „krimptang” (L 262) werd niet opgenomen. Tekening H: „rondscheer” (K 187), „gatscheer” (K 174), „figuurschaar” (L 200, 202; ook tekening D), „figuurscheer” (L 207; ook D), „figuurblikschaar” (L 255) en „bodemscheer” (L 262). Zie voor benamingen en/of tekeningen bij Houcke, Vuylsteke, Grothe, Kuyper en Tabak de toelichting bij het lemma „handschaar”. In de vakliteratuur krijgen sommige scharen van verschillende vorm vaak toch eenzelfde benaming, wellicht vaak vanwege eenzelfde functie. Het is moeilijk om daar wat lijn in te brengen; er zijn zeer veel verschillende uitvoeringen van vergelijkbare tangen. Allereerst een opmerking over de term „rondschaar”. Van Rees zegt op p. 51 (zie ook fig. 88 van een „blikschaar (rondschaar)” op p. 50) dat de plaatwerker bij het knippen van dunne platen een blik-schaar gebruikt, waarbij men de „gewone blik-schaar” en de „rondschaar” die bijzonder geschikt is voor het knippen van afrondingen en ronde gaten, onderscheidt. De „blikschaar (rondschaar)” van fig. 88 bij Van Rees waarvan men de vorm niet precies kan zien, lijkt wel enigszins op enkele van onze tekeningen (B, E en F) maar zeker niet op H (die toch door de respondent van K 187 „rondscheer” genoemd wordt). Kuijpers spreekt bij nr. 160 (p. 78) van „een ronde schaar = schaar om rond te knippen” en vermeldt de woordtypen „rondschaar”, „rondscheer”, „ronde scheer” en „doorloop-scheer”. Bij benamingen als „gatenschaar” en „gatschaar” geven diverse auteurs afbeeldingen van scharen die wel wat lijken op onze tekening B (die onze respondenten o.a. uitlokt tot soortgelijke benamingen maar die niet lijken op onze tekening H (zie ons type „gatscheer”). Riddersma zegt op p. 27 (met fig. 45) dat men voor het knippen van ronde en andere gaten in plaat en in kachelpijpen gebruik maakt van de „gatenschaar”. Handboek Gereedschap geeft op p. 247 (met afb.) als doel van de „gatschaar” (met „gebogen bek”): „rond of recht knippen in metaalplaat”. Zie verder fig. 5b van een „gatschaar” bij Van Terheyden (2) p. 2. Hierna vol-

1.1.2.4.



Afb. 158: Allerlei handscharen voor boogvormige sneden: a. „rondschaar/blikschaar” (Van Rees); b en c. „gatschaar” (Handb. Gereedschap); d. „gatenschaar” (Riddersma); e. „gatschaar” (Van Terheyden (2)); f. „figuurschaar” (Van Terheyden (2)); g. „figuurblikschaar” (Catalogus Leeuwenberg); h. „figuurdoorloopschaar” (Riddersma); i. „figuurschaar” (Handb. Gereedschap); j. „hefboomschaar” of „figuurschaar met overbrenging” (Handb. Gereedschap); k. „universeelschaar” of „Dulfschaar” (Handb. Gereedschap); l. „knabbelschaar” (Handb. Gereedschap)

gen wat literatuurverwijzingen i.v.m. woordtypen als „figuurschaar/-scheer” en „figuurblikschaar/-scheer”. Van Terheyden (2) spreekt op

p. 2 (fig. 5d) over een „figuurschaar” die meer op onze tekening H lijkt dan op D; in Catalogus Leeuwenberg p. 290 zien we iets vergelijkbaars

onder de naam „figuurblikscharen”. De „hefboomschaar” (andere naam: „figuurschaar met overbrenging”) van Handboek Gereedschap p. 248 is goed vergelijkbaar met onze tekening G en heeft volgens de auteur tot doel: „recht en gebogen knippen van metaal”. De „figuurschaar” van Handboek gereedschap p. 247 lijkt niet op onze tekeningen D, H en G (heeft een sterk gebogen bek) en heeft als doel: „gebogen lijnen in metaalplaat knippen”. Riddersma noemt verder nog op p. 27 een „figuurdoorloopschaar” (fig. 46) voor het knippen van lange rechte stukken plaat maar ook van alle mogelijke figuren; deze lijkt op onze tekening A (zie het lemma „doorloopschaar”). Zie verder Kuijpers nr. 161 (p. 78). Op p. 247 (met afb.) noemt Handboek Gereedschap nog een „universeelschaar” (andere naam „Dulfschaar”) met als doel: „ronde of rechte gaten in metaalplaat knippen”. Het woordtype „blikscheer” komt ook voor in het lemma „handschaar” (zie daar). Zie verder Kuijpers nr. 159 (p. 77): „een kleine schaar om plaat fijner te kunnen knippen”; N 33, 265a) en Dekkers p. 47 („een kleine blikschaar, waarmee ik rond kan knippen, dus een blikschaar met korte messen”). Houcke (p. 882) kent de benaming „zinkschaar” (zonder omschrijving of afbeelding). Handboek Gereedschap zegt op p. 248 (met afb.) dat de „knabbelschaar” als doel heeft: „rechte en gebogen lijnen in metaalplaat knippen”; zie ook Kuijpers nr. 163 (p. 79: woordtypen „knabbelschaar/-scheer”). De respondenten merken verder op: i.v.m. het woordtype „rondschaar”: met slagpen (L 255; tekening B); i.v.m. „rondscheer”: om rond te knippen (L 185); i.v.m. „figuurscheer”: om rond te knippen (L 104); i.v.m. „figuurblikscheer”: om rond te knippen (L 102); i.v.m. „knabbelscheer”: om een rond gat in plaat te snijden (K 174).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 265 en N 66, 4a (L 255; tekening B): **rondschaar**: L 102, 180, 255; *rontschàar*, L 155; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265, N 66, 4a (K 187, L 257 en 262) en een toegift uit N 66, 4b (K 174): **rondscheer**: de respondenten van L 257 en 262 verwijzen naar tekening B; de respondent van K 187 verwijst naar H: K 187, L 96, 149, 158, 161, 185, 257; *rontschaer*, K 174; *rónscheer*, L 262; *rontschèèr*, K 188; *rontschîèr*, L 100, 152, 190; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265: **ronde scheer**: *ronðà scheer*, L 157; *rónðà schéèr*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 64, 3a (tekening B): **rondknipscheer**: *rontknipschaer*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265: **rondgatscheer**: *rontchatskaer*, L 181; het volgende type is afkomstig uit N 66, 4a (tekening B): **gatschaar**: L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265 (L 104) en N 64, 3a (L

207; tek. B): **gatscheer**: *gaotaskaer*, L 207; *gaotaschièr*, L 104; de volgende drie typen zijn afkomstig uit N 66, 4a: **gatscheer**: het gaat om de schaar van tek. H: *gatschaer*, K 174; **puntscheer**: het gaat om de schaar van tek. B: *puntschaer*, K 174; **figuurschaar**: het gaat om de schaar van tek. D en H: *fəguurschaar*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265 (L 104), N 64, 3a (K 174; tek. G; L 207; tek. D en H) en N 66, 4a (L 262; tek. D): **figuurscheer**: *fĕgüürscheer*, L 262; *fieguurschaer*, K 174; *fəgujrskær*, L 207; *fieguurschièr*, L 104; het volgende type is afkomstig uit N 66, 4a (tek. H): **figuurblikschaar**: L 255; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265: **figuurblikscheer**: *fieguurblikscheer*, L 102; de volgende drie typen zijn afkomstig uit N 66, 4a: **blikscheer**: het gaat om scharen als tek. D en F: *blikschaer*, K 174; **zinkscheer**: het gaat om een schaar als tek. F: *zinkschaer*, K 174; **knabbelschaar**: het gaat om een schaar als tek. G: L 255; het volgende type is afkomstig van N 33, 265 (K 174, L 149, 212a) en N 64, 3a (K 174; tek. F; L 207; tek. G): **knabbelscheer**: K 174; *knabbəlscheer*, L 149; *knəbbəlskaer*, L 207; *knəbbəlschièr*, L 212a; het volgende type is afkomstig van N 66, 4a (tek. H): **bodemscheer**: *bəjəmscheer*, L 262.

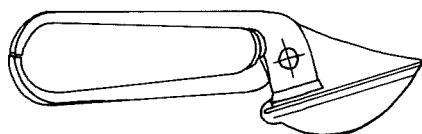
DOORLOOPSCHAAR

(N 33, 265; N 64, 3a; N 66, 4a)

[Oosterhof zegt op p. 38 (met fig. 41) dat men voor het knippen of snijden van metaalbladen ook de zgn. „doorloopschaar” (ook wel „plaat-schaar”) gebruikt. Het voordeel van deze schaar is volgens hem dat men de platen tijdens het knippen niet meer hoeft te buigen maar dat de plaat in een geleidingssleuf van de schaar een uitweg kan vinden, terwijl men bij de gewone scharen altijd last heeft van de dikte van de schaar zelf. Zie ook Van Terheyden (2) p. 2 (fig. 5c: „doorloopschaar”). Riddersma spreekt op p. 27 (met fig. 46) van de „figuurdoorloopschaar” die vooral geschikt is voor zowel het knippen van lange rechte stukken plaat als voor het knippen van alle mogelijke figuren. Zie voor de vraagstelling bij het lemma „handschaar”. Zie bij dat lemma ook de tekeningen bij de vragen. Naar tekening A van vraag N 64, 3a en N 66, 4a werd verwezen bij de volgende woordtypen door de volgende (tussen haken geplaatste) respondenten (vraag N 33, 265 had geen afbeelding): „doorloopschaar” (L 200, 202, 255), „doorloopscheer” (K 174, 187; L 257, 262), „doorloopzinkscheer” (L 207) en „doorloopplaat-scheer” (L 207).]

Het volgende type is afkomstig uit N 66, 4a (tek. A): **doorloopschaar**: L 255; *dörlaopschaar*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265 (K 141), N 64, 3a (tek. A: K 174; L 257) en N

1.1.2.4.



Afb. 159: Doorloopschaar (naar Oosterhof)

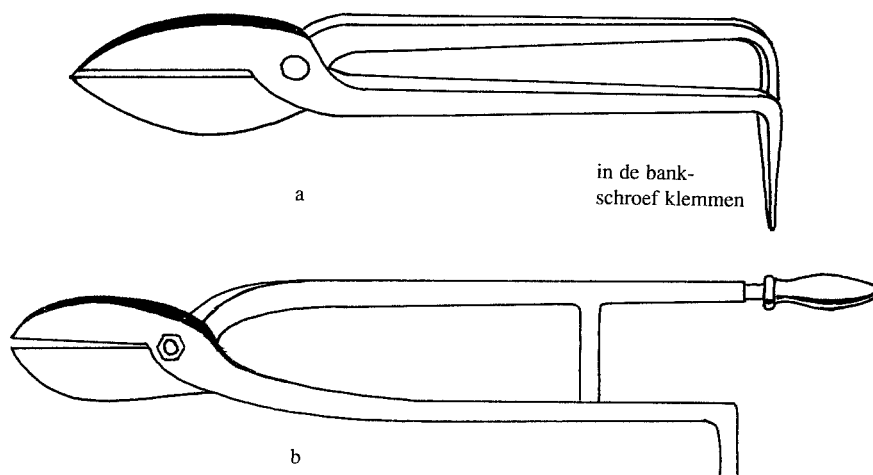
66, 4a (tek. A: K 174, 187; L 262): **doorloop-scheer**: *durloopschaer*, K 187; *durloopschaer* (of: *durlop- ?*), K 174; *durlópscheer*, L 257; *dör-laopscheer*, L 262; *dörlòpschéér*, K 141; de volgende twee typen zijn afkomstig uit N 64, 3a (tek. A): **doorloopplaatscheer**: *dörlaoplaotskaer*, L 207; **doorloopzinkscheer**: *dörlaopzinkskaer*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265: **loophandscheer**: *lóóphantscheer*, L 96; met het volgende woordtype, afkomstig uit een toegift bij vraag N 33, 266, wordt misschien een doorloopschaar bedoeld die men in de bankschroef kan vastklemmen (zie het lemma „stokschaar (bankschaar)“): **loopscheer**: *loopskaer*, L 181.

STOKSCHAAR (BANKSCHAAR)

(N 33, 244; N 33, 265; N 64, 3a; N 66, 4a)
[Van Rees zegt op p. 51 dat als de handknijpkracht aan een blichschaar niet voldoende is om een plaat te knippen, men dan een „stokschaar” (zie fig. 87a) kan gebruiken waarvan de ene haaks omgezette poot in de bankschroef wordt geklemd zodat men daarmee een metaalplaat tot een dikte van 1,5 mm kan doorknippen. Zie ook Van Terheyden (2) p. 2 (fig. 8: „stokschaar”). Uit het woordtype „aambeeldscheer” blijkt trouwens dat men zo’n schaar ook in een gat van

het aambeeld kan plaatsen. Kuyper spreekt op p. 255 van „bank-scharen” = „blok-scharen” (Hgd. vertaling: „Stockscharen”) die in een bankschroef of in een laag houten blok bevestigd kunnen worden en waarmee het soort scharen van dit lemma bedoeld wordt en naar het lijkt een soort „slagschaar” (zie dat lemma). Houcke spreekt s.v. „schaar” van „bankscharen” (sch. 491: vgl. onze tek. J; sch. 492: vgl. tek. K). Vgl. Vuylsteke s.v. „schaar” bij „staakschaar of bek-schaar” (sch. 315; Engelse vertaling: „tinmen’s stockshears”). Vgl. i.v.m. de woordtypen „hef-boomschaar/-scheer”, „hevelschaar” en „plaat-scheer” het lemma „hefboomplaatschaar” en i.v.m. de typen „slagschaar/-scheer” het lemma „slaghaar”. Zie voor de vraagstelling bij het lemma „handschaar”. Zie bij dat lemma ook de tekeningen bij de vragen. Naar tekening J werd bij de volgende woordtypen door de volgende (tussen haken geplaatste) respondenten verwezen: „stokscheer” (K 174), „hefboomschaar” (L 255), „slagscheer” (K 174), „plaatscheer” (L 207) en „strokenschaar” (L 200, 202); naar tekening K: „slagscheer” (K 174); naar tekening L: „hevelschaar” (L 200, 202) en „plaatscheer” (L 207). I.v.m. het type „aambeeldscheer” merkt de respondent van L 100 op: schaar die in het gat van het aambeeld wordt gezet om plaat te knippen.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 265 en N 66, 4a (K 174; tek. J): **stokscheer**: *stokscheer*, L 102; *stokschaer*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265 (L 180) en N 66, 4a (L 255; tek. J): **hefboomschaar**: L 180, 255; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265: **hefboomscheer**: *hévbôomschéér*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 66, 4a (tek. L): **hevelschaar**: *heejvalschaar*, L 200, 202; het volgende type is



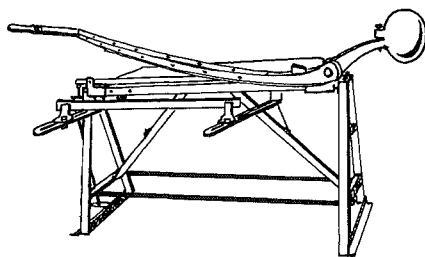
Afb. 160: Stokschaaren (a: naar Van Rees; b: naar Van Terheyden (2))

afkomstig uit N 33, 265: **slagschaar**: L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 244 (K 141) en N 64, 3a (K 174; tek. J en K): **slagscheer**: *slachschaer*, K 174; *sláchschéér*, K 141; de volgende twee typen zijn afkomstig uit N 33, 244: **grote knipscheer**: *gróóta knipscheer*, L 154; **grote plaatschaar**: L 148; het volgende type is afkomstig uit N 64, 3a (tek. J en L): **plaatscheer**: *plaoetskaer*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 66, 4a (tek. J): **strokenschaar**: L 200, 202; mogelijk gaat het bij de volgende twee woordtypen ook om vergelijkbare scharen: **bankscheer**: *bankschèèr*, bij smeden; ijzeren schaar die op de werkbank vastzit, Corn. Vervl.A; het volgende type is afkomstig uit N 33, 265: **aambeeldscheer**: *aombeeltschièr*, L 100.

SLAGSCHAAR

(N 64, 4)

[Om het werk te vergemakkelijken bij het knippen van dunne platen (minder dan 3 mm), kan men om grote lengten te knippen volgens Vader (II, p. 21) i.p.v. een handschaar een „slagschaar” (fig. 43) gebruiken waarvan de lange hefboom met mes door een tegengewicht is gebalanceerd. Op de tafel waarop de slagschaar van fig. 43 gemonteerd is „bevinden zich twee linialen met schaalverdeling om de juiste plaatbreedte te kunnen afknippen”. Van Terheyden (2) zegt op p. 3: „Met een slagschaar, fig. 9, kan men lange rechte stroken in één slag afknippen. Door de gebogen vorm van het bovenmes blijft de kniphoek 12°. Tijdens het knippen moet het bovenmes tegen het ondermes worden aangetrokken om braamvorming te voorkomen. Om de schaar gemakkelijk te kunnen openen, is het bovenmes met een contragewicht uitgebalanceerd”. Vraag N 64, 4 informeerde naar „het gereedschap van tek. 4 A en B”. Hier gaat het om het werktuig van tekening 4 A die gebaseerd is op fig. 108 bij Tabak (p. 99). Op p. 100 en 101 zegt deze: „Met de slagschaar, fig. 108, kan zink op verschillende maten worden afgehakt. Er zit een geleider met stootplaat aan voor het afhak-



Afb. 161: Slagschaar (naar tekening 4A bij vraag N 64, 4)

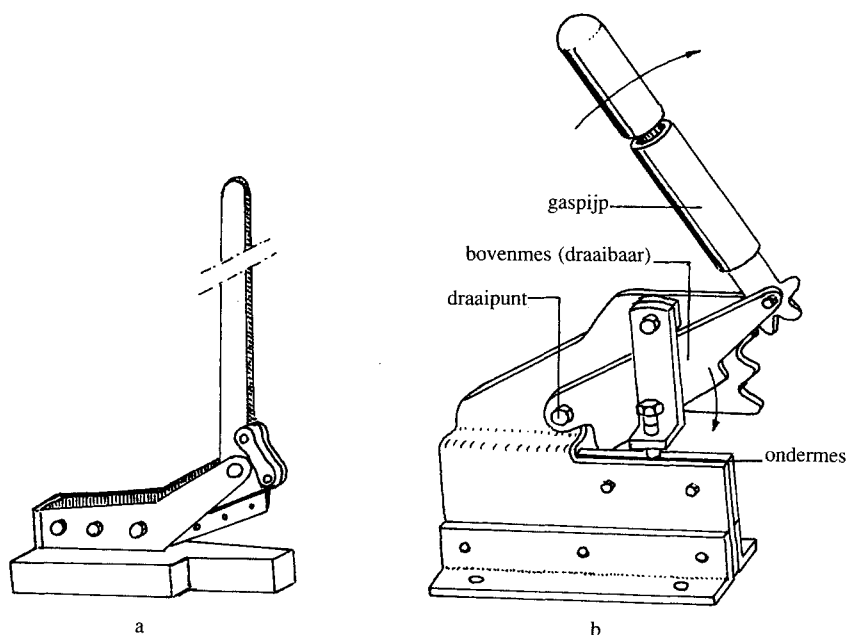
ken van zink op bepaalde maten.” Houcke spreekt s.v. „schaar” onder nr. 3 van „gewone boomschaar” (sch. 493). Zie de opmerking over „bank-scharen” = „blok-scharen” bij Kuyper p. 255 bij het lemma „stokschaar (bankschaar)” dat overigens ook de woordtypen „slagschaar” en „slagscheer” bevat.] **slagscheer**: K 174, L 200, 202; *sláchskaer*, L 207; **snijbank**: *snéjbank*, L 257.

HEFBOOMPLAATSCHAAR

(N 33, 220b; N 64, 4)

[Riddersma zegt op p. 27 dat men voor het knippen van platen die dikker dan 2 mm zijn gebruik maakt van de „hefboomschaar” waarbij het bovenmes door middel van twee aan de hefboom en het mes verbonden platen naar beneden wordt bewogen (red.: zoiets als tekening 4 B bij vraag N 64, 4 en de tekening van respondent van L 234a die spreekt van een „platenscheer”). Riddersma zegt dat bij zwaardere schaarconstructies het bovenmes wordt bewogen door een in de hefboom gefreesd rondsel dat in een aan dat bovenmes vervaardigde tandheugel grijpt (fig. 47), waarbij de hoek tussen de schaar messen niet te groot mag zijn omdat het plaatmateriaal eerst door de messen moet worden vastgeklemd en pas daarna mag worden doorgesneden. Van Rees spreekt op p. 51 - 52 van een „hefboomplaatschaar” waarmee men metaalplaten met een dikte van 4-6 mm knipt, terwijl op scheepswerven met een machinaal aangedreven plaatschaar zelfs zeer dikke stalen scheepsplaten worden geknipt. Wellicht wordt met eerstgenoemde „hefboomplaatschaar” zoiets als bij Riddersma bedoeld. Het WNT spreekt s.v. „knippen” (III), citerend uit Zwiers (2, 211b), over de „hefboomschaar of hefboomplaatschaar, ook wel eenvoudig knipmachine”. Vraag N 64, 4 informeerde naar „het gereedschap van tek. 4 A en B”. Hier gaat het om het werktuig van tekening 4 B die gebaseerd is op sch. 494 bij Houcke die s.v. „schaar” (op p. 622 en 623) spreekt van een „boomschaar” („eene schaar met handboom”). Vgl. Vuylsteke die s.v. „schaar” spreekt van „boomschaar” (sch. 312 lijkt echter niet op sch. 494 bij Houcke). De respondenten geven bij de woordtypen „plaatscheer”, „knipmachien” en „betonknip-tang” aan dat ze het werktuig van tekening B van vraag N 64, 4 bedoelen. Zie voor de vraagstelling van N 33, 244 bij het lemma „handschaar”. Vraag N 33, 244 en een toegift bij N 33, 220a en b leverden het woordtype „platenscheer” op waarbij de respondent van L 234a een tekening gaf die lijkt op tek. B van N 64, 4. De „betonknip-tang” (N 64, 4; tek. B) wordt volgens de respondent van K 174 gebruikt voor het knippen van betonijzer; vgl. het lemma „boutenschaar/betonschaar”.]

1.1.2.4.



Afb. 162: Hefboomplaatschaar (a: naar tekening 4B bij vraag N 64, 4; b: naar Ridderma)

plaatscheer: *plaotskaer*, L 207; **platenscheer:** *plaotaschéér*, L 234a; **knipmachien:** *knipmasjiën*, L 257; **betonkniptang:** K 174.

KNIPMACHINE

(N 33, 380)

[Met het woord „knipmachine” kunnen zowel zware met handkracht bediende scharen (zie b.v. het lemma „hefboomplaatschaar”, type „knipmachien”) bedoeld worden alswel niet met handkracht bediende machinale scharen. Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap” bij de smid. Verder werden in het lemma toegiften verwerkt. Zie het WNT s.v. „knippen” (III) bij „knipmachine” en Van Dale s.v. „knipmachine”. Knipmachines kunnen gebruikt worden voor het knippen van stalen plaat maar ook b.v. voor het op maat afknippen van staafijzer voor hoefijzers. Grothe spreekt op p. 100 van „machinale scharen” (op stoom) en van de „cirkelschaar” (aan twee evenwijdig geplaatste assen); Kuyper (p. 256) kent ook „machine-scharen” (waterkracht en stoom) en de „ronde of cirkelschaar”. Zie verder Kuijpers nr. 164 (p. 79). Een respondent van L 184 zegt i.v.m. het type „platenknipmachien” dat er diverse uitvoeringen van zijn.]

knipmachine: L 148; **knipmachien:** *knipmasjien*, L 181; *knipmasjien*, L 244; *knipmasiën*, L 207; - en ponsmachien (gecombineerd): *knipmasjien*,

L 100; **platenknipmachien:** *plaatanknipmasjien*, L 184.

GUILLOTINESCHAAR

(N 33, 244)

[Zie Van Dale s.v. „guillotineschaar”. Zie voor de vraagstelling bij het lemma „handschaar”.]

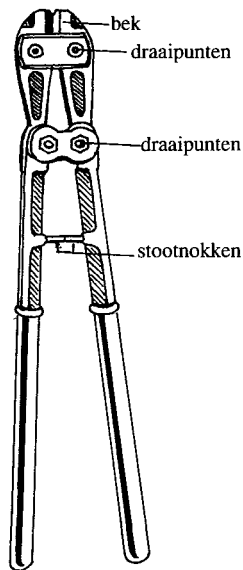
guillotineschaar: K 147.

BOUTENSCHAAR/BETONSCHAAR

(N 33, 244; N 33, 265; N 33, 290)

[In dit lemma gaat het om een forse tang (lengte 35 tot 105 cm; knipcapaciteit: 6 tot 16 mm) die volgens Handboek Gereedschap p. 248 (met een afbeelding van een „boutenschaar”) dient om bouten, rondstaf (redactie: en betonijzer?) te knippen. Vraag N 33, 290 informeerde naar „een apparaat om schroefbouten af te snijden”. Zie voor de vraagstelling van N 33, 244 en N 33, 265 bij het lemma „handschaar”. Zie verder Kuijpers nr. 162 (p. 78 en 79). De respondent van L 186 noemt „boutenscheer” en „betonscheer” als synoniemen.]

boutenschaar: L 180; *boutaschaar*, L 102; *boutaschàar*, L 155; **boutenscheer:** K 153; *boutascheer*, L 96a, 102, 158, 161, 185, 186; *boutaschéér*, K 177b; *boutaschiër*, L 100, 104, 190; **boutscheer:** *boutschèèr*, K 174; **betonschaar:** L



Afb. 163: Boutenschaar (naar Handboek Gereedschap)

180; **betonscheer**: *bätonscheer*, L 96, 149, 186; *bätónschéér*, K 141; *bätónskaer*, L 207; *batonschiër*, L 152, 212a; **scheer**: *skijr*, O 69a.

PROFIELIJZERSCHAAR

(N 33, 244; N 33, 265)

[Met de verschillende woordtypen in dit lemma wordt wellicht een schaar bedoeld om ijzer van een bijzondere doorsnede (zie Van Dale s.v. „profielijzer”) te knippen. De respondent van L 180 merkt i.v.m. het woordtype „profielschaar” op: voor L- en T-ijzer. Zie Vuylsteke s.v. „T-ijzer”. Zie voor de vraagstelling bij het lemma „handschaar”.]

profielschaar: L 180; **profielscheer**: *prafjēlskaer*, L 207; **T-ijzerscheer**: *tee-ijzerschiër*, L 152.

-4.3.3. Tangen voor trekken, verdelen in stukken, ombuigen etc.

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. Kuiper (p. 301 e.v.). Deze zegt op p. 301: „Nadat er reeds vroeger (bladz. 235, 236) van de tangen sprake was, in zoo ver deze als middel tot aanvatten en vasthouden dienen, moeten wij ze thans ook beschouwen als middel tot werkelijke bearbeiding van metalen voorwerpen. Twee doel-einden zijn het, waarvoor de tangen in dit opzicht gebruikt worden, namelijk tot het verdeelen in stukken en tot het ombuigen; men onderscheidt diensvolgens *nijp-* of *knijptan-*

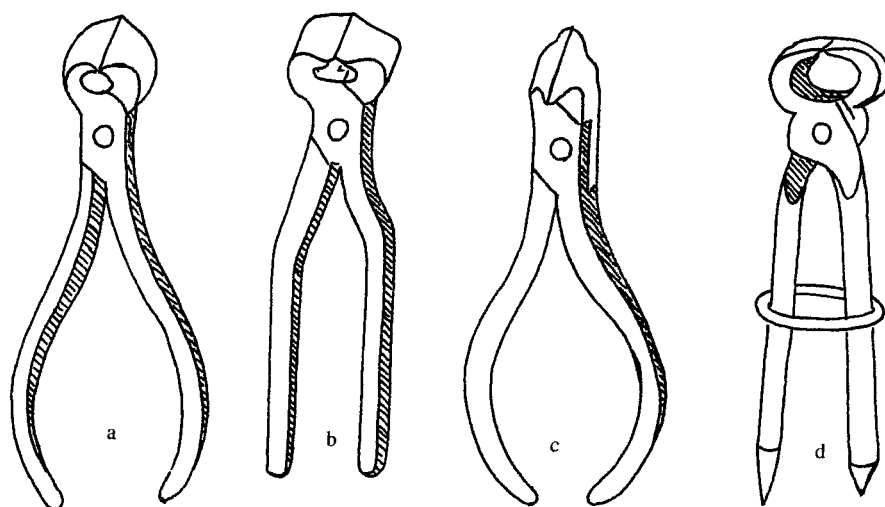
gen (...) en *buig- of draad-tangen* (...).” „Nijptangen” en „platte buigtangen” worden ook genoemd door Kuiper op p. 235 en 236 in een paragraaf over tangen in een afdeling over „hulpmiddelen tot het aanvatten en vasthouden” bij „het afwerken of voltooijen van metalen voorwerpen” (derde Hoofdstuk).]

NIJPTANG (TREKTANG C.Q. KNIPTANG)

(N 33, 180; N 64, 47b)

[In dit lemma gaat het om benamingen van tangen die in diverse grootte en vorm kunnen voorkomen en dienen om spijkers uit te trekken (zie Van Dale s.v. „nijptang”) maar ook wel om draadnagels, metaaldraad en stukjes dun blik af te knippen (zie het WNT s.v. „nijptang”). Zie ook het lemma „hoeftang”. Vraag N 33, 180 informeerde naar „een nijptang” en vraag N 64, 47b naar „het gereedschap van tekening 47 B, C, D, E (diverse nijptangen)”. Tekening E was gebaseerd op sch. 613 bij Houcke die s.v. „tang” onder E spreekt van „detrektang of hoeftang, om nagels uit te trekken”. Zie ook Vuylsteke s.v. „tang” bij „trektang of hoektang (sch. 395)”. Zie ook het lemma „hoeftang”, Van Keirsbilck s.v. „trektang” (ook „knijptang”; sch. 341), Handboek gereedschap p. 198 (met afbeeldingen; de „nijptang” dient om spijkers e.d. uit te trekken; de tang wordt nogal eens „misbruikt” om draad te knippen) en Kuijpers nr. 217 (p. 109 en 110). De tekeningen B, C en D waren gebaseerd op Houcke die s.v. „tang” onder B o.a. spreekt van „de *nijptang* of *knijptang*, waaronder: 1° de *rechte nijptang*, met kromme of rechte armen (sch. 603 en 604); 2° de *zijdelingsche nijptang* (sch. 605); (...).” Kuiper spreekt op p. 235 en 301 van „nijp- of knijptangen” die dienen voor het uittrekken van spijkers (p. 235) en het afknippen van spijkers (p. 235), dun draad en kleine stukken dun blik (p. 301). De respondent van L 184 merkt i.v.m. het type „nijptang” op dat dit een „Hollandse” benaming is en stuurde enkele tekeningen van gewone nijptangen op.] Het volgende woordtype is afkomstig uit N 64, 47b (L 257: tekening B t.e.m. E; L 200, 202, 207: tek. E), N 33, 171a (toegift K 174) en N 33, 180 (K 174, L 207 en de overige codenummers): **nijptang**: K 277, L 180, 180a; *nijptang*, L 96a, 102, 152, 157; *néjptang*, L 234a; *néjptàng*, L 200, 202; *néjptaang*, L 207; *nééptang*, O 69a; *nééptàng*, L 257; *néptàng*, K 141; *nèptang*, K 173a, 186; *nèptang*, I 180, K 174, 179a, 188, 210, L 149; *niptang*, L 104; *najptaang*, L 244; *nááptàng*, K 310; *nieptang*, L 155, 156, 158, 160, 184, 185, 186, 190; het volgende type is afkomstig uit N 64, 47b (K 174: tek. C), N 33, 166 (toegift L 148) en N 33, 180 (overige codenummers): **knijptang**: K 174, L 148; *knijptang*, L 96; *knieptang*, L 100, 154, 161,

1.1.2.4.



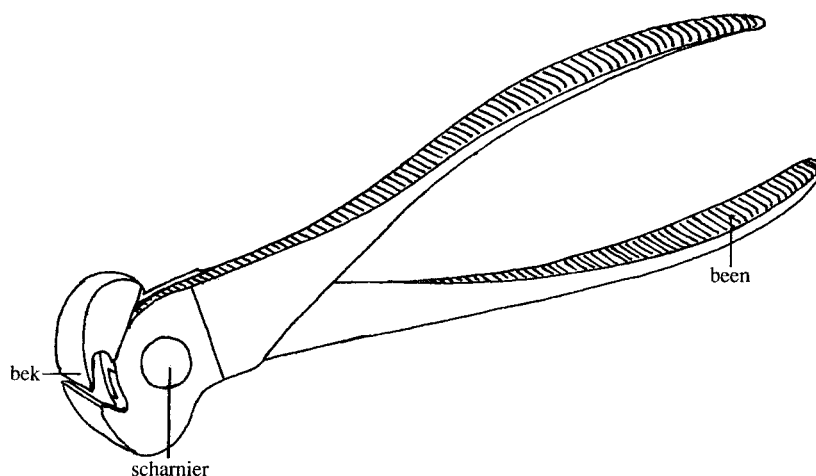
Afb. 164: a, b, c, d. Kniptangen en trektangen (naar tekening 47B, C, D, E bij vraag N 64, 47b)

212a; het volgende type is afkomstig uit N 64, 47b (L 200 - 202; tekening C) en een toegift bij N 33, 166: **kniptang**: L 180; *kniptång*, L 200, 202; de volgende twee typen zijn afkomstig uit N 64, 47b (tek. B): **kniptangetje**: *kniptèngska*, L 207; **draadtang**: *draotang*, K 174; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 180: **trektang**: *trektang*, L 185; *trektaang*, L 205, 206; **pince** (fr.): *péens*, O 69a.

KOPKNIPTANG (VOORSNIJTANG)

(N 33, 181)

[Een „kopkniptang” is volgens Van Dale een „(draad)kniptang met de snede aan de kop (tgv. zijkniptang)”. Zie ook het lemma „zijkniptang (zijsnijtang)”. Handboek Gereedschap zegt op p. 197 (met afbeeldingen) over de „voorsnijtang”: „Andere naam: Kopkniptang. Afmeting: 110 tot 225 mm. Materiaal: Staal. Doel: Draadmateriaal vlak langs een ander oppervlak afknippen. Wanneer er voldoende ruimte voor de bek van de tang is, kan hij direct langs een



Afb. 165: Kopkniptang (voorsnijtang; naar Handboek Gereedschap)

oppervlak draad tot vrij grote diameter knippen. Bij sommige tangen is de bek onder een hoek geplaatst." Catalogus Leeuwenberg spreekt op p. 270 (met afb.) van „voorsnijtangen". Vraag N 33, 181 informeerde naar „andere soorten van tangen, bij een smid in gebruik". Een respondent van L 184 stuurde afbeeldingen van „kopkniptangen" (al dan niet met verwisselbare bekken) en „krachtkopkniptangen" (met dubbele overbrenging en veer, eventueel ook met smalle bekken); hij noemt het „Hollandse" benamingen.]

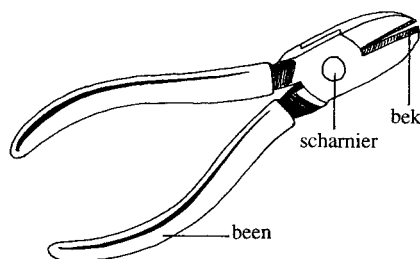
kopkniptang: L 180, 184; **krachtkopkniptang:** L 184.

ZIJKNIPTANG (ZIJSNIJTANG)

(N 33, 181)

[Een „zijkniptang" staat volgens Van Dale s.v. „kopkniptang" tgov. „kopkniptang"; zie het lemma „kopkniptang (voorsnijtang)"; ook voor de vraagstelling. De sneden van de bekken van de „kopkniptang" staan haaks ten opzichte van de benen; bij de „zijkniptang" liggen de sneden van de bekken ongeveer in de lengterichting van de tang. Handboek Gereedschap zegt op p. 196 (met afbeeldingen) over de „zijsnijtang": „Andere naam: Zijkniptang. Afmeting: 100 tot 190 mm. Materiaal: Staal. Doel: Metaaldraad kort bij een of ander object afknippen. De combinatie tang is, evenals sommige andere tangtypes, uitgerust met een zijsnijgedeelte, maar alleen de speciale zijsnijtang kan onder nagenoeg alle omstandigheden dit werk goed doen, zoals direct langs een ander oppervlak. De bek staat wat scheef, zodat u ook in zo'n geval niet met uw vingers klem komt tussen materiaal en tang." Een respondent van L 184 stuurde enkele afbeeldingen van „zijkniptangen" (ook exemplaren met dubbele overbrenging en veer, nastelbaar m.b.v. een stelschroef of met verwisselbare bekken); de respondent noemt het „Hollandse" benamingen. Vgl. Catalogus Leeuwenberg p. 270 (afb. van een „plat- of zijsnijtang").]

zijkniptang: L 184.



Afb. 166: Zijkniptang (zijsnijtang; naar Handboek Gereedschap)

DRAADSNIJTANG

(N 33, 171b; N 33, 181)

[In dit lemma worden in ieder geval tangen bedoeld om metaaldraad te knippen; of er ook mee gebogen wordt (zie Van Dale s.v. „draadsnijtang" en „draadtang"; vgl. Van Dale s.v. „snijtang") is niet duidelijk omdat de vraagstelling (zie daarvoor de lemmata „bektang/buigtang" en „kopkniptang (voorsnijtang)") vrij algemeen was en de respondenten niet steeds toelichtingen en tekeningen bij de benamingen gaven. Een respondent van L 184 voegde bij de volgens hem „Hollandse" term „draadsnijtang" drie tekeningen van tangen met verschillende vorm die wel wat lijken op enkele van de tekeningen van „zijkniptangen" die hij bij het lemma „zijkniptang (zijsnijtang)" gaf. De respondent van K 147 bedoelt met „snijtang" blijkens zijn opmerking „zoiets als een combinatie tang om ijzerdraad door te knippen". De respondent van L 104 merkt slechts op dat een „snijtang" dient „om draad te knippen". Kuypers spreekt op p. 301 - 303 van: a. „nijp- of draad-tangen" (voor het afknippen van draad en kleine stukken blik); b. „buig- of draad-tangen" (ronde, platte c.q. spitse). Houcke spreekt s.v. „tang" onder C o. a. van „de ingekeepte bektang of draadsnijderstang (sch. 612)"; zie bij het lemma „bektang/buigtang". Zie ook het lemma „nijptang (trektang c.q. kniptang)", woordtype „draadtang". Misschien bedoelen sommige respondenten een soort tang zoals een „kopkniptang (voorsnijtang)".]

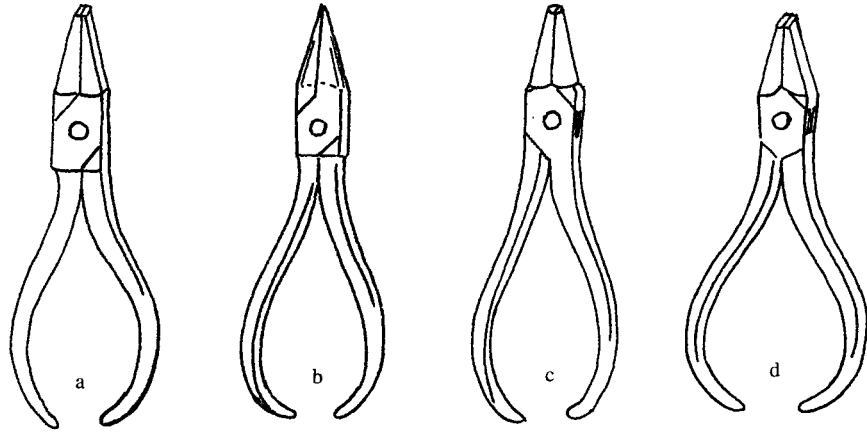
draadsnijtang: L 184; **draadtang:** *draotang*, L 96; **snijtang:** *snijtang*, L 104; *snéjtang*, K 147.

BEKTANG/BUIGTANG

(N 33, 165; N 33, 171a; N 33, 171b; N 33, 181; N 64, 47c)

[In dit lemma gaat het om tangen met platte, halfronde en/of spitse bek waarmee men metaaldraad en/of metaalplaat (b.v. repen blik) kan vastklemmen en buigen. Vraag N 33, 165 informeerde naar „een kleine handtang met korte bek en met gebogen benen, om metaaldraad te buigen" (vgl. Van Dale s.v. „buigtang"). Vraag N 33, 171a informeerde in het algemeen naar „een bektang" en N 33, 171b naar „verschillende bektangen" die de smid kent (deze vragen leverden ook materiaal voor het lemma „smeedtang" op). Vuylsteke noemt s.v. „tang" als „bektangen" de „platte bektang (sch. 385)" en de „ronde bektang (sch. 386)". Vraag N 64, 47c informeerde naar „het gereedschap van tek. 47 F t.e.m. K". Deze vraag was gebaseerd op Houcke die s.v. „tang" onder D spreekt van de „bektang" waaronder hij de „platte bektang" (op sch. 609 is tekening H gebaseerd), de „halfronde

1.1.2.4.



Afb. 167: a, b, c, d. Allerlei bek- of buigtangen (naar tekening 47H, I, J, K bij vraag N 64, 47c)

bektang” (sch. 610; onze tekening I), de „ronde bektang” (sch. 611; onze tekening J) en de „in-gekepte bektang of draadsnijderstang” (sch. 612; onze tekening K: vgl. het lemma „draad-snijtang”) rekent. Vraag N 33, 181 informeerde naar „andere soorten tangen, bij de smid in gebruik”. Kuyper zegt op p. 302 (vgl. ook p. 235 - 236): „De *buig-tangen* zijn óf *platte tangen* (...) óf *ronde tangen* (...), al naar gelang daarmee hoekvormige of boog- en ringvormige krommingen of bochten van einden draad of smalle reepen blik moeten verkregen worden. De platte tangen hebben een platten rechten bek, en worden, wanneer deze zeer smal is, of als het ware puntig bijloopt, ook wel *spits-tangen* (...) genaamd. Haar vorm en gebruik zijn algemeen bekend. De ronde tangen zijn hiervan daardoor onderscheiden, dat de twee helften van haren bek ronde stiften of tappen van cilindrische of afgeknut kegelvormige gedaante vormen. De bek van vele ronde tangen bestaat uit cilindrische stiften, welke in twee afdeelingen van verschillende dikte verdeeld zijn, waardoor men gemakkelijk bochten van verschillende spanning verkrijgen kan.” Zie verder Van der Wal p. 92 (fig. 104 van een platte en een ronde buigtang), Vader (I) p. 83 (de platte en de ronde buigtang), Handboek Gereedschap p. 191 (met afb. van een „buigtang met platte bek”) en p. 193 (met afb. van een „rondbektang”), Catalogus Leeuwenberg p. 270 (afbeeldingen van „buigtangen” met „ronde bek”, met „rechte bek”, met „lange ronde rechte bek” en met „lange ronde gebogen bek”) en Kuijpers nr. 141 (p. 69; N 33, 165; woordtypen „buigtang” en „tang”) en nr. 142 (p. 70: „een zeer klein buigtangetje met rolronde punten”; N 33, 181; woordtypen „kraaiebek” e.a.).

Een respondent van L 184 zegt in een bijlage bij

vraag N 33, 165 dat zowel de ronde buigtang (met ronde bekken dus) als de platte buigtang (met platte bekken) in het dialect „kraaiebek” genoemd worden (de respondent voegde tekeningen toe). Een andere respondent van L 184 stuurde afbeeldingen uit een folder van wat moderner uitgevoerde „buigtangen” met platte bekken, met ronde bekken, met korte ronde bekken en met lange ovaal-spitse bekken.]

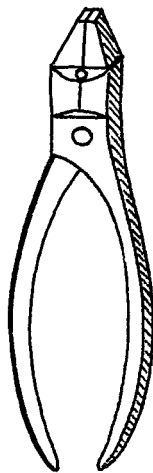
Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 171b (L 185), N 64, 47c (L 257; tek. H t.e.m. K) en N 33, 171a (overige plaatsen): **bektang**: K 153; *bektang*, K 173a, 179a, L 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a, O 69a; *bektàng*, K 310; *bèktàng*, L 156; *béktàng*, K 141, L 257; kleine - L 185; het is de vraag of de volgende opgave uit Corn. Vervl. („met krommen bek”) hier thuishoort of in het lemma „smeedtang” (vgl. v.d. Kloes en Risch p. 158 - 159, fig. 89 VI: „ronde bektang”): *bektang*, bij smeden; soort van tang met krommen bek; er zijn verschillende soorten van bektangen, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 165: **kraaiebektang**: *kraajambèktang*, K 147; het volgende type is afkomstig uit N 64, 47c (K 174: tek. J; L 200 - 202: tek. H t.e.m. K; L 207), N 33, 165 (K 188; L 180a, 184, 205, 206, 234a, 244) en N 33, 181 (L 96, 100, 102, 104, 149, 152, 207, 212a): **kraaiebek**: K 174, L 180a, 244; *kraajàbek*, L 96; *kraajàbèk*, K 188; *krààjənbek*, L 102; *krèjənbek*, L 100; *krèjənbek*, L 104, 149, 212a; *krèjənbèk*, L 152; *krèjənbek* (of: *krèjəmbek* - ?), L 205, 206; *krèjənbek*, L 184; *krèjəmbek*, L 234a; *krèjəmbèk*, L 200, 202, 207; de volgende twee typen zijn afkomstig uit N 33, 171b: **platte bektang**: L 185; **ronde bektang**: L 185; het volgende type is afkomstig uit N 33, 171a en b (K 188) en N 64, 47c (K 174: tek. H): **platte tang**: K 174; *plattə tang*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N

33, 171a (K 188) en b (K 179a): **ronde tang**: *ronda tang*, K 179a, 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 165: **rondtang**: *rontang*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 171b: **half-ronde tang**: *halfronda tang*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 165: **buigtang**: K 137, 153, L 180; *buichtang*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152; *böjchtáng*, K 141; *baojchtaang*, L 207; *buuchtang*, L 154, 155, 158, 161, 184, 185, 186; *buuachtang*, L 190, 212a; het volgende woordtype is overgeplaatst uit vraag N 33, 178 (lemma „snoekbektang”): **smidsbuigtang**: *smitsbuichtang*, L 96a.

COMBINATIETANG

(N 33, 166; N 64, 47c)

[Het gaat in dit lemma om een tang waarin de gebruiksmogelijkheden van vasthouden, buigen en knippen van metaal gecombineerd zijn (zie Van Dale s.v. „combinatietang” en Handboek Gereedschap p. 190 met afb.). Vraag N 33, 166 informeerde naar „een combinatietang” en vraag N 64, 47 naar „het gereedschap van tek. 47 F t.e.m. K.” Hoewel tekening F geen combinatietang voorstelde, leek deze er toch zo veel op dat veel respondenten tekening F als een combinatietang opvatten. Deze tekening was echter gebaseerd op Houcke die s.v. „tang” bij A (3°) spreekt van „de tralievlechterstang (sch. 606)”. Zie verder Catalogus Leeuwenberg p. 271 en Kuijpers nr. 216 (p. 109). Een respondent van L 184 stuurde bij vraag N 33, 166 diverse afbeeldingen van „combinatietangen” (al dan niet met geïsoleerde benen; ook een exemplaar „met brandergat en zijknipper”). Een andere respon-



Afb. 168: Combinatietang (naar tekening 47F bij vraag N 64, 47c)

dent van L 184 stuurde een zelfgemaakte tekening met de opmerking: met ronde uitholling voor het vastpakken van ronde voorwerpen als boutjes enz. en met een scherp gedeelte voor afknippen van draad of boutjes. De respondent van L 180 merkte zonder bij N 33, 166 een benaming te geven op: „knip- en gastang”. Bedoelt hij dat een combinatietang als zodanig gebruikt kan worden?]

combinatietang: L 180a; *kombienaasietang*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; *kómbiënaasietáng*, K 141, L 257; *kòmbiënaasietáng*, K 147; *kombienaosietang*, K 173a, 174; *kombanaosietang*, K 179a; *kómmánaosietang*, L 234a; *kómbiënaasietāang*, L 207; [*combinatie*]tang, L 205, 206; het is de vraag of het volgende type hier thuishoort: **mussebek**: *mussənbek*, K 210.

SNOEKBEKTANG

(N 33, 178)

[Vraag N 33, 178 luidde: „Een kleine scherpe nijptang, waarvan de twee bekdelen zeer plat zijn en in de vorm van een beitel eindigen (snoekbektang)?” Zie Joos en Corn. Vervl.A. s.v. „snoekbektang”; vgl. het WNT s.v. „snoek” (I) bij „snoekebek”. De vraag is inderijd waarschijnlijk gesteld n.a.v. de benaming en omschrijving bij Joos en Corn. Vervl.A. De redactie weet niet hoe de tang er precies uitziet, waarvoor deze gebruikt wordt en of de respondenten met de diverse woordtypen wel hetzelfde bedoelen. De plaatsing in deze paragraaf is dan ook dubieus. De respondent van K 174 merkte wat cryptisch op i.v.m. het woordtype „snoekebek”: „Is opzijstaand, die gaat open en opzij dicht.” Zie verder Kuijpers nr. 39 (p. 20) en het lemma „smeedtang”, woordtype „snoektang”.]

snoekbektang: K 186; *snoeGbektang*, K 188, L 152; *snöëGbektang*, O 69a; *snoeGbektaang*, L 205, 206; *snöëGbéktaang*, K 141; *snoekbektang*, bij smeden; kleine scherpe nijptang; de twee bekdelen zijn zeer plat en eindigen in vorm van beitel, Corn. Vervl.A.; **snoekebek**: *snoekəbek*, K 174; *snoekənbek*, L 190; het type „snoektang” komt ook voor in het lemma „smeedtang”: **snoeketang**: *snoekətang*, L 155; de volgende woordtypen zijn meer algemeen: **bektang**: *bektang*, K 179a; **bekketang**: *bekketang*, L 155; **nijptangetje**: *néjptəngskə*, L 234a; **pitstang**: K 277.

-4.3.4. Hamers (voor koude bewerkingen)

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. Kuyper (p. 361 e.v.). Veel vragen lokten door onduidelijkheid w.b. formulering of tekeningen terecht andere antwoorden

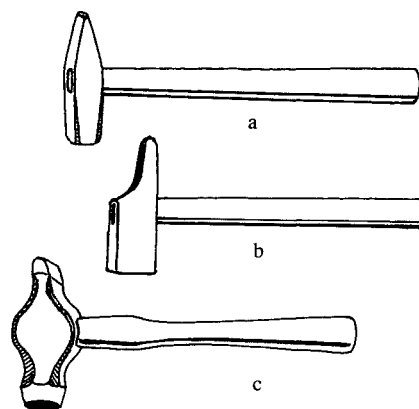
1.1.2.4.

uit dan waarvoor ze bedoeld waren. Daarom vindt men bij de bronvermelding van diverse lemmata zoveel vragen vermeld.]

BANKHAMER

(N 33, 56; N 33, 59; N 33, 64; N 33, 67; N 33, 83; N 64, 39a; N 64, 40c; N 66, 6a; N 66, 6c; N 66, 7c; N 66, 7e)

[In dit lemma gaat het om de kleinere hamer met vierkante of ronde baan en pen die door de smid en andere metaalbewerkers wordt gebruikt bij het bankwerk (zie WNT en Van Dale s.v. „bankhamer”). Vraag N 33, 56 luidde: „Een bankhamer (afb. 56). Waarvoor wordt hij gebruikt?” Deze vraag was gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „hamer” spreekt van „bankhamer of handhamer” („gewone hamer van middelmatige zwaarte”). Bij de tekening van Vuylsteke (sch. 146) en vraag N 33, 56 gaat het om een hamer met vierkante baan en een dwarse pen waarvan de punt niet boven het midden van de hamer ligt maar aan de kant van de hamersteel. Veel respondenten zeggen dat ze een hamer bedoelen waarvan de pen boven het midden ligt. De vragen N 64, 39a en N 66, 6a informeerden naar „de hamer van tek. A en B (handhamer, bankhamer, vuisthamer?)”. Deze vraag was w.b. tek. A gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer” spreekt van „handhamer of bankhamer en soms vuisthamer”. Bij de tekening van Houcke (sch. 241) en tek. A van de vragen gaat het om een hamer met ronde baan en een dwarse pen waarvan de punt ongeveer midden boven de hamer ligt. Bij tek. B gaat het om een hamer met vierkante baan en dwarse pen (boven het midden). Vraag N 33, 83 informeerde naar „andere hamers” in de smederij. Zie voor de vraagstelling van de andere vragen de lemmata „pinhamer”, „klinkhamer”, „strekhamer”, „bolhamer”, „drijfhamer” en „rekhamer”. Kuyper spreekt op p. 362 van „bankhamer, hand-hamer”. Met het woordtype „hollandse bankhamer” wordt er een met vierkante baan (met pen) bedoeld en met „engelse bankhamer” en „engels bankhamertje” een bankhamer(tje) met ronde baan en (platte) pen. Van der Wal spreekt op p. 91 (zie fig. 105b op p. 92) van een engelse bankhamer die gebruikt wordt voor het behakken van zwaardere voorwerpen; v.d. Togt kent een zelfde soort bankhamer (fig. 159, p. 131) van gietstaal met een gewicht tussen 0,6 en 0,9 kg. met een essen-houten steel van 27 - 30 cm; Handboek gereedschap spreekt op p. 185 (met afbeeldingen) van een „bankhamer” met „rechte” of „dwarse pen” (= „penbankhamer”) of met een „bolle pen” (= „bolbankhamer”). Catalogus Leeuwenberg geeft op p. 268 afbeeldingen van „bankhamers” van „gewoon” en „Engelsch model”; ook Dekkers (p. 19, p. 34 met fig. 4, p.



Afb. 169: Bankhamers: a. gewoon model (naar Catalogus Leeuwenberg); b. model volgens Vuylsteke; c. Engels model (naar v.d. Togt)

35 met fig. 8 en p. 78 met fig. 8) kent twee soorten. Zie verder Kuijpers nr. 89 (p. 45).] Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 56 (K 141, 147, 173a, 174, 179a, 186, 188, 210, 237, 277, 310; L 96a, 100, 102, 148, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 180, 180a, 181, 184, 185, 186, 190, 207, 212a, 243, 244, 262 en O 69a), N 33, 64 (K 173a; L 184 en 207), N 33, 67 (O 69a), N 33, 83 (L 181), N 64, 39a en N 66, 6a (K 174; L 200, 202, 255 en 257), N 64, 40c (K 174) en N 66, 6c (K 187): **bankhamer**: K 187, L 148, 244, 255; *bankhaamər*, L 96a, 149, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; *bankhaomər*, K 186, 237, L 100; *bānkhaomər*, K 147; *bānk-aomər*, K 310; *baankhaomər*, K 277; *baank-aomər*, K 179a, 188; *bāānkhaomər*, K 141; *bāānkhaomər*, K 210; *bāānkhaomər*, K 173a, 174; *bankoumər*, O 69a; *bankhammər*, L 102, 104, 152, 154, 180, 180a, 181, 243, 262; *bankhāmmər*, L 200, 202; *bānkhāmmər*, L 207; *bānkhōmmər*, L 257; *bankhamer*, bij smeden en timmerl.; gewone hamer van middelmatige zwaarte, die gewoonlijk aan de werkbank gebruikt wordt, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 83 (L 234a) en N 66, 7e (K 174): **bankhamertje**: *bankhāmmerkə*, L 234a; *bāānk-aomərəkə*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 56 en N 33, 64: **hollandse bankhamer**: *holantsə bankhaamər*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 56 (L 184, 205, 206), N 33, 59 (L 180a), N 33, 83 (L 96, 180, 186), N 33, 64 (L 184) en N 66, 6a (K 174): **engelse bankhamer**: *engəlsə bankhaamər*, L 96, 184, 186; *engəlsə bāānkhaomər*, K 174; *engəlsə bankhammər*, L 180a; *engəlsəm bankhammər*, L 180; *engəlsəm bankhāmmər*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 66, 7c: **engels bankhamertje**:

engals bāänkaomärkä, K 174; het is de vraag of de respondenten met de volgende twee woordtypen een bankhamer bedoelen; wellicht reageerden ze alleen op de bij de vraag gesuggereerde antwoorden („handhamer, bankhamer, vuisthamer”): vgl. i.v.m. het volgende type, afkomstig uit N 66, 6a (L 255) en N 64, 39a (K 174), het lemma „moker/vuisthamer”: **vuisthamer**: L 255; *vöstaomär*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 64, 39a: **handhamer**: *āántaomär*, K 174; de volgende (uit N 33, 56 afkomstige) woordtypen zijn algemeen: **hamer**: *hämmär*, L 207; **hamel**: P 168.

POLIJSTHAMER

(N 64, 39e; N 66, 6c; N 66, 6e)

[Kuyper somt op p. 364 „de gebruikelijkste hammers tot het buigen, drijven en slechten” op en noemt als eerste de „poleer-, polijst- of glanshamers (*Polirhämmer, Glantzähämmer, marteaux à polir, polishing hammers*), met eene enkele, cirkelronde, een weinig bol-ronde (in voege van een segment van eenen zeer grooten bol gevormde), glad gepolijste baan; (...).” Op p. 365 zegt Kuyper: „Vertind blik wordt, vóór het richten (red.: zie het lemma „rechthamer (dresseerhamer)”) op den poleer-stok met den poleer-hamer geslagen (*glanzen, poleeren, polijsten, poliren, polir, polishing*), teneinde het vertinsel blank en glanzend te maken.” De vragen N 64, 39e en N 66, 6e informeerden naar „de hamer van tekening (...) J en K (klophamer, polijsthamer, polierhamer, postillon; met heeft er behalve met ronde koppen ook nog met één plat-ronde en één vierkante kop en met twee vierkante koppen).” De vragen waren gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer” bij de „polijsthamer of polierhamer of postillon” („Fr. marteau à repasser; postillon”) het volgende onderscheid maakt: a. met ronde koppen (sch. 249; red.: hierop is tekening K gebaseerd); b. met eenen platronde en eenen vierkante kop; c. met vierkante koppen”. Van Dale noemt een „polijsthamer” een „planeerhamer”; zie ons lemma „strekhamer”. De respondent van K 174 spreekt (bij vraag N 66, 6e) ook van „polijsthamer of planeerhamer” (dit laatste woordtype is geplaatst bij het lemma „strekhamer”) en verwijst ook naar tek. T van vraag N 66, 6k (zie lemma „strekhamer”) en tek. D van vraag N 66, 6c (zie lemma „drijfhamer”). Dekkers zegt op p. 19 dat de „vlakhamers” (zie het lemma „zet-hamer (sas, volder, zadel)”) ook „polijstha-



Afb. 170: Polijsthamer (naar tekening 39K en 6K bij de vragen N 64, 39e en N 66, 6e)

mers” werden genoemd. Zie voor vraag N 66, 6c het lemma „drijfhamer”. De respondent van K 187 wees bij de opgave „polijsthamer” bij vraag N 66, 6c op tekening E. Zie ook het lemma „klophamer” (tekening J van vraag N 66, 6e).] **polijsthamer**: de opgave van K 187 is afkomstig uit N 66, 6c: *polijs[hamer]*, K 187; *polijsaomär*, K 174; *plijsaomär*, K 174.

RECHTHAMER (DRESSEERHAMER)

(N 64, 39b)

[Kuyper somt op p. 364 „de gebruikelijkste hammers tot het buigen, drijven en slechten” op en noemt als tweede de „span-, richt- of dresseerhamers (*Spannhämmer, Gleichziehhämmer, marteaux à dresser*), met eene of twee banen, die zeer weinig gewelfd, bijna geheel plat en cirkelvormig zijn, doch voor ’t overige aan de vorigen gelijk (...).” Op p. 365 zegt Kuyper: „De eerste bewerking, welke het blik ondergaat, wanneer daaruit door buigen of drijven eenig voorwerp vervaardigd worden moet, is in het algemeen het *spannen, gelijktrekken, dresseeren* of *richten* (...), hetgeen op den richt-stok door middel van den richt-hamer geschiedt, en dient om alle bul-ten en andere ongelijkheden uit het blik te doen verdwijnen.” De vragen N 64, 39b en N 66, 6b informeerden naar „de hamer van tekening (...) C (rechthamer?)” De vragen waren gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer” spreekt van de „rechthamer” (sch. 242; „marteau à dresser”; „hij dient om te rechten wat gekromd is”). Vraag N 66, 6b leverde niets op.]



Afb. 171: Rechthamer (dresseerhamer; naar tekening 39C bij vraag N 64, 39b)

rechthamer: *rechtaomär*, K 174.

PINHAMER

(N 33, 58; N 33, 59; N 33, 66; N 33, 67; N 33, 68; N 64, 39j; N 66, 6j; N 66, 6l)

[In dit lemma gaat het om hamers van verschillende vorm die aan twee kanten of aan één kant in een min of meer scherpe punt (pen, pin) eindigen. Zie het lemma „met de pinhamer bewerken”. De vragen N 64, 39j en N 66, 6j informeerden naar de „hamer van tekening (...) Q, R en S (pinhamer)”. De vragen waren gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer” over de „pinhamer” zegt: „Fr. *marteau à vaiselle; marteau à suage*. Met twee scherpe of botscherpe pennen om den draad in de zoomen of boorden in te pinnen (sch.

1.1.2.4.

254 en 255)". Tekening Q en R zijn gebaseerd op sch. 254 en 255 en tekening S op Duden (Französisch en Englisch) blz. 223 (nr. 46). Vraag N 33, 59 informeerde naar de „pinhamer (afb. 59)". Afb. 59 (met één afgeronde pen) lijkt echter op sch. 150 bij Vuylsteke die s.v. „hamer" o.a. spreekt van „geulhamer, baguethamer en kreushamer" („zwarte pinhamer om geulen te slaan"); zie het lemma „bagemer". Vuylsteke spreekt echter s.v. „hamer" ook van de „pinhamer, om ijzer te rekken, of door te zetten (sch. 155)". De hamer van schets 155 heeft twee punten. Zie ook Kuijpers nr. 92 (p. 46; N 33, 58 en 59). Vraag N 33, 58 informeerde naar „een ijzeren hamer met afgeronde pin, om metaal tot een rand of boord uit te slaan". Waarop deze vraag gebaseerd is, is de redactie niet bekend. Vgl. echter Vuylsteke s.v. „uitpinnen" (zie bij het lemma „met de pinhamer bewerken"). Kuypersomt op p. 364 en 365 „de gebruikelijke hamers tot het buigen, drijven en slechten" op en noemt als vierde „Pen-hamers (Finnhämmer, Aufziehhämmer), met eene cirkelronde, eenigzins bol-ronde baan en eene afgeronde, dwarsgeplaatste pen; (...)." Zie verder het WNT s.v. „pen" (III) bij „penhamer" en Van Dale s.v. „penhamer". Zie i.v.m. de overige vragen (N 33, 66, 67, 68 en N 66, 6l) de lemmata „drijfhamer", „strekhamer", „smeedhamer/handhamer" en „bordeerhamer". De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „pinhamer": om uit te pinnen (K 141; N 33, 59); om uit te rekken, uit te smeden (K 147; N 33, 59); om b.v. een band „gelfs" (schuin) te slaan (K 179a; N 33, 59); om het ijzer uit te rekken (K 277; N 33, 59); om randen uit te slaan (L 244; N 33, 59); voor hoefijzers (L 262; N 33, 59); om ijzer te rekken (O 69a; N 33, 59); om te rekken en te stuiken (K 174; O 69a: tek. S); i.v.m. „penhamer": eenzijdige hamer (L 160; N 33, 59); om een groef in de plaat te slaan (L 207; N 33, 59); de respondent

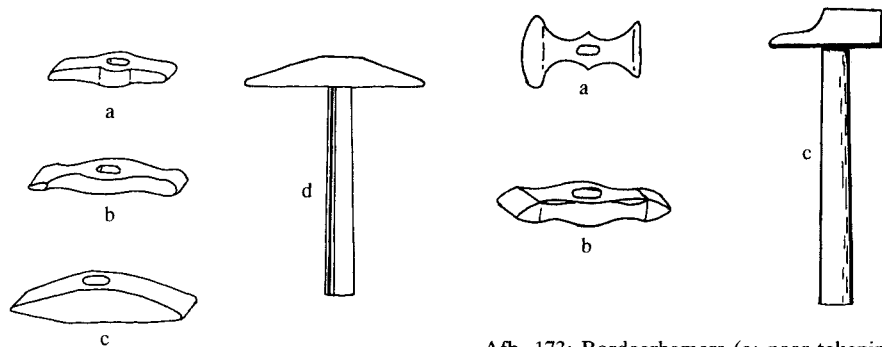
tekende een hamer met een vierkante platte baan en aan de andere kant een lange scherpe pen).]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 58 (K 141; L 160, 181, 205, 206), N 33, 59 (K 141, 147, 153, 173a, 179a, 186, 210, 277, 310; L 102, 149, 152, 154, 157, 158, 161, 185, 186, 190, 212a, 244, 262; O 69a), N 33, 66 (K 188), N 33, 67 (K 210, 310; L 212a), N 33, 68 (K 173a), N 64, 39j (K 174) en N 66, 6j (K 174: lange -: tek. S; L 262: tek. R en S): **pinhamer**: L 244, 262; *pinhaamər*, L 149, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *pinhaomər*, K 141, 147, 186, 277; *pinaomər*, K 153, 173a, 174, 179a, 188, 210, 310; *pinhammər*, L 102, 152, 154, 181; *pinhämmer*, L 205, 206; *pinhämmer*, L 262; *pēnoumər*, O 69a; lange - *pinaomər*, K 174; *pinhamer*, bij smeden, koper-slaggers, enz.; hamer met aan weerskanten een puntigen kop om ijzer of koper te rekken of door te zetten, Corn. Vervl.; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 59: **pinhamel**: P 168; het volgende type is afkomstig uit N 33, 58 (L 156), N 33, 59 (L 100, 155, 160, 207, 243) en N 66, 6l (K 174: tek. W): **penhamer**: *penhaamər*, L 155, 156, 160; *penhaomər*, L 100; *penaomər*, K 174; *pēnhämmer*, L 243; *pēnhämmer*, L 207.

BORDEERHAMER

(N 66, 6n)

[In dit lemma gaat het om een hamer met één of twee afgeronde pennen om metaal tot een rand (of boord) om te slaan. Zie het WNT (s.v. „bordeeren") bij „boordeerhamer" en Van Dale s.v. „bordeerhamer". De vragen N 64, 39l en N 66, 6l informeerden naar „de hamer van tekening (...) W (bordeerhamer, pinhamer)" maar leverden niets op. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer" spreekt van „bordeerhamer" (sch. 259; met twee pennen). Vuylsteke spreekt s.v. „hamer" van een „bordeerhamer,



Afb. 172: Pinhamers (a, b, c: naar tekening Q, R, S bij de vragen N 64, 39j en N 66, 6j; d: naar Vuylsteke, sch. 155)

Afb. 173: Bordeerhamers (a: naar tekening W bij de vragen N 64, 39l en N 66, 6l; b: naar tekening Z bij de vragen N 64, 39n en N 66, 6n); c: naar Vuylsteke)

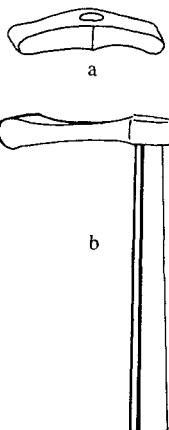
soort van lichte bankhamer (sch. 149)". Sch. 149 ziet er ongeveer uit als sch. 146; zie bij het lemma „bankhamer". Zie voor de vraagstelling van N 66, 6n bij het lemma „kreushamer". Tekening Z van die vraag was afkomstig uit Kolle die op p. 12 over de „boordhamer" (afb. 3) zegt: „Hamer met aan beide zijden een plattoelopende licht stompe kop". Aan afb. 3 te zien bedoelt hij een hamer met twee afgeronde pennen.]

bordeerhamer: *bordeerhamer*, bij koperslagers; ijzeren hamer met eene afgeronde pin; ook pinhamer, Corn. Vervl.A.; het is niet zeker of het volgende woordtype (afkomstig uit N 66, 6n) hier thuishoort: **boordhamer:** L 255.

KREUSHAMER

(N 66, 6n)

[De vragen N 64, 39n en N 66, 6n informeerden naar „de hamer van tekening (...) IJ en Z (geulhamer, kreushamer, voorhamer, boordhamer?)". Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer" over de „geulhamer of kreushamer" („Fr. marteau à gorges") zegt: „Dient om holle keellijsten te slaan (sch. 261)." Zie Houcke s.v. „lijst". Op sch. 261 (hamer met twee afgeronde pennen) is onze tekening IJ gebaseerd; zie i.v.m. tekening Z bij het lemma „bordeerhamer". Vuylsteke zegt s.v. „hamer" o.a.: „*Geulhamer*, Volkst. *Baguethamer* (red.: zie echter het lemma „bagethamer") en *Kreushamer*. Zware pinhamer om geulen te slaan (sch. 150)." Zie i.v.m. sch. 150 (een hamer met één afgeronde pen) de opmerkingen i.v.m. vraag N 33, 59 bij het lemma „pinhamer". Een respondent van L 262 verwees bij het type „kreushamer" wel naar tekening Z maar zei dat deze diende om „in te trekken" (zie het lemma „drij-



Afb. 174: Kreushamers (a: naar tekening IJ bij de vragen N 64, 39n en N 66, 6n; b: naar Vuylsteke, sch. 150)

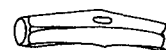
ven"); bovendien tekende hij een enigszins gewijzigde versie van tekening Z.]

kreushamer: *krujshammər*, L 262.

BAGETHAMER

(N 64, 40a)

[De vragen N 64, 40a en N 66, 7a (die niets opleverde voor dit lemma) informeerden naar „de hamer van tekening (...) A" die „dient om ronde lijsten te slaan (?) (bagethamer)". Houcke verwijst s.v. „bagethamer" („marteau à gorges; marteau à boudins") naar „geulhamer" (zie het lemma „kreushamer") en „hamer". Houcke onderscheidt echter s.v. „hamer" „geulhamer of kreushamer" („Fr. marteau à gorges") van „bagethamer" („Fr. marteau à boudins"; „dient om ronde lijsten te slaan"; sch. 262). Onze tekening A was gebaseerd op sch. 262 van Houcke. De respondent van K 174 merkte echter i.v.m. het type „bagethamer" op dat het gat voor de steel op de tekening verkeerd zit en dat de baan aan twee kanten bolvormig is (zie lemma „kreushamer"). Vuylsteke vereenzelvigd „geulhamer" en „baguehamer" (zie de toelichting bij de lemma „kreushamer" en „pinhamer"). Zie ook de omschrijving van Corn. Vervl.A.]



Afb. 175: Dubieuze tekening van een bagethamer naar Houcke, sch. 262 (tekening A bij de vragen N 64, 40a en N 66, 7a; zie de opmerkingen in de toelichting)

bagethamer: *bagetaomar*, K 174; *bagethamer*, bij smeden; zware pinhamer om groeven te slaan, Corn. Vervl.A.

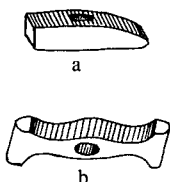
REKHAMER

(N 33, 58; N 33, 59; N 33, 66; N 33, 67; N 64, 40e; N 66, 6j; N 66, 6n)

[In dit lemma wordt een hamer (met één of twee afgeronde pennen) bedoeld die dient om bladmetaal te rekken. De vragen N 64, 40e en N 66, 7e (die niets opleverde) informeerden naar „de hamer van tekening (...) E (rekhamer)". Deze vragen (met tek. E.) waren gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer" ook over de „rekhamer" (sch. 264: met één afgeronde pen) spreekt. Oosterhof zegt op p. 35 dat de „rekhamer" (zie fig. 26 op p. 34; deze heeft TWEE pennen) een bijzonder gevormde pen heeft die dient om bladmetaal te rekken en in bepaalde vormen te hameren. Vgl. verder Grothe p. 65 („rekhamers") en Kuyper p. 157 en 173 („rekhamer"). Zie

1.1.2.4.

i.v.m. de overige vragen (N 33, 58, 59, 66, 67; N 66, 6j en 6n) de lemmata „pinhamer”, „drijfhamer”, „strekhamer” en „kreushamer”.]



Afb. 176: Rekhamers (a: naar Houcke; b: naar Oosterhof)

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 58 (K 153; L 180), N 33, 59 (K 188), N 33, 66 (K 153), N 33, 67 (K 179a), N 64, 40e (K 174), N 66, 6j (L 200, 202; tekening S), N 66, 6n (L 200, 202: - en strekhamer) en N 66, 31 (K 174; toegift): **rekhamer**: *rekaomər*, K 153, 174, 179a, 188; *rekhammər*, L 180; *rėkhämmər*, L 200, 202; - en strekhamer *rėkhämmər*, L 200, 202.

HAMER OM TE VOREN

(N 66, 6n)

[In dit lemma wordt een hamer (met twee penen) bedoeld die wordt gebruikt voor de werkzaamheid van het „voren” (zie dat lemma en het lemma „voorijzer”). Niet bedoeld wordt de hamer van het lemma „voorhamer”. Oosterhof zegt op p. 33 en 34 (met fig. 22) dat de voorhamer (in de zin van dit lemma) die speciaal in de werkplaats wordt gebruikt in tegenstelling met de „klophamer” (zie dat lemma) aan beide kanten een rechte pen heeft en wordt gebruikt om te „voren” (d.i. het maken van groeven in bladmetaal) en verder voor plooi-, strek- en rekwerk. De respondent van K 174 zegt dat de voorhamer tegelijk met de „voorstaak” (zie het lemma „voorijzer”) wordt gebruikt. Zie voor de vraagstelling van N 66, 6n het lemma „kreushamer”.]



Afb. 177: Hamer om te voren („voorhamer”; naar Oosterhof)

De opgave van L 255 is afkomstig uit vraag N 66, 6n en een toegift bij N 66, 6c; die van K 174 is een toegift bij vraag N 66, 14d (zie lemma „voorijzer”): **voorhamer**: L 255; *vooraomər*, K 174.

KLOPHAMER

(N 66, 6e)

[In dit lemma gaat het waarschijnlijk om een „kleine ijzere hamer voor het maken van drijfwerk”. Zie Van Dale en het WNT (s.v. „kloppen”) bij „klophamer”. Zie ook de lemmata „drijven” en „drijfwerk”. De respondent van L 262 tekende bij vraag N 66, 6e (zie de formulering bij het lemma „polijsthamer”) een „klophamer” met vlakke, vierkantige baan en scherpe dwarse pen. Oosterhof zegt op p. 33 (zie ook fig. 21 op p. 34) dat de klophamer die, evenals alle andere hamers, in verschillende zwaarten, dient voor het algemene hamerwerk als spijkers inslaan en verder voor alle voorkomend kloppwerk, daarom een bijna vlakke kop en een zgn. eenzijdige rechte pen heeft zoals een timmermanshamer. Door deze vorm wordt het zwaartepunt meer naar de kop verlegd, waardoor de slag beter aankomt en doordringt; bovendien geeft de pen gelegenheid om in bepaalde gevallen dienst te doen, b.v. bij het cilindrisch hameren van een klein stuk bladzink, het plooiën en rekken van bladmetaal enz.]



Afb. 178: Klophamer (naar Oosterhof)

Het volgende type is afkomstig uit vraag N 66, 6e en een toegift bij vraag N 66, 30 (waaruit geen lemma is samengesteld): **klophamer**: *klòphämmər*, L 262.

GARNEERHAMER

(N 64, 39d)

[Houcke zegt s.v. „hamer” over de „garneerhamer” (ook: „garnierhamer”): „Soort *handhamer* waarmede het *opslaan* en het *garneeren* geschiedt. Sch. 248.” Zie Houcke s.v. „opslaan” (... „het in elkander zetten der verschillende stukken, die het voorwerp moeten uitmaken”) en „garneersel” („versiersels”). De vragen N 64, 39d en N 66, 6d (die niets opleverde) informeerden naar „de hamer van tekening (...) I (garneerhamer”).]



Afb. 179: Garneerhamer (naar tekening I bij de vragen N 64, 39d en N 66, 6d)

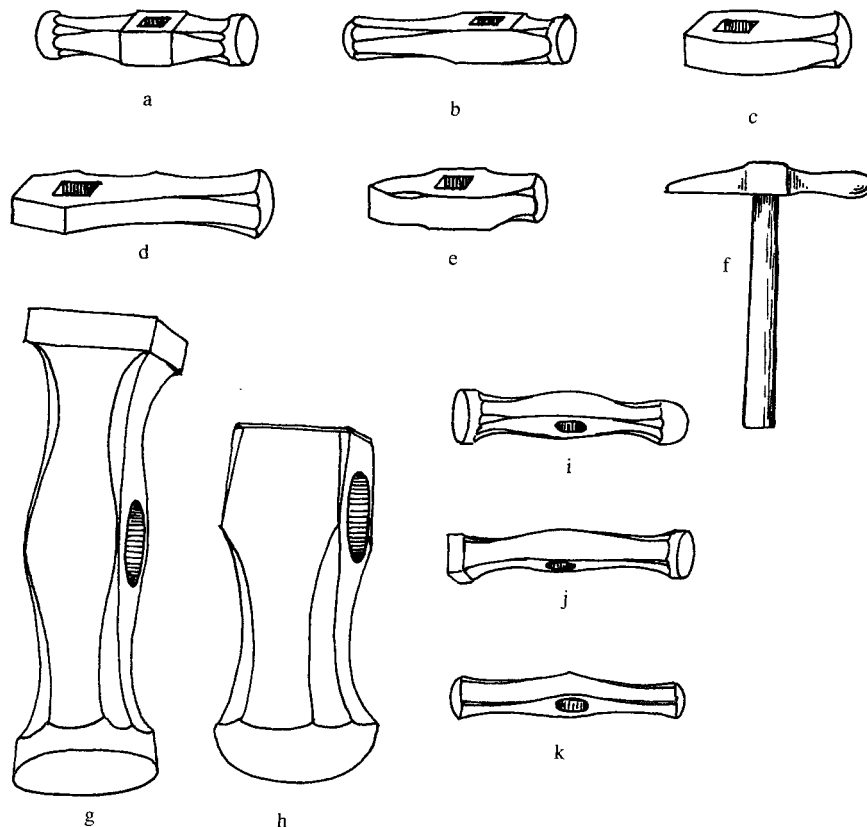
garneerhamer: *gəneeraomər*, K 174.

DRIJFHAMER

(N 33, 58; N 33, 59; N 33, 66; N 64, 39c; N 66, 7a; N 66, 7g)

[Hamer die men bij metaaldrijfwerk gebruikt. Zie Van Dale s.v. „drijfhamer” en de lemmata „drijven” en „drijfwerk”. Kuypersomt op p. 364 en 365 „de gebruikelijke hamers tot het buigen, drijven en slechten” op en noemt op p. 365 als zesde de „drijf-, bol- of diep-hamers (*Treibhämmer, Tiefhämmer, Knopfhämmer, marteaux à embouter, chasing hammers*), met twee halfbolvormig bol-ronde banen, of wel met ééne zoodanige en ééne grootere, veel minder bol-ronde baan; (...).” De vragen N 64, 39c en N 66, 6c informeerden naar „de hamer van tekening (...) D, E, F, G, H (drijfhamer?).” De vragen waren gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer” spreekt van de „drijfhamer” („Fr. marteau à emboutir”; „dient tot het drijven”) waarvan hij de volgende soorten onderscheidt: a. „gewone drijfhamer” (sch. 243; onze tek. F); b. „lange

drijfhamer” (sch. 244; onze tek. G); c. „dubbele drijfhamer” (sch. 245: „Fransch model”: onze tek. D; sch. 246: „Belgisch model”: onze tek. E); d. „drijfhamer met pen of afpenhamer of ribhamer” (sch. 247; „dient tot het drijven en tot het afpennen”; onze tek. H.). Vraag N 33, 66 informeerde naar „de hamer waarmee men in metaal drijft (afb. 66)”. Zie het WNT s.v. „hamer” bij „drijfhamer” (1°). Afb. 66 is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „hamer” spreekt van „drijfhamer” („om drijfwerk te verrichten”; sch. 157; „Fr. marteau à emboutir, Eng. chasing-hammer, Hd. Treibhammer”). Vraag N 66, 7g informeerde naar „overige metalen hamers”. Zie voor de omschrijving van vraag N 66, 7a bij het lemma „bagethamer”. Van der Wal zegt op p. 91 dat de drijfhamer (zie fig. 105c en d op p. 92) wordt gebruikt voor het vormen van bladen, kelken en rozetten”. Oosterhof zegt op p. 34 dat de bol- of drijfhamers in vele soorten voorkomen, n.l.: 1. bolhamers, vlak of gebogen; 2. drijfhamers, vlak of gebogen; 3. strekhamers,



Afb. 180: Allerlei drijfhamers (a, b, c, d, e: naar tekening D, E, F, G, H bij de vragen N 64, 39c en N 66, 6c; f: naar Vuylsteke; g en h: naar Van der Wal, fig. 105c en d; i, j, k: naar Oosterhof, fig. 23, 24, 25)

1.1.2.4.

één of tweezijdige; 4. grondhamers, één of tweezijdige. Volgens Oosterhof zijn deze hamers van ijzer met stalen kop, hebben ze naargelang het werk een vlakke of min of meer bolvormige baan (strekhamers: vlakke baan; drijfhamers zowel vlakke als bolvormige baan; de overige een bolvormige) en worden eenzijdige evenals gebogen hamers weinig gebruikt. Zie ook Oosterhof p. 34, fig. 23 (vlakke drijfhamer), fig. 24 (drijf- of grondhamer) en fig. 25 (bol- of drijfhamer). Dekkers spreekt van „drijf- en trekhamer” op p. 20 (fig. 8) en van „drijfhamer” op p. 19, 56 (met fig. 38), 65 (fig. 9 en 10), 67 (fig. 13) en 72 (fig. 22). Zie verder Kuijpers nr. 94 (p. 47).]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 58 (K 147, 174, 186 en L 184), N 33, 59 (L 184), N 33, 66 (K 147, 153, 174, 277, L 96a, 100, 149, 152, 158, 180, 184, 185, 190, 205, 206, 207, 234a, 243 en O 69a) en N 64, 39c (K 174): **drijfhamer**: *drijfhaamər*, L 96a, 149; *driefhaamər*, L 158, 184, 185, 190; *drijfhaomər*, K 186, 277, L 100; *drijf-aomər*, K 153, 174; *dréjphaomər*, K 147; *draajf-oumər*, O 69a; *drijfhammər*, L 152, 180; *dreef-hammər*, L 243; *drijfhammər*, L 205, 206; *dréjfhämmər*, L 207; *dréjfhämmər*, L 234a; *drijfhamer*, bij smeden; hamer waarvan het ijzer langs den eenen kant puntig is en langs den anderen kant bollig; hij dient om drijfwerk te verichten, Corn. Vervl.A.; het is de vraag of het volgende type (afkomstig uit N 66, 7a en g) hier thuishoort. (Vgl. bij het lemma „drijven” het woordtype „uitzetten”): **uitzethamer**: kromme bolhamer of - *éútséthämmər*, L 262; rechte- en kromme - *éútséthämmər*, L 262.

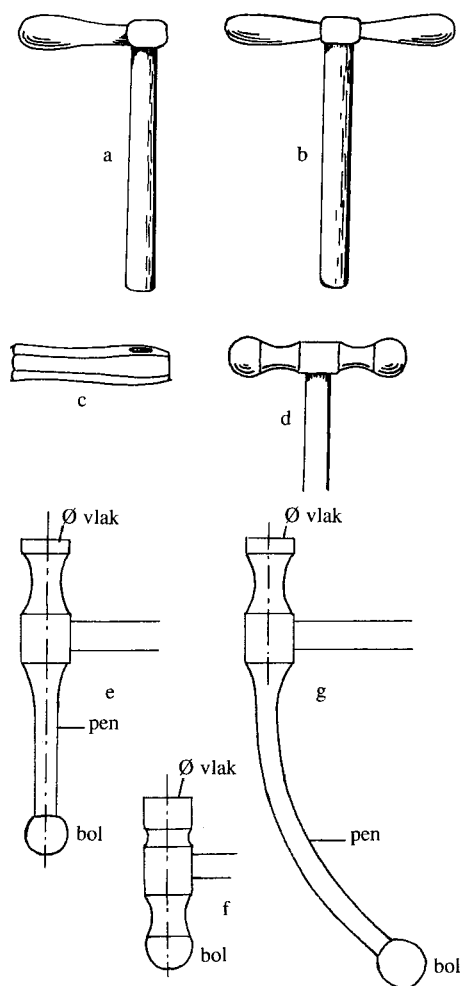
BOLHAMER

(N 33, 57; N 33, 64; N 33, 66; N 33, 83; N 64, 39c; N 64, 39i; N 64, 40c; N 66, 6a; N 66, 6c; N 66, 6d; N 66, 6k; N 66, 7a; N 66, 7b; N 66, 7d)

[In dit lemma gaat het om hamers van verschillende vorm die met elkaar gemeen hebben dat ze één of twee (indien dubbelzijdig) bolronde banen (koppen) hebben. Vraag N 33, 57 informeerde naar „een hamer met bolronde kop, dienende tot het uitdrijven van een stuk metaal, dat daarvoor op een uitgehold aambeeld gelegd wordt” (zie het WNT s.v. „bolhamer”). Vgl. de lemmata „drijven”, „drijfwerk” en „drijfhamer”. De vragen N 64, 40b (die niets opleverde) en N 66, 7b informeerden naar „de hamer van tekening (...) B (bolhamer)”. Deze twee vragen waren gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer” spreekt van de „bolhamer of bombeerhamer”: „Fr. *marteau à boule*; *marteau à tirer de fond*. De enkele bolhamer is zoals sch. 263. Er zijn ook dubbele bolhamers of *boeshamers*. Zij dienen tot het *afronden* of *bombeeren*.” Vuylsteke zegt s.v. „hamer” over de „bolhamer”: „Hamer met bol-

vormigen kop (sch. 148).- Fr. *marteau à boule*; - Eng. *chasinghammer*; - Hd. *Knopfhammer*.” Vgl. w.b. de vertalingen het lemma „drijfhamer”. Zie ook Vuylsteke s.v. „hamer” bij „boeshamer” (sch. 147). Zie het woordtype „boeshamer”. De vragen N 64, 40c en N 66, 7c (leverde niets op) luiden: „Hoe noemt u de hamer van tekening (...) C (met bolvormige en halfbolvormige kop; men heeft er ook met bolvormige kop aan beide kanten)?” Deze twee vragen waren gebaseerd op Kolle (p. 12 s.v. „bolhamer” en afb. 6). De vragen N 64, 40d (die niets opleverde) en N 66, 7d informeerden naar „de hamer van tekening (...) D (zweefhamer?)”. Deze twee vragen waren gebaseerd op Kolle (p. 7: „intrekken” m.b.v. de „zweefhamer”; zie ook p. 16 s.v. „zweefhamer”: „hamer met bolvormige en platte (?) kop”; dat laatste klopt niet met afb. 7; misschien werden afb. 6 en 7 verwisseld). Vgl. (alleen i.v.m. de Duitse vertaling) Kuiper die op p. 364 spreekt van „ophaal- of *schulp-hamers* (*Aufziehhämmer*, *Schweifhämmer*), met twee afgeronde, lange en smalle banen, bij wijze van brede pennen, welke dwars op den steel zijn aangebracht; (...)”. De vragen N 64, 39i en N 66, 6i (waarvan de laatste niets opleverde) informeerden naar „de hamer van tekening (...) P.” Deze twee vragen waren gebaseerd op Kolle die spreekt van „pinhamer” (p. 15: „hamer met bolvormige en scherpe kop”) terwijl men de afbeelding (4) net zo goed kan zien als een bolhamer met scherpe pen. Dekkers spreekt van „bolhamers” van verschillende vorm op p. 17, 19, 20 (fig. 4, 5, 6), 57 (fig. 40), 69 (fig. 17) en van „pen bolhamer” op p. 79 (fig. 12). Zie verder Vader (I) p. 33, v.d. Kloes en Risch p. 161 en Kuijpers nr. 91 (p. 46). Kuiper spreekt op p. 365 van „bol-hamers” i.v.m. de „drijf-, bol- of diep-hamers” (zie het lemma „drijfhamer”) en i.v.m. de „uitdiep-, bol- of muts-hamers (...), met ééne cirkelronde, eenigzins bol-ronde, en ééne langwerpige, afgeronde (...) baan; (...)”. Zie ook Kuiper op p. 368 i.v.m. het gebruik van een „drijf- of bolhamer” bij het „drijven of uitdrijven” (zie het lemma „drijven”). Zie i.v.m. enkele hamers die Oosterhof op p. 34 noemt het lemma „drijfhamer”. Verschillende respondenten tekenden verschillende soorten bolhamers. Vraag N 33, 83 informeerde naar „andere hamers” in de smederij. Zie voor de vraagstelling van de overige vragen bij de lemmata „klinkhamer”, „drijfhamer”, „bankhamer”, „garneerhamer”, „strekhamer” en „bagethamer”.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 57 (I 180; K 141, 153, 173a, 174, 179a, 186, 188, 210, 237, 277, 310; L 96, 96a, 100, 102, 104, 148, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 180, 180a, 185, 186, 190, 205, 206, 207, 212a, 234a, 243, 244;



Afb. 181: Allerlei soorten bolhamers (a, b: naar Vuylsteke, sch. 148, 147; c: naar tekening B bij de vragen N 64, 40b en N 66, 7b; d, e, f, g: naar Dekkers, fig. 40, 4, 6 en 5)

O 69a), N 33, 64 (I 180), N 33, 66 (K 188; L 207: - mee punt), N 33, 83 (K 141, 147; L 207: speciale -), N 64, 39c (L 207, 257), N 64, 39i (K 174), N 64, 40c (K 174), N 66, 6a (K 187), N 66, 6c (K 174: enkele -; L 255: lange - en - met platte kant), N 66, 6d (L 200 en 202: bol- en vlakhamer), N 66, 6k (L 200, 202), N 66, 7a (L 262: kromme - of uitzethamer), N 66, 7b (K 174: enkele -; L 255, 262) en N 66, 7d (K 174): **bolhamer**: K 187, L 148, 255; *bolhaomar*, L 96, 96a, 149, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *bolhaomar*, I 180, K 186, 237, 277, L 100; *bolaomar*, K 153, 173a, 174, 179a, 188; *bólhaomar*, K 141, 147; *bólaomar*, K 310; *bólaomar*, K 210; *boloumar*, O 69a; *bolhammar*, L 102, 104, 152, 154,

180, 180a, 243; *bólhammar*, L 244; *bólhammar*, L 207; *bolhammar*, L 205, 206; *bolhammar*, L 234a; *bólhammar*, L 200, 202, 262; *bólhómmar*, L 257; lange - L 255; enkele - *bolaomar*, K 174; kromme - *bólhammar*, L 262; speciale - *bólhammar*, L 207; - mee punt *bólhammar*, L 207; - met platte kant: L 255; - en vlakhamer *bólhammar*, L 200, 202; *bolhamer*, bij koperslagers; ijzeren hamer met bolronden kop om iets bol te doppen, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 57: **bolhamel**: P 168; het volgende type is afkomstig uit N 33, 57: **bolle hamer**: *bóllan hámmer*, L 207; **boeshamer**: *boeshamer*, bij goudsmiden: hamer bestaande uit eenen steel midden in een kromgebogen ijzer, dat aan beide uiteinden eenen ronden kop heeft; de goudsmid gebruikt den boeshamer om eene zilveren of gouden plaat uit te slaan en te verbreden; bij smiden: dubbele bolhamer, Corn. Vervl.A.

SLECHTHAMER

(N 66, 6k toegift)

[De respondent van L 262 merkte bij het type „slichthamer” bij vraag N 66, 6k (zie het lemma „strekhamer”) op bij een zelfgemaakte tekening van een hamer die aan de ene kant een vrij vlakke vierkante (?) baan lijkt te hebben en aan de andere kant een bolronde: „Deze diende om een rug te slaan op de naden van een verbinding of om de naad te egaliseren.” Wat hij bedoelt is niet duidelijk. Kuyper somt op p. 364 en 365 „de gebruikelijke hamers tot het buigen, drijven en slechten” op en noemt als tiende de „bult-, bult- of slecht-hamers (*Schlicht-hämmer*, *Ausschlicht-hämmer*), gelijk aan de poleer- of polijst-hamers, maar kleiner en sterker gewelfd van baan; (...).” Ook op p. 364 noemt Kuyper de „bult- of slecht-hamer (Schierhammer, Schlichthammer)” die „de van ’t uitdrijven overgebleven ongelijkheden en bulten zoo veel mogelijk moet doen verdwijnen”; deze „slaat van buiten op den ketel”. Vgl. het lemma „drijven”.]

slichthamer: *slichthámmar*, L 262.

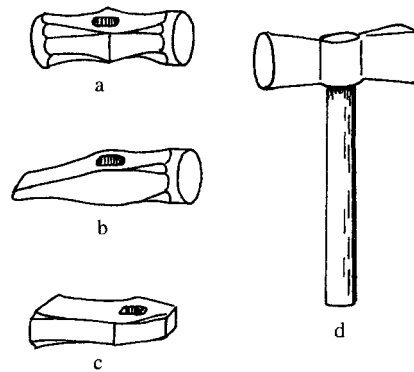
STREKHAMER

(N 33, 67; N 64, 39k; N 66, 6e; N 66, 6k; N 66, 6n)

[Het gaat in dit lemma om hamers van verschillende vorm voor het gladhameren van metalen voorwerpen. Zie het lemma „afslechten (strekken)”, het WNT (zie ook Van Dale) bij „strekhamer”, „afslechthamer” en „planeerhamer” (s.v. „planeeren”). Kuyper somt op p. 364 en 365 „de gebruikelijke hamers tot het buigen, drijven en slechten” op en noemt als elfde op p. 365 de „Afslecht- of planeer-hamers (...), met twee banen, welke bijna volkomen plat zijn, of

1.1.2.4.

waarvan de eene plat en de andere slechts uiterst weinig bol-rond is; in omtrek zijn de banen cirkelrond, of wel de een is zulks en de andere is vierkant of langwerpig rechthoekig; (...).” De vragen N 64, 39k en N 66, 6k informeerden naar „de hamer van tekening (...) T, U, V (strekhamer, afslechthamer, slechthamer, planeerhamer, slaghamer)”. Deze vragen waren gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer” over de „strekhamer of afslechthamer of slechthamer of planeerhamer of slaghamer” zegt: „De strekhamers zijn zeer verschillend van vorm, doch hebben ten minste éenen platten kop: a. De gewone strekhamer. -Sch. 256 (red.: tek V). b. De dubbele strekhamer. -Sch. 257 (red.: tek. T). c. De strekhamer met pen. -Sch. 258 (red.: tek. U).” Vraag N 33, 67 informeerde naar „een platte hamer om ijzer te strekken”. Deze vraag was gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „hamer” spreekt van „planeerhamer, strekhamer, of afslechthamer”; sch. 158 vertoont een hamer met één ronde en één vierkante baan (in omtrek). Oosterhof (zie bij het lemma „drijfhamer”) spreekt op p. 34 o.a. van één- of tweezijdige strekhamers. Zie verder Kuijpers nr. 65 (p. 33). Zie i.v.m. de vraagstelling van N 66, 6e en n bij de lemmata „polijsthamer” en „kreushamer”.]



Afb. 182: Strekhamers (a, b, c: naar tekening T, U, V bij de vragen N 64, 39k en N 66, 6k; d: naar Vuylsteke)

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 67; N 66, 6n (L 200, 202: rekhamer en -) en N 66, 31 (K 174; toegift): **strekhamer**: *strekhaamər*, L 96a, 158; *strekhaomər*, K 277; *strekaomər*, K 173a, 174; *strakaomər*, K 188; *strekhammər*, L 152, 180; rekhamer en - *strékhámmər*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 64, 39k (tek. U); N 66, 6k; N 66, 6e (tek. D en T?) en N 66, 30 (toegift): **planeerhamer**: *planeeraomər*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 64, 39k (tek. V): **slaghamer**: *slachaomər*, K 174.

STALEN HAMER

(N 33, 83)

[Vraag N 33, 83 informeerde naar „andere hamers” in de smederij.]

stalen hamer: *staolə hammər* (of: *staolən* - ?), L 154.

KOPEREN HAMER

(N 33, 83)

[Voor het bewerken van bepaalde materialen kan een koperen hamer nodig zijn om b.v. het materiaal niet te beschadigen. Vraag N 33, 83 informeerde naar „andere hamers” in de smederij.]

koperen hamer: *kóópərən haamər*, L 184.

RUBBERHAMER

(N 33, 83)

[Vraag N 33, 83 informeerde naar „andere hamers” in de smederij. Verder zijn er toegiften verwerkt. Handboek Gereedschap spreekt op p. 186 (met afb.) over de „rubberhamer”. Zie de toelichting bij het lemma „houten hamer”.]

rubberhamer: *rubbərhaamər*, L 184; het volgende woordtype is afkomstig uit toegiften bij N 33, 62: **gummihamer**: L 148, 160; *gumiehaamər*, L 96; *gumie-aomər*, K 188; *gumiehàmmər*, L 207; het volgende woordtype is een toegift bij N 33, 63: **rubberen bolhamer**: *rubbərəm bōlhàmmər*, L 207.

HAMER VAN KUNSTSTOF

(N 33, 83)

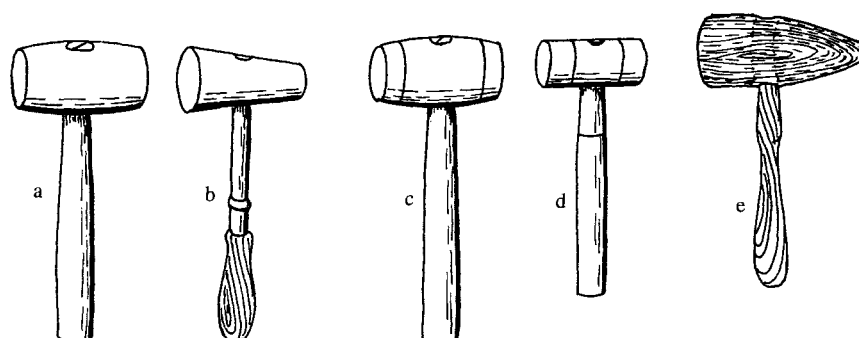
[Vraag N 33, 83 informeerde naar „andere hamers” in de smederij.]

plastickehamer: *plastiekhaamər*, L 184.

HOUTEN HAMER

(N 33, 62; N 33, 83; N 64, 41a; N 66, 8a)

[Vraag N 33, 62 informeerde naar „een houten hamer om plaatijzer te plooiën of plat te slaan (afb. 62)”. Deze vraag was gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „hamer” spreekt van „houten hamer” (sch. 152). Zie ook Kuijpers nr. 93 (p. 47). Kuijpers zegt op p. 4 van de aantekeningen: „In plaats van een houten hamer gebruiken de smeden tegenwoordig gummihamers.” Zie het lemma „rubberhamer”. De vragen N 64, 41a en N 66, 8a informeerden naar „de houten hamer van tekening (...) A, B, C, D”. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer” op p. 307 - 308 (zie ook p. 340 s.v. „houten hamer”) zegt: „De blikslagers enz. gebruiken ook veel *houten hamers* (...) bijzonderlijk tot het *strekken*. Die hamers zijn gebruikelijk tonvormig van kop



Afb. 183: Houten hamers (a, b, c, d: naar tekening A, B, C, D bij de vragen N 64, 41a en N 66, 8a; e: naar Oosterhof, fig. 28)

(sch. 270) en van esschen- of palmhout. De kop meet 6 tot 10 cM. middellijn. Sch. 271 vertoont nog eenen anderen vorm." Onze tekeningen A en B zijn gebaseerd op resp. sch. 270 en 271. Tekening C is gebaseerd op Tabak p. 204 (fig. 174, afb. 11); vgl. ook Tabak p. 201 (fig. 174, afb. 3 i.v.m. tek. A). Tekening D is afkomstig uit Kolle afb. 21 (p. 9 en 13; „het eerder genoemde polijsten of gladkloppen kan ook uitgevoerd worden met een houten hamer"; vgl. het lemma „polijsthamer"). Vraag N 66, 8b („houten hamers met platte en bolle kant etc.") leverde niets op. Kuyper zegt op p. 361 dat de „houten hamer" gebruikt wordt „om de beschadiging of misvorming der geslagen voorwerpen te beletten (...)". Oosterhof zegt op p. 35 (zie ook fig. 27 en 28 op p. 34) dat de vlakke cilindrische houten hamer (fig. 27) hoofdzakelijk dient voor het vlakhameren van lood, zink enz. en voor het maken van kanten aan zinken bladen enz. maar dat de eivormige, ook wel houten bolhamer genoemd, bestemd is voor de bewerking van buismateriaal, het omhalen van kanten en het uitdrijven of verwijderen van loden buizen. V.d. Jagt spreekt op p. 65 - 67 over twee typen houten hamers die de koperslager gebruikt n.l. de peervormige (hol- en bolzetten bij binnenwerk en als men weinig ruimte heeft) en de ronde houten hamer (bij alle soorten vlak werk). Zie verder Van Rees p. 28 (fig. 35: „houten hamer"), Handboek Gereedschap p. 188 en Catalogus Leeuwenberg p. 268. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „houten hamer": tegenwoordig een gummihamer (L 160); om lood te pletten, ook kanten aanhalen en kantjes omhalen (K 174); om geen hamerslagen op plaatijzer te krijgen, om dus het oppervlak niet te beschadigen (K 147); i.v.m. „houteren hamer": ook wel van gummi (L 244); grotere en kleinere, vroeger vooral vierkante, het beste hout is dat van de mispel (L 262).]

houten hamer: I 180, K 147, L 148; *houtən haamər*, L 96a, 158, 184, 186; *houtə haamər*, L

155, 156, 157, 160, 185; *houtən haomər*, K 186, L 100; *hōwtə haomər*, K 141; *hawtən haomər*, K 237; *outən aomər*, K 173a, 174, 188; (*h*)*ōwtən aomər*, K 210; *héeətən aomər*, K 310; *aatn oumər*, O 69a; *houtən hammər*, L 102, 180, 180a; *houtə hammər*, L 152, 154; *hawtən hāmmər*, L 205, 206; *hāwtən hāmmər*, L 207; *hōwtən hāmmər*, L 200, 202; **houteren hamer:** *houtərən haamər*, L 149; *houtərə haamər*, L 96; *hōltərən haamər*, L 190, 212a; *houtərən haomər*, K 137; *outərən aomər*, K 179a; *houtərən hammər*, L 102, 104, 262; *hautərən hammər*, L 243; *hawtərən hammər*, L 244; *hāwtərən hāmmər*, L 207; *hawtərən hāmmər*, L 262; *hāwtərən hōmmər*, L 257; **houten klophamer:** *hawtə klōphāmmər*, L 234a; het volgende woordtype is een toegift bij vraag N 33, 63: **houten bolhamer:** *hāwtəm bōlhāmmər*, L 207.

-4.3.5. Aambeeldachtig gereedschap (voor koude bewerking)

[Zie voor het in deze paragraaf behandelde o.a. Kuyper (p. 361 e.v.). Zie ook paragraaf -.2.2.]

EZEL

(N 33, 209; N 33, 211; N 33, 238a; N 33, 238b; N 33, 238c; N 33, 239; N 33, 242a; N 33, 242b; N 64, 10b; N 64, 37a; N 66, 18a)

[In dit lemma gaat het om een aambeeldachtig hulpgereedschap bestaande uit een soort stang van verschillende vorm (rond van doorsnee of vierkant, plat van boven, rond van boven etc.) die in een bankschroef wordt geklemd, in het „aambeeldgat" van het „aambeeld" wordt geplaatst, onder een kram op werkbank of werkblok wordt geschoven of anderszins, die aan één of twee kanten bruikbaar is, eventueel voorzien is van een verhoging van verschillende vorm (bol, hoekig, plat etc.) en door metaalbewerkers wordt gebruikt om metalen platen te bewerken,

1.1.2.4.

kachelpijpen hun vorm te geven en te klinken etc. Zie het WNT s.v. „ezel” (3j). Vraag N 33, 238a informeerde naar een ijzeren balk die, in een kram geschoven op de werkbank rust, waar het plaatijzer op bewerkt wordt (ezel?)”; vraag N 33, 238b informeerde naar „soorten ezels”. Vraag N 33, 239 informeerde naar „de houten rol waarop de kolom- en kachelbuizen gerond worden”; een aantal woordtypen daarvan is geplaatst in het lemma „walsmachine/pijpenwals”. Deze vragen zijn gedeeltelijk gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „ezel” spreekt van de „platte ezel (sch. 113)”, de „ronde ezel (sch. 114)”, de „halfronde ezel (sch. 115)”, de „vierkante ezel (sch. 116)” en de „buiszel of pijpenhout (sch. 117), ook rondbalk”. Vuylsteke noemt de „rondbalk” op p. 119 een „grote houten rol, waarop de lange- of kolombuizen gerond worden”. Zie de omschrijving van Corn. Vervl.A. s.v. „rondbalk”. Houcke kent s.v. „ezel” („een ijzeren stang, waar bladzink of platlood op bewerkt wordt”) dezelfde benamingen als Vuylsteke. Over de „buiszel, pijpenhout of rondbalk” zegt Houcke dat deze „dient (...) tot het vervaardigen van looden of tinnen buizen en veelal tot het beter ronden van op het werk aangevoerde buizen”. Een „dubbele ezel” („ezelin”) is volgens Houcke ook mogelijk (zie hieronder).

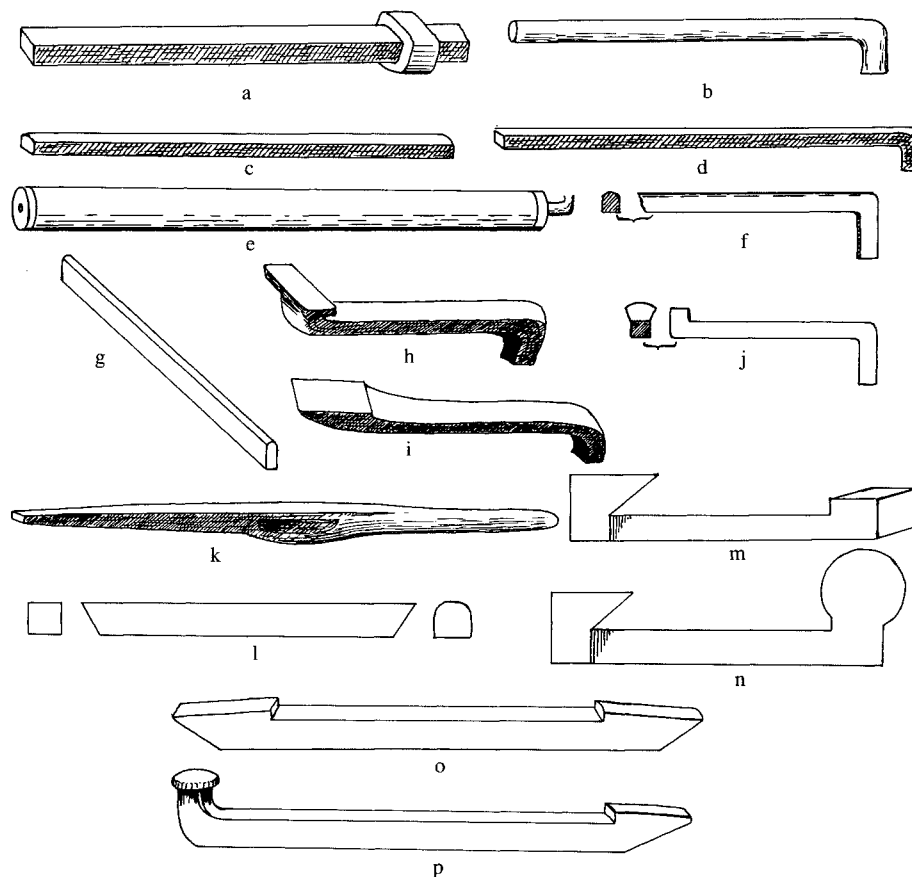
V.d. Kloes en Risch onderscheiden op p. 304 en 305 verschillende gereedschappen voor „buigen tot cylinders” en „het klinken van kachelpijpen”: „Voor het buigen tot cylinders, meer in het bijzonder voor het maken van kachelpijpen, wordt een houten rol gebruikt van ongeveer 1.25 M. lengte en ter dikte van de wijde der te maken pijp; de rol is draaibaar op twee tappen, waarvan de eene van een kruk voorzien is. Gewoonlijk rust deze rol in een paar stoeltjes rakelings tegen de muur of de werkbank. Tegen het splijten is de rol aan de einden van een paar ijzeren banden voorzien, die tegelijk dienen om een strook bandijzer vast te houden, die langs de rol is aangebracht, teneinde daar de te buigen plaat onder te kunnen steken. Is dit geschied, dan draait men de rol aan de kruk om. Door de geringe ruimte, die tusschen de rol en den muur open is, is de plaat gedwongen zich naar het beloop van het oppervlak der rol te voegen; zij wordt, zoodra een heele omwenteling van de rol is volbracht, op maat afgeteekend en afgesneden. Voor het klinken van kachelpijpen bedient men zich, om de nagels van binnen tegen te houden, van een klinkijzer (fig. 253), dat met een zijner korte armen in de bankschroef wordt geklemd, terwijl de lange tot steun voor de koppen der klinknagels moet dienen. De ronding van den steel is aan beide zijden verschillend, teneinde het klinkijzer voor pijpen van verschillende middellijn te kunnen bezigen. Gewoonlijk zijn de klinkijzers aan

den eene kant volgens een straal van 12, aan den anderen van 18 cM. afgerond. De te klinken pijp wordt, alvorens erop gestoken te worden, met een paar ringen omgeven, om de randen bijeen te houden.” Het is de vraag of de „houten rol” bij v.d. Kloes en Risch vergelijkbaar is met de „buiszel, pijpenhout of rondbalk” bij Vuylsteke en Houcke die deze tot de „ezels” rekenen. De vragen N 64, 10b en N 66, 23 (die niets opleverde) informeerden naar „het stuk rondhout dat men (vroeger ook wel) gebruikt(e) om platen tot buizen te rollen”. De vragen zijn gebaseerd op een opmerking van een respondent uit Meyel (Limburg) die zei dat het metaal rond een stuk „rondhout” werd getrokken. De respondent van K 174 gaf bij vraag N 66, 23 geen benaming maar merkte op dat er vaak een groef in zat (red.: in het rondhout). De vraag is wat de zegsliden precies bedoelen met de woordtypen „pijpenstok”, „pijpenrol”, „buisenrol” (Corn. Vervl.A.: „buisrol”), „rol”, „wel” en „rondhout” (Corn. Vervl.A.: „rondbalk”). Een aantal woordtypen uit N 64, 10b is geplaatst in het lemma „walsmachine/pijpenwals”. V.d. Kloes en Risch beelden op p. 305 (fig. 254 I) „een klein klinkijzer voor korte einden pijp en ellebogen” af; deze lijkt wat op de „ronde ezel (sch. 114)” van Vuylsteke. Riddersma (p. 28 - 29) kent een „pijpstaak” (fig. 54, p. 29) die veel lijkt op de „halfronde ezel (sch. 115)” bij Vuylsteke. Deze pijpstaak klemt men volgens Riddersma onder twee beugels op de werkbank en gebruikt men ter ondersteuning van pijpen bij het klinken, bij het bijwerken en bij het hakken aan pijpen. Zie verder Kuijpers nr. 83 (p. 42). Op p. 4 van de aantekeningen zegt Kuijpers: „Er wordt meestal geen onderscheid gemaakt tussen de verschillende soorten ezels; alles heet ezel, staak of staakijzer. Er zijn wel ronde, platte of vierkante ezels”. Vraag N 33, 211 informeerde naar „het werktuig, dat met zijn korte arm in de bankschroef wordt geklemd, terwijl de lange arm tot steun voor de koppen der klinknagels moet dienen; het wordt gebruikt voor het klinken van kachelpijpen (klinkijzer? pijpstaak?)”. Deze vraag is gebaseerd op v.d. Kloes en Risch die op p. 305 spreken van een „klinkijzer (fig. 253); zie het citaat hierboven. Zie verder Van Dale s.v. „klinkstaak”, Kuijpers nr. 84 (p. 42 en 43); vgl. de „buiszel, pijpenhout of rondbalk” van Vuylsteke en Houcke hierboven.

Vraag N 33, 242a informeerde naar „de kleine vierkante ezel met een verhoging of tafel van het uiteinde, die in de bankschroef gespannen wordt om plaatijzer om te slaan en om klinknagels achter een rand vast te slaan (afb. 242a)”; vraag N 33, 242b informeerde naar „soorten van dit gereedschap”. De vragen zijn gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „klauwijzer” spreekt van een „hoog en plat klauwijzer (sch. 187 - 188)”. V.d.

Kloes en Risch spreken op p. 305 als volgt van een vergelijkbaar „klinkijzer”: „Dat van fig. 254 II heeft een verhoogd (red.: half rond) eind voor pijpen, die naar binnen toe verdikt zijn door erin aangebrachte ringen, zoodat men er met een recht klinkijzer niet op alle punten bij kan komen.” Vraag N 33, 238c informeerde naar „de dubbele ezels, die gebruikt wordt terwijl hij in de bankschroef gespannen is.” Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „ezelin” met sch. 118 (zonder verhogingen). Zie ook Houcke s.v. „ezelin”. De „pijpsaak” van fig. 55 (p. 28-29) bij Riddersma, met twee verhogingen, n.l. een gebogen en een vlakke baan, klemt men in de bankschroef en gebruikt men voor het maken van pijpen en het aanhalen van randen, boorden enz. Oosterhof spreekt op p. 44 en 45 (fig. 57 met één hoekig-vlakke en een rond-bolle verhoging) van een „ezel” die ook door koperslagers wordt

gebruikt voor verschillende doeleinden waarbij het werkstuk moet worden ondersteund op plaatsen waar men anders niet bij kan (b.v. bij ketels, pijpen etc.). Van der Wal spreekt op p. 92 van de „staak” die wordt gebruikt als draagvlak bij het bewerken van plaatijzer; op p. 93 spreekt hij van de „platte en ronde kopstaak” (fig. 107b) en de „bolle en vlakke bekstaak” (fig. 107c). Houcke noemt s.v. „tas” (zie het lemma „staak” onder K de „knievormige boltas (sch. 631)”) die veel lijkt op een ezels met één bolvormige en één lang-ronde verhoging; de respondent van L 262 gaf dan ook bij vraag N 66, 17f als toegift het type „ezel”. Kuyper zegt op p. 365: „Bij de koperslagers zijn buitendien kleine *lig- of rand-aanbeelden* (...) in zwang, bestaande uit een zware, waterpas over een houten blok liggende ijzeren staaf, wier uiteinden opgebogen zijn en twee aanbeelden vormen”. Vraag N 33, 209 infor-



Afb. 184: Soorten ezels (a, b, c, d, e: naar Vuylsteke, sch. 113 t.e.m. 117; f en j: naar v.d. Kloes en Risch, fig. 254I en II; g: naar Riddersma, fig. 54; h, i: naar Vuylsteke, sch. 187, 188; k: naar Vuylsteke sch. 118; l, m, n: naar tekening C, A, B bij de vragen N 64, 37a en N 66, 18a; o, p: naar Van der Wal, fig. 107b en c)

1.1.2.4.

meerde naar „een stang met bolle bek aan het ene en een vlakke bek aan het andere uiteinde, als steun voor werkstukken.” Zie Van der Wal p. 93 (fig. 107c).

De vragen N 64, 37a en N 66, 18a informeerden naar „het gereedschap van tekening (....) A, B en C dat met een beugel op de werkbank of op een houten ronde blok of in een bankschroef bevestigd wordt (ezel, platte ezel, ronde ezel, vierkante ezel)”. Tekening A stelt een dubbele ezel voor met verhoogde platte banen van verschillende soort, tekening B heeft één verhoogde platte baan en één bolronde en tekening C stelt een dubbele ezel voor zonder verhogingen maar met aan de ene kant een vierkante en aan de andere kant een halfronde doorsnede. De vraag is w.b. tekening A en B gebaseerd op Kolle die op p. 12 s.v. „ezel” („ijzeren balk, aan de werkbank bevestigd, waarop het metaal gevormd wordt”; afb. 29) spreekt over de „ronde ezel” („ezel met ronde kop”) en de „platte ezel” („ezel met platte kop”). De andere gegevens voor deze vragen zijn afkomstig uit gesprekken met vaklieden. Zie i.v.m. „een rond houten blok” (zie formulering van de vragen) het lemma „blok voor aambeeld of klein gereedschap”. De vragen N 64, 37b en N 66, 18b die informeerden naar „nog andere vormen en benamingen” leverden niets op. De respondent van K 147 tekende een „kachelpijpstaak of ezel” voor het rondkloppen en klinken van kachelpijpen bestaande uit een rechte staaf (zonder verhogingen) met één halfronde baan en één plat gedeelte voor het maken van ronde en vierkante buizen, maar ook nog „een kleiner model voor klein werk die met een vierkante pen (red.: precies in het midden van de staaf) in het aambeeld of in de bankschroef geplaatst wordt” zodat het hulpwerktuig in horizontale stand geplaatst is. De „vierkante pen” past in een vierkant gat in het aambeeld, door de zegsman „schrooigat” genoemd; zie het lemma „aambeeldgat”. Veel respondenten tekenden ezels in allerlei vormen zoals hierboven beschreven staat, soms duidelijk, soms minder duidelijk; het zou te ver voeren dit allemaal te vermelden.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 209 (K 141, 173a, 174, 179a, 188), N 33, 211 (K 174, 179a, 186, 188: ronde -, 237, L 102, 148, 149, 180, 181, 184, 205, 206, 207, 234a, 243, 244), N 33, 238a (K 137, 141, 147, 173a, 174, 177b, 179a, 186, 188, 237, 277, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 180, 180a, 181, 184, 185, 186, 190, 205, 206, 207, 212a, 234a, 244), N 33, 238b (K 141: vierkant, rond, half-rond; 173a: plat, half-rond; 186: plat, rond; 188: vierkant, rond, half-rond; L 96: plat, vierkant, rond, spits; L 152: vierkant, half-rond; L 244: vierkant), N 33, 238c (K 174: vierkant, rond; L 180a), N 33, 242a (K 174: vierkant), N 64, 37a en

N 66, 18a (K 174; L 200-202: tekening C; L 207, 257, 262) en toegiften N 33, 210 (K 174), N 33, 212 (K 147; L 234a), N 33, 215 (K 174: ronde -), N 64, 21a (L 207) en N 66, 17f (L 262): **ezel**: K 137, 147, 173a, 174, 177b, 186, 188, 237, 277, L 148, 180, 180a, 181, 205, 206, 234a, 244; *eezəl*, K 141, 179a, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 184, 185, 186, 190, 207, 212a, 262; *eejzəl*, L 200, 202, 257; mv.: *izzələ*, L 243; dubbele - L 180a; platte - K 173a, 186, L 96a; vierkante - K 174, 188, L 244; *eezəl*, K 141, L 96a, 152; ronde - K 174, 186, 188; *eezəl*, K 141, L 96a; - met een bovenbaan: L 244; halfronde - K 173a, 188; *eezəl*, K 141, L 152; spitse - *eezəl*, L 96a; *ezel*, bij smeden; ijzeren balk die, in eene kram geschoven, op de werkbank rust en waar het plaatijzer op bewerkt wordt; er zijn platte, ronde, halfronde en vierkante ezels, Corn. Vervl.; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 209 (K 147) en N 33, 238c: **hulpezel**: K 174; *hulpeezəl*, K 141; het volgende type is een toegift bij N 33, 210: **steunezel**: K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 238: **klemazel**: *klemeezəl*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 238c en N 33, 242a en b: **schroefezel**: L 180; *schroefeezəl*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 242a: **bankezel**: K 153; het volgende type is afkomstig uit N 33, 242a en b: **binnenezel**: vierkante of halfronde - K 147; het volgende type is afkomstig uit N 33, 242a: **klinkezel**: *klienkaezəl*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 211: **pijpezel**: *piepeezəl*, L 158; het volgende type is afkomstig uit N 33, 238a: **kachelpijpstaak**: K 147; het volgende type is afkomstig uit N 33, 211: **kachelpijpe(n)staak**: *kachəlpjipəstāək*, L 96; *kachəlpjipəstāək*, L 100; de twee volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 211 en N 33, 238a (K 137; L 205, 206): **pijpstaak**: K 147, 188, L 180a; *pijpstāək*, L 104; *pijpstāək*, K 137, 161, L 180; **pijpe(n)staak**: *pijpstāək*, L 102, 157; *pijpstāək*, L 152; *piepəstāək*, L 185; *pijpstāək*, L 205, 206; *pējpstāək*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 299 (toegift L 96) en N 33, 242a: **klinkstaak**: *klinkstāək*, L 96; *klinkstāək*, L 180; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 242a: **schroefstaak**: *schroefstāək*, L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 209 (L 100), N 33, 211 (K 173a en L 148), N 33, 238a (K 173a, 177b, L 180) en N 33, 242a (K 137): **staak**: K 137; *stāək*, L 148; *stāək*, K 173a, 177b, L 100, 180; **staakijzer**: *stāəkijzər*, L 96a; *stāəkijzər*, K 153; dubbel - *stāəkijzər*, K 153; **klauwijzer**: *klauwijzər*, bij smeden; kleine vierkante ezel met een verhoog of tafel aan het uiteinde, en die in de schroef gespannen wordt; het dient om plaatijzer over te slaan en om de klinknagels achter eenen boord te kunnen vastleggen, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 242a: **plooiijzer**: I 180; *plaojiezər*, L 156; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 211: **klinkijzer**: *kliēnk-*

aaizər, O 69a; **klinkarm**: K 147; **klinkstaaf**: *klinkstaaaf*, L 160, 186; **pijpenstaaf**: *piepastaaf*, L 155; **pijpenboom**: *piepanbóom*, L 161; *piepanbóom*, L 212a; *piepanbom*, L 154, 160, 190; *piepanbóm*, L 156; het volgende type is afkomstig uit N 64, 10b: **pijpenstok**: *péepastòk*, L 257; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 239: **pijpenrol**: K 137; *pijparol*, K 188; **buizenrol**: K 153; **buisrol**: *buisrol*, bij koperslagers; houten staaf met rol, dienende om de buizen te rollen, Corn. Vervl.A.; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 239: **rol**: *rol*, K 173a; **wel**: *wel*, K 210, 310; het volgende type is afkomstig uit N 64, 10b: **rondhout**: *rónthówt*, L 200, 202; **rondbalk**: *rondbalk*, bij smeden; groote houten rol waarop de lange buizen gerond worden, Corn. Vervl.A.; het volgende uit N 33, 211 afkomstige type komt ook voor in het lemma „domper”: **houdstok**: *haastok*, I 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 211 en N 33, 242a: **stek**: *stèk*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 242b: **plooihaak**: *ploojaok*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 211 en N 33, 238c (vgl. het lemma „leest”): **leest**: *leest*, L 243; de volgende woordtypen zijn raadselachtig: het volgende type is afkomstig uit N 33, 242a: **koevoet**: *koevoet*, L 156; het volgende type is afkomstig uit N 33, 211 (K 210: *preng*; K 310) en N 33, 238a (K 210: *prááng*): **prang**: *pràng*, K 310; *prááng*, K 210; *preng*, K 210; het is niet zeker of de volgende woordtypen uit N 33, 242a (K 186) en N 33, 242b (K 174) hier thuishoren (vgl. het lemma „tas”): **halstas**: K 186; **tas**: *tas*, K 174.

BLAUWSTEENPOEDER

(N 66, 9 toegift)

[Het gaat in dit lemma om blauwsteenpoeder (zie Van Dale) dat gebruikt wordt om de „ezel” (zie dat lemma) te reinigen. De vragen N 64, 42 en N 66, 9 informeerden naar „speciaal gereedschap om de hamers te reinigen”. Vraag N 64, 42 leverde niets op en N 66, 9 leverde de woordtypen „krijt”, „polijstlinnen” en „schuurpapier” op die bij andere lemmata geplaatst werden en het type „blauwsteenpoeder”. De respondent van L 262 merkte daarbij op: „Voor de ezel gebruikte men een hout met leren riem. Daarbij werd blauwsteenpoeder gebruikt.”]

blauwsteenpoeder: *blòwsteenpöëddər*, L 262.

-4.3.6. Buigen van platen etc. (incl. stampen)

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. Grothe (p. 100 e.v.), v.d. Kloes en Risch (p. 304 e.v.) en Kuyper (p. 363 e.v.)]

DRIJVEN

(N 64, 92; N 64, 95a; N 64, 95b; N 64, 95c; N 66, 28a; N 66, 28b; N 66, 28c; N 66, 41)

[In dit lemma wordt in eerste instantie meer in het algemeen het „drijven” bedoeld in de zin van een werkstuk maken door metalen plaat m.b.v. diverse „drijfhamers” (zie par. -4.3.4.) en hulpwerktuigen (zie hieronder) zodanig te bewerken dat er holle en bolle plaatsen ontstaan die uiteindelijk de vorm van het werkstuk bepalen, maar in tweede instantie ook de diverse meer specifieke deelhandelingen die tot dat doel leiden. Zie het WNT s.v. „drijven” (15) en vgl. Van Dale s.v. „drijven” (7). De vragen N 64, 95a en N 66, 28a luiden: „Hoe zegt u: we zullen het stuk metaal aan de ene kant hol en aan de andere kant bol maken (drijven, doorzetten, opdiepen?)?” De vragen N 64, 95b en N 66, 28b luiden: „Hoe zegt u: we zullen het voorwerp op zijn buitenwijdte bol of wijder maken door van binnen naar buiten te slaan (uitzetten, uitslaan, uitbollen, uitkloppen?)?” De vragen N 64, 95c en N 66, 28c luiden: „We zullen het voorwerp op zijn binnenzijde bol (of enger) maken door van buiten naar binnen te slaan (intrekken, inhalen, inzetten?)?” In vraag N 64, 95c zat een drukfout („uitrekken” i.p.v. „intrekken”). Al deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „drijven” (ook: „doorzetten” en „opdiepen”; „Fr. emboutir; emboutir; Hgd. Treifen; Eng. to chase”) zegt: „Een stuk metaal aan den eenen kant hol en aan den anderen kant bol maken. De metaalbewerker bezigt daartoe *begoriën* en velerlei soorten *drijfhamers* (redactie: zie de lemmata „speerhaak”, „drijfhamer” en andere hamerbenamingen in par. -4.3.4.). Wanneer de te geven vormen eenvoudig zijn, slaat men de bladen in of op houten rollen. Drijven heeft ook den zin van het Fr. *Bosseler*; *Repousser*; *Relever en bosse*. Er dient nochtans aangemerkt dat tot het bekomen van zoogezegd «verheven drijfwerk» men het metaal moet *uitzetten* (eigenlijk 't Fr. *Bosseler*) en *inzetten* (eigenlijk 't Fr. *Repousser*). Door *inzetten* wordt verstaan het voorwerp op zijne buitenzijde bol maken met van binnen naar buiten te slaan, en door *inzetten*, het op zijne binnenzijde bol maken met van buiten naar binnen te slaan.” Houcke kent ook nog een mechanische manier van drijven d.m.v. houten rollen op een draaibank. Vuylsteke verstaat onder „drijven” („Fr. *repousser*; Eng. *to raise, to chase*; Hd. *treiben, ponziren*”) „drijfwerk verrichten” (zie bij het lemma „drijfwerk”).

Ook Kuyper beschrijft het „drijven” in termen die vaak aan de beschrijving van Houcke e.a. doen denken; toch zijn er telkens weer afwijkende zaken (ook in vertaling). We geven het volgende uitgebreide citaat uit Kuyper p. 362 en 363: „De meeste en grootste verscheidenheden

1.1.2.4.

van hamers, alsmede van aanbeelden, of van deze vervangende gereedschappen komen bij de bearbeiding van het blik (in de werkplaatsen der blikslagers, koperslagers, zilverwerkers enz.) voor. Men bedient zich van den hamer zoo wel om het blik op menigvuldige wijze te buigen, als om daaruit, door doeltreffende uitbreiding, de verschillendste uitgezonken of holle voorwerpen te vervaardigen. De laatste soort van bewerking wordt in 't algemeen *drijven*, *slaan* of *hameren* (*Treiben*, *Schlägen*, *Hammeren*, *martéler*, *martelage*, *hammering*) geheeten; zij splitst zich in het eigenlijk *uitdrijven* of *uitzinken* (*Treiben*, *Auftiefen*, *emboutir*, *chasing*), waarbij een blad blik door hamering op het middengedeelte de holle of verzonken gedaante bekomt, en in het *ophalen* of *omzetten* (*Aufziehen*, *relever*, *raising*), waarbij het hameren of de uitbreiding rondom aan den rand plaats vindt. * Wanneer men zich voorstelt, dat ergens op een volkomen plat blad blik een slag met den hamer gegeven wordt, welke het metaal te samen perst maar tevens naar alle zijden uitééndrijft, dán ontstaat er door de laatste werking - aangezien de omringende metaaldeelen geene uitwijking van de uitgedreven plek in het vlak van 't blad veroorloven - een meer of minder in 't oog loopende bult. Denkt men zich nu een aantal slagen in regelmatige toepassing en opvolging werkende op het middengedeelte van eene blikken schijf dán moet het gansche stuk allengs eene komvormige of dergelijke uitholling bekomen, daar de niet uitgedreven rand zich tegen 't behoud van eene platte oppervlakte verzet. Van de wijze, waarop de hamerslagen meer of minder talrijk, op verschillende plekken van het blik neêrkomen, hangt de eindelijk te verkrijgen gedaante af. Dit geeft een begrip van het *uitdrijven*. - Wordt daarentegen eene platte schijf rondom in de nabijheid van haren rand door hameren uitgezet, terwijl het midden en de rand zelf geene of althans in eene geringer mate dergelijke bearbeiding ondergaat, dán moet de rand zich uit het vlak der schijf oprichten en eenen stand aannemen, waarin hij, bijaldien hij nu op zijne beurt met passende slagen getroffen wordt, nog verder in de hoogte kan worden uitgedreven. Ook hierbij zal de vorm, stand en grootte der ontstaande zijwanden afhangen van de wijze waarop, en van de kracht waarmeê de slagen van den hamer gewerkt hebben.

Dit geeft een begrip van 't *ophalen*, hetgeen meer bepaaldelijk tot *inhalen* (*Einziehen*, *rétreindre*, *rétreinte*, *raising in*) overgaat, zoodra door het hameren de middellijn van een hol voorwerp op eene bepaalde plek weêr verkleind (diensvolgens tevens de wand-dikte door samenpersing van 't metaal vergroot) wordt, - en tot *uitschulpen* (*Schweifen*, *Ausschweifen*, *écolleter*), zoodra de monding van een vat en dergelijke

zich door hameren in voege van de opening eens bekens verwijdt. Zeer gewoonlijk wordt het uitdrijven met het ophalen verbonden; want daar de door 't hameren uitgebreide gedeelten in dikte afnemen, zoo behoudt het metaal eene gelijkmatiger sterkte, wanneer men, om eene uitholling van bepaalde diepte te verkrijgen, niet uitsluitend rand of midden alleen bearbeit. Op p. 368 spreekt Kuiper van „drijven of uitdrijven” en „gedreven, geslagen, gehamerd werk”. Als hulpgereedschap noemt Kuiper verderop diverse „hamers tot het buigen, drijven en slechten” (p. 364 e.v.; zie de hamers in onze par. -4.3.4., vooral het lemma „drijfhamer”), „verschillende aanbeelden en hiermeê verwante gereedschappen” (p. 365; vgl. par. -2.2. met lemmata als „aambeeld”, „speerhaak” etc.; vgl. par. -4.3.5., lemma „ezel”) „eene doeltreffend gevormde uitholling van blok of klos” (vgl. in deze par. het lemma „matrijs/holblok”) voor het „uitzinken of uitdiepen” etc. Riddersma zegt op p. 39 dat men bij het drijven dat plaatsvindt wanneer er aan een werkstuk geen vlakke maar alleen gebogen wanden voorkomen, met behulp van een hamer en verschillende soorten zadels (red.: vgl. par. -2.4.) voorwerpen van koperplaat maakt waarvan bepaalde delen zeer sterk moeten worden vervormd; het materiaal (dat kunnen ook platen van taai staal, zacht messing en van sommige aluminiumlegeringen zijn) moet dus zeer taai zijn en niet scheuren.

V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 307: „Uitdiepen van bladmetaal is in zekeren zin het omgekeerde van strekken; het is daarbij namelijk te doen om een vlakke plaat hol of scheluw uit te hameren (vgl. blz. 143 e.v.). Bij het *drijven* komen beide bewerkingen te pas en wordt het metaal niet enkel uitgehamerd of uitgerekt, maar plaatselijk ook „ingetrokken”, d.w.z. samenge-drukt. Voor zulk werk mist ijzer de noodige taaheid en smijdigheid en is koper het aangewezen materiaal. Het eigenlijke drijfwerk, waarbij vlakke platen tot vaatwerk, verheven ornament enz. worden uit- en opgewerkt, valt buiten ons bestek. Voor het uitdiepen zoekt men een min of meer holle plek van het aambeeld op en begint met de plaat met den bolhamer in een kleinen kring uit te hameren, terwijl men de plaat aan den kant tegenover dien, waar men staat, een weinig oplicht. Zoodra er een holte valt waar te nemen, begint men in een volgenden cirkel, buiten den eersten, de plaat uit te hameren en gaat zoo voort, totdat de geheele plaat een holle gedaante heeft aangenomen. Vertoont zij onder de hand neiging om te rimpelen of te wringen, dan werkt men deze plekken eerst in een grooteren kring bij door spiraalsgewijs hameren volgens fig. 255. Voor het uitdiepen van ijzeren platen kiest men de zachtste, taaiste soorten uit, gloeit de plaat vooraf uit en herhaalt dit, om scheuren

te voorkomen, tijdens de bewerking nogeens, als het ijzer stug begint te worden. Ook dient men bij ijzeren platen het intrekken zooveel doenlijk te vermijden en zich te bepalen tot uithameren." V.d. Kloes en Risch verstaan op p. 306 onder „strekken” het „zuiver vlak kloppen van platen, waarin bochten of bulten voorhanden zijn.” Dekkers spreekt op p. 61 e.v. van „drijven en trekken”. Grothe zegt op p. 100 over „het uiddrijven, uitkloppen, uitdiepen”: „Zoo noemt men den arbeid, waardoor uit een effen metaalplaat, door kloppen of drukken (redactie: zie de lemmata „forceren”, „forceerbank” en „forceerijzer”), langzamerhand een hol lichaam met gebogen oppervlakte ontstaat. Hiertoe behoort dus het werk van den koperslager, bliklager, goud- en zilversmid, omdat door hen hoofdzakelijk de platen op daartoe ingerichte, bolronde aanbeelden, door hamerslagen, tot voorwerpen van allerlei aard uitgedreven worden, waarvan er in 't dagelijksch leven een menigte voorkomen.” In verband met de termen „ophalen of omzetten” bij Kuyper (p. 363; zie hierboven; let ook op de vertaling) moet opgemerkt worden dat Houcke s.v. „ophalen” (ook „indiepen”; „Fr. rétreindre; Hgd. Einziehen; Eng. to raise in”) zegt: „Eene metalen plaat zóo uitkloppen dat zij schaalvormig wordt (Fr. Rendre carre) en ze dan met den *ophaler* modeleeren”. Zie voor „ophaler” Houcke s.v. „hamer”. Corn. Vervl.A. vereenzelvigd „ophalen” met „uitdiepen” (zie die woordtypen). In verband met de term „inhalen” bij Kuyper (p. 363) moet opgemerkt worden dat Houcke s.v. „inhalen” („Fr. rétreindre”) zegt: „Met den hamer vernauwen.” De vragen N 64, 92 en N 66, 41 luiden: „Hoe zegt u: we zullen een voorwerp (dat van boven de vorm heeft van een vaas) op een speerhaak etc. onderaan verbreden (uitranden?)” Deze vragen waren gebaseerd op Houcke die s.v. „uitranding” („Fr. *Ecoletage*”) zegt: „Een voorwerp dat vanboven den vorm heeft eener vaas, op den speerhaak of begorie onderaan verbreden”. Bij „pinnen” („Fr. *Ecoleter*”) zegt Houcke: „Met den pinhamer op de begorie een rond voorwerp uitslaan.” Vgl. ook in verband met de vetaling Kuyper p. 163: „uitschulpen = „Schweifen, Ausschweifen, *écolleter*”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „doordiepen”: met de „bolhamer” (red.: zie dat lemma) waarmee men ook kan uitzetten = drijven (L 262; N 66, 28a); i.v.m. „doorbollen”: van plaat (L 207; N 64, 95a); i.v.m. „uitbollen”: van pijp (L 207; N 64, 95a); i.v.m. „uitzetten”: wijder maken van binnen uit met een ijzeren bolhamer (red.: vgl. het lemma „bolhamer” en „drijfhamer”, type „uitzethamer”; L 262; N 66, 28b); is rekken (L 200; N 66, 41); i.v.m. „intrekken”: met de „houten hamer” meestal; ook met de „kreushamer” (red.: zie die lemmata; L

262; N 66, 28c).]

Het volgende type is afkomstig uit N 66, 28a: **drijven**: *dréjvə*, L 200, 202; **uitdiepen**: *uitdiepen*, bij kopersl., smeden, enz.; ophalen, hol uitkloppen om er b.v. eene schaal van te maken, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 64, 95a (L 257) en N 66, 28a: **doordiepen**: *durdiepə*, K 174; *durdiejpə*, L 257; *dördiejpə*, L 262; het volgende type is afkomstig uit N 64, 95a: **doorzetten**: *durzetta*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 64, 95a (L 207) en N 66, 28b: **doorbollen**: *dörbolla*, L 200, 202, 207; het volgende type is afkomstig uit N 64, 92 en 95a (L 207) en N 66, 28b (K 174): **uitbollen**: *uitbolla*, K 174; *aojtbòlla*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 64, 95b: **opbollen**: *óbolla*, L 257; het volgende type is afkomstig uit N 66, 28b (K 187; L 255, 262) en N 64, 41 (L 200, 202, 255): **uitzetten**: K 187, L 255; *öjsetta*, L 200, 202; *éútséta*, L 262; het volgende type is afkomstig uit N 66, 41: **uitpinnen**: *uitpinnə*, K 174; de volgende twee typen zijn afkomstig uit N 64, 95c en N 66, 28c: **intrekken**: K 187, L 255; *intrekkə*, K 174; *intrékkə*, L 200, 202, 262; **inhalen**: *inhaola*, K 174, L 257; - van een plaat *inaola*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 64, 92: **uithalen**: *öthaola*, L 257; **ophalen**: *ophalen*, bij smeden; eene metalen plaat met den hamer hol uitkloppen om er eene schaal van te maken, Corn. Vervl.A.

DRIJFWERK

(N 64, 95c toegift)

[Het werk dat in „drijven” (zie dat lemma) bestaat of het werkstuk (de werkstukken) door drijven verkregen.]

drijfwerk: *dréjfwèərək*, L 207.

[uithollen: bij smeden, koperslagers, enz.; met den hamer hol uitwerken, Corn. Vervl.A.]

[uitslagen: bij smeden; door slaan de bepaalde grootte en gedaante geven, Corn. Vervl.A.]

FORCEERBANK

(N 66, 22a)

[Vraag N 66, 22a van de koperslagersvragenlijst informeerde naar „een soort (houten) draaibank met houten mal (b.v. in de vorm van een deksel van een koffiepot) waarop men precies gelijke producten kan draaien (forceerbank?).” Zie ook de lemmata „forceerijzer” en „forceren” en Van Dale s.v. „forceerbank”. De vraag is gebaseerd op een gedeelte van een gesprek van redacteur Vos met koperslager P. Clephas uit Venray. De zegsman merkte toen i.v.m. de „forceerbank” op: „Op een soort draaibank werd een houten mal gezet, b.v. in de vorm van het deksel van een koffiepot. Al draaiend werd het plaat-

1.1.2.4.

werk met een stuk gereedschap (red.: een ijzer met handvat) tegen de mal gedrukt. Men gebruikte deze methode om op een gemakkelijke manier identieke produkten te maken. Het afdraaien daarna bestaat in het daarna op de forceerbank GLADdraaien van het koperwerk m.b.v. een vijl of krabber. Daarna: schuren." Grothe zegt op p. 100 en 101 i.v.m. „het buigen van platen" over het „uitdrijven, uitkloppen, uitdiepen" (zie de lemmata „drijven" en „drijfwerk"): „Zoo noemt men den arbeid, waardoor uit een effen metaalplaat, door kloppen of drukken, langzamerhand een hol lichaam met gebogen oppervlakte ontstaat. Hiertoe behoort dus het werk van den koperslager, bliklager, goud- en zilversmid, omdat door hen hoofdzakelijk de platen op daartoe ingerichte, bolronde aanbeelden, door hamerslagen, tot voorwerpen van allerlei aard uitgedreven worden, waarvan er in 't dagelijksch leven een menigte voorkomen. Bij uitnemendheid noemt men *gedreven* werk de zoo zeer uiteenloopende voorwerpen, die sedert eenige jaren menigvuldig op de draaibank gemaakt worden, en wel niet door *afdraaien*, maar door het *drukken* van dunne platen geelkoper, zilver (zelfs zink), over een door de spil der draaibank rondwentelende kern, *bos*, *mal* of *model*. Het aandrukken geschiedt met een staaf van gehard staal, die aan de punt afgerond en gepolijst is (*bruineerstaal*, *drukstaal*, *drijfijzer*). De modellen bestaan uit hard hout, dat veel weêrstand biedt; ze zijn op de draaibank als bos bevestigd. Laat als voorbeeld zulk een model een halve bol zijn, waarover een cirkelronde plaat van taai geelkoper gebogen moet worden; men kan dan het drijven op de volgende wijze verrichten. De werkman legt het drukstaal op de leunspaan der draaibank en houdt het met de rechter hand stevig vast; met de linker hand drukt hij de ronde plaat, echter niet te sterk, met haar middelpunt tegen de draaiende mal, en vervolgens het staal tegen de plaat aan, het tevens van het midden uit naar den omtrek schuivende; somwijlen wordt ook wel de plaat in haar middelpunt met een kleinen spijker op de bos der draaibank bevestigd. Onder het aandrukken of *forceeren* buigt de plaat om, en legt zich bij herhaalde drukking al meer en meer tegen de mal; eindelijk sluit zij er volkomen op en vormt derhalve een volkomen halven bol. Het staal moet bij het drijven over 't metaal heen kunnen glijden; daarom is 't noodig het werktuig nu en dan met zeepwater of vet te smeren. Wijkt het gedreven voorwerp van een plat of bolvormig vlak aanmerkelijk af, dan gebruikt men ook wel verscheiden mallen, waarvan de eene op de andere volgt, zoo dat men langzamerhand tot de gewenschte gedaante nadert." De respondent van L 262 tekende een „forceerbank" met als aandrijfmechanisme een drijf wiel met snaar aan een

soort as met twee krukken waaraan een soort trappers vastzitten.]

forceerbank: K 174, L 255; *förseerbank*, L 200, 202, 262.

FORCEERIJZER

(N 66, 22b)

[Vraag N 66, 22b informeerde naar „het stuk gereedschap" (een ijzer met handvat) „waarmee men het metaal al draaiend tegen de mal" van de forceerbank „drukt". Grothe spreekt op p. 100 van „bruineerstaal, drukstaal, drijfijzer". Zie bij het lemma „forceerbank". Vgl. het WNT s.v. „bruineeren" (1) en Van Dale s.v. „bruineerstaal". De respondent van L 262 schetste het „forceerijzer" als een lang ijzer met handvat en met een schopvormig uiteinde.]

forceerijzer: K 174; *förseeriëjzer*, L 262.

FORCEREN

(N 66, 22c)

[Met behulp van een „forceerijzer" (zie dat lemma) het metaal al draaiend tegen de mal van de „forceerbank" (zie dat lemma) drukken waardoor men op een gemakkelijke manier identieke produkten kan maken. Zie Van Dale s.v. „forceren", Vraag N 66, 22c informeerde naar „het draaien (forceren)" m.b.v. een forceerbank. Grothe spreekt op p. 101 van „aandrukken of *forceeren*". Zie het citaat bij het lemma „forceerbank". Houcke zegt s.v. „drijven" (2): „Fr. *Repoussage*. Het mechanisch drijven van zinken voorwerpen geschiedt door middel van gedraaide houten rollen op eene *draaibank*. Het zink moet herward worden op 325 à 350 graden Celcius". De respondent van K 174 schreef op: „Forceren en planeren (= vlak maken van het forceerwerk)".]

forceren: K 187, L 255; *förseera*, L 200, 202, 262; - en planeren *forseera*, K 174.

AFDRAAIEN

(N 66, 22d)

[Vraag N 66, 22d informeerde naar „het glad draaien met behulp van vijl of krabber (afdraaien?)" van het m.b.v. de „forceerbank" en het „forceerijzer" (zie die lemmata) geforceerde werkstuk.]

afdraaien: K 187, L 255.

AFSLECHTEN (STREKKEN)

(N 64, 94; N 66, 42)

[De vragen N 64, 94 en N 66, 42 luiden: „Hoe zegt u: we zullen de plaat vlak maken (strekken?)?" Vanwege de vaagheid van de vraagstelling kunnen er wellicht tussen de diverse woord-

typen van dit lemma betekenisverschillen zitten. Wij sommen wat mogelijkheden op. Zie het WNT s.v. „strekken” (A, 3) en Van Dale s.v. „strekken” (6). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 306 dat „strekken” bestaat in zuiver vlak kloppen van platen waarin bochten en bulen zitten. Men haalt die eruit door op de holle en niet op de bolle kant te slaan waardoor de plaat doorgaans eerst hol wordt waarna men deze kan vlakken door de randen uit te hameren. Van Dale zegt s.v. „strekhamer” (zie ons lemma van die naam): „Hamer om metalen platen vlak te maken, afslechthamer”. Houcke zegt s.v. „strekken” (ook: „afvlakken” en „planeeren”; „Fr. dresser, planer”): „Bladzink gladslaan op eenen *strekta* en wel met den stalen of den houten *strekhamer*. (...). Als het strekken verricht wordt met regelmatige hamerslagen, heet de bewerking in ’t Fr. *Lenter*.” Houcke zegt s.v. „strekken” (ook: „uitkloppen, afslechten, uitslaan, planeeren”; „Fr. planer, dresser, étendre”): „Blutsen en butsen uit een stuk zink kloppen om het gansch effen te brengen. -Fr. *Enlever la pièce*. De onregelmatige sporen der bij het *drijven* toegebrachte hamerslagen ontdoen door het kloppen met eenen daartoe ingerichten gepolijsten hamer. Door het kloppen, een stuk metaal uitgestrekter maken, heet ook *boezen*.” Vuylsteke zegt s.v. „strekken” (ook: „planeeren”): „Effen slaan of verharderen met den hamer. Ook afvlakken. -Fr. *planer*; -Eng. *to planish, to set*; -Hd. *planiren, richten*.” Ons lemma „strekhamer” bevat de woordtypen „strekhamer”, „planeerhamer” en „slaghamer”. Het WNT zegt s.v. „afslachten” (I, a): „In de metaalbewerking. Van gedreven metalen voorwerpen. Ze van buiten slechten of gladhameren, ze van de onregelmatige sporen der bij het *drijven* toegebrachte hamerslagen ontdoen door een luchtig kloppen aan de buitenste oppervlakte met een daartoe ingerichten gepolijsten hamer (*afslachthamer*). In tegenstelling van het gladhameren aan de binnenzijde, dat *Bijslechten* genoemd wordt, terwijl de bewerking in ’t algemeen *Slechten* heet.” Verwezen wordt naar Kuyper p. 369. Zie ook het WNT s.v. „planeeren” (2). Vraag N 66, 31 luidde: „Hoe zegt u: we zullen het metaal met een hamer (welke?) kloppen om het hard te maken (pletten?)?” Deze vraag leverde enkele toegiften op voor enkele lemmata, o.a. het type „strekken” (K 174: „met de „strekhamer”). De respondent van K 174 merkt i.v.m. het type „planeren” op: met een planeerhamer vlak kloppen (bij de toegiften bij N 66, 6k en N 66, 30); vlak maken van het forceerwerk (toegift N 66, 22c). Zie het lemma „forceren” etc.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 64, 94 (L 207) en N 66, 42 (K 174; L 255) en een toegift bij N 66, 31 (K 174): **strekken**: L 255; *strekka*, K

174; *strékkə*, L 207; de volgende twee woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 94 en N 66, 42: **vlakken**: K 187; *vlakka*, K 174, L 257; **uitvlakken**: *öjflakkə*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit toegiften bij N 66, 6k; N 66, 22c en N 66, 30: **planeren**: *planeerə*, K 174.

MET DE PINHAMER BEWERKEN

(N 64, 93a; N 66, 34a)

[De vragen N 64, 93a en N 66, 34a luiden: „Hoe zegt u: we zullen het koper met een pinhamer bewerken ((pinnen, uitpinnen?)?” Houcke zegt s.v. „pinnen” („Fr. Ecoleter”; red.: of *écolleter*?): „Met den pinhamer op de begorie een rond voorwerp uitslaan”. Zie de lemmata „pinhamer”, „speerhaak” en „drijven” (woordtype „uitpinnen”). Kolle geeft op p. 14 als betekenissen van „uitpinnen” („*ôêtpinne*”): „a. een boord (b.v. van een deksel) dat niet wijd genoeg is met de pinhamer wijder maken; b. het zo dun en scherp mogelijk maken van het uiteinde van een koperen plaat door bewerking met de pinhamer”. Kuyper spreekt op p. 370 over het „afpennen” m.b.v. een „rimpel- of afpenhamer” (p. 369). Vuylsteke wijst s.v. „uitpinnen” („Fr. *élargir*; Eng. *to enlarge*; Hd. *aushacken*”) op de volgende betekenis (onderstreping van ons): „Eene kraag, die niet wijd genoeg is, MET DE PIN VAN DEN HAMER uitslaan.” Zie ook Corn. Vervl.A. s.v. „uitpinnen” en v.d. Kloes en Risch p. 176 (- „*uitrekken*, ook *uitpennen* genoemd, omdat het met de pen van den hamer wordt verricht”---). Zie voor verder gebruik van de pinhamer of de pin (pen) van de hamer de toelichtingen en opmerkingen van de respondenten bij het lemma „pinhamer”.]

pinnen: K 187; **uitpinnen**: *uitpinna*, K 174; *éutpinna*, L 262; *uitpinnen*, bij smeden, enz.; met de pin van den hamer uitslaan, Corn. Vervl.A.; **uitpennen**: *öjtpènnə*, L 200, 202.

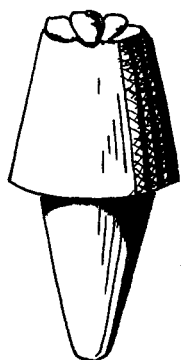
MATRIJS/STAMPVORM

(N 33, 275)

[Vraag N 33, 275 luidde: „De uitgeholde ijzeren vorm, die dient om samen met de stamper een bepaalde vorm te geven aan een metalen plaat; hier wordt dus alleen de vorm bedoeld.” Zie ook het lemma „stamper/stempel”. De vraag was gebaseerd op Vuylsteke s.v. „stamp(e)” (sch. 375; „Fr. *matrice*; Eng. *mouldingstamp*; Hd. *Mutterstampe*”); zie ook Corn. Vervl. s.v. „stamp”. Houcke zegt s.v. „stamp(e)” („Fr. *matrice*”): „Uitgeholde vorm om aan eene metalen plaat eenen bol- of eenen holronde vorm te geven.” Bij „stampen” zegt Houcke o.a. dat men om zink te kunnen stampen het moet verwarmen tot 130 graden Celsius. Zie ook Vuylsteke s.v. „stampen”. Kuyper zegt op p. 375:

1.1.2.4.

„Holle of met verheven sieraden voorziene voorwerpen kunnen ook daardoor verkegen worden, dat men eene blikken plaat over hare gansche oppervlakte te gelijk in een met de vereischte uithollingen voorzien stuk metaal indrijft of instampt. Zoodanig gereedschap wordt gemeenlijk een *stamp-vorm* (*Stantzze, Stampfe, estampe, étampe, stamp, die*), ook wel *matrijs* (*Matrize, matrice, matrice*) geheeten, en de nauwe verwantschap hiervan met de zâlen (bladz. 191, 192) zal wel niet nader behoeven te worden aange-toond.” Vgl. het lemma „zethamer (sas, volder, zadel)”. Zie verder Kuijpers nr. 176 (p. 85) en de lemmata „matrijs/holblok”, „ponsbed” en „hoefijzerstamp”. Vader (II) spreekt op p. 18 (fig. 37) over het *smeden* (b.v. van een krukas) m.b.v. een „matrijs”. Een respondent van L 184 merkt i.v.m. de woordtypen „matrijs” en „vorm” op: ligt onder het werkstuk (de stamper komt boven op het werkstuk.)]



Afb. 185: Matrijs („stamp”; naar Vuylsteke)

matrijs: L 148, 205, 206; *matrêjs*, K 141; *matraajs*, O 69a; *matries*, K 186, L 184; **ondermatrijs:** K 153; **mal:** de opgave van L 96 is afkomstig uit N 33, 276 (zie lemma „stamper/stempel”): *mal*, K 179a, L 96; het volgende type is afkomstig uit N 33, 276: **smeedmal:** K 147; **vorm:** *vôrm*, L 184; **bed:** *bét*, K 141; **pot:** K 137; **holblok:** L 180; **stamp:** *stamp*, bij smeden, enz.; ijzeren uitgeholden vorm, dienende om samen met den stamper een zekeren vorm te geven aan eene metalen plaat, Fr. *matrice*, Corn. Vervl.; de volgende woordtypen zijn merkwaardig (vgl. de lemmata „zethamer (sas, volder, zadel)” en „tas”) en komen ook voor in het lemma „stamper/stempel”: **vormtas:** *vormtas*, K 188; **zettas:** *zetas*, K 188.

STAMPER/STEMPEL

(N 33, 276)

(Vraag N 33, 276 informeerde naar „het gereedschap dat aan een metalen plaat een vorm geeft door uitpersing in de stampvorm.” Het gaat hier dus om het gereedschap dat hoort bij de stampvorm (zie het lemma „matrijs/stampvorm”). Kuyper spreekt op p. 376 van „het *uitpersen* in stampvormen (*stampen ...*)” en „het juist inéénpersen van eenen stampvorm en van den daartoe behoorenden stempel.” Op p. 376 zegt Kuyper over het gereedschap van dit lemma: „Het gereedschap, hetwelk derwijze gevormd is, dat het voor alle uitgediepte steëen van den stampvorm eveneens gevormde en passende verhevenheden bevat, wordt de *stamper* of *stempel* (*Stempel*) geheeten, of ook wel *bovenstempel* (*Oberstempel*), in zoo ver het zich bij de aanwending boven den stampvorm geplaatst vindt.” Vuylsteke spreekt s.v. „stamper” (ook: „holstempel”; „Fr. mandrin; Eng. moulding-hammer; Hd. Stampfhammer”) van het „beweegbaar bovendeele der stamp (sch. 376).” Dezelfde omschrijving heeft Corn. Vervl. s.v. „stamper”. Houcke zegt s.v. „stamper” („holstempel”; „Fr. mandrin”): „Beweegbaar stuk staal, dat op de *stamp* staat.” Zie verder Kuijpers nr. 175 (p. 85) en de lemmata „ponsnippel” en „stempel (leest, doorn)” i.v.m. gelijkende woordtypen. Een respondent van L 184 zegt dat een „stamper” het model van een beitel of van een hamer (red.: vgl. het lemma „stokbeitel”) kan hebben.]

stamper: K 137; *stampær*, L 160, 184, 190; *stamper*, bij smeden, enz.; beweegbaar bovendeele der stamp, Fr. *mandrin*, Corn. Vervl.; **vorm-**



Afb. 186: Stamper (naar Vuylsteke)

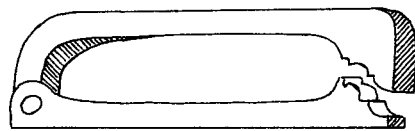
stamper: *vörmstampær*, L 149, 156; **stampijzer:** *stampijzær*, L 152; **stempel:** *stempæl*, K 179a, L 96, 96a, 100, 102, 104, 154, 155, 157, 158, 161, 185, 186, 212a, O 69a; *stémpæl*, K 141; **doorn:** K 137; de volgende woordtypen zijn merkwaardig (vgl. de lemmata „zethamer (sas, volder, zadel)“ en „tas“) en komen ook voor in het lemma „matrijs/stampvorm“: **vormtas:** *vormtas*, K 188; **zettas:** *zetas*, K 188.

[**stampen:** bij smeden, enz.; door middel van de stamp en den stamper een zekeren vorm geven aan eene metalen plaat, Fr. estamper, Corn. Vervl.; **instampen.** bij smeden; met eene stamp inslaan, Fr. estamper, bloemen en figuren in 'en metalen plaat instampen, Corn. Vervl.]

LIJSTENSTAMP

(N 33, 334)

[Vraag N 33, 334 informeerde naar „een ijzeren toestel, dat gebruikt wordt om de lijsten in plaatijzer of andere metalen plaat te stampen“. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „lijstenstamp“ (ook: „maaldstamp“; sch. 219). Vgl. ook het lemma „profiel“.]



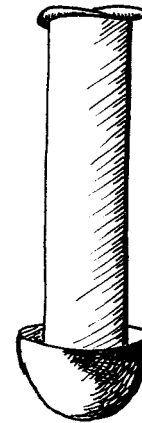
Afb. 187: Lijstenstamp (naar Vuylsteke)

lijste(n)stamp: *liestastamp*, L 156; **leeste(n)stamp:** *leeste(n)stamp*, bij smeden; ijzeren toestel om de lijsten in plaatijzer of andere metalen plaat te stampen; ook moel, moelstamp, malstamp en moluurstamp, Corn. Vervl.A.; **moulu-restamp:** *moluurstamp*, bij smeden; zie leeste(n)stamp, Corn. Vervl.A.; **moelstamp (moulestamp):** *moelstamp*, bij smeden; zie leeste(n)stamp, Corn. Vervl.A.; **moel (fr. moule):** *moël*, bij smeden; zie leeste(n)stamp, Corn. Vervl.A.; **malstamp:** *malstamp*, bij smeden; zie leeste(n)stamp, Corn. Vervl.A.; het is de vraag of metal de volgende woordtypen precies hetzelfde bedoeld wordt: **lijste(n)pers:** *lijstapers*, K 179a; **pers:** L 148, 180; *pers*, K 174; **leest:** *list*, L 207; het is de vraag of de volgende typen hier thuishoren: **pons:** mv.: *pónza*, K 141; **stansmachien:** *staansmasjien*, K 188.

BOUTEROLLE (FR.)

(N 33, 291a toegift)

[Vuylsteke zegt s.v. „bouterolle“: „Ijzeren staaf met bolpin, waarmede men de metalen



Afb. 188: Bouterolle (naar Vuylsteke)

plaat op het lood doorzet (sch. 66). Het verschil tusschen de «bouterolle» en de «bolstaak» (red.: zie par. -2.2., lemma „staak“) is: 1° dat de «bouterolle» kleiner is. 2° dat de «bolstaak» vastgeklemd zijnde in de vijlstaak (red.: zie par. -4.0.2.1., lemma „bankschroef“), gebruikt wordt als een aambeeldje of tas (red.: zie par. -2.2.), waarop men het metaal laat rusten, wanneer men er op slaat, terwijl men de «bouterolle» boven op het metaal zet en met den hamer op de «bouterolle» slaat. -Fr. BOUTEROLLE; -Eng. CHAPE; -Hd. RUND STAMPFEISEN“. Vgl. ook de goudsmidstermen „boeterol“ en „boeterollen“ bij Corn. Vervl.A. Zie voor de vraagstelling van vraag N 33, 291a en b het lemma „dopper/nagelijzer“ in par. -4.3.7.3. De respondent van I 180 vulde bij vraag N 33, 291a het woordtype „bouterolle“ in en merkte bij N 33, 291b op: „Om rivetten (red.: zie het lemma „klinknagel“ in par. -4.3.7.3.) vorm te geven en om een gat uit te souvereinen“. Zie voor de eerst-genoemde functie het lemma „dopper/nagelijzer“; in de tweede functie zou „bouterolle“ in dit lemma thuis kunnen horen. Vraag N 33, 215 („een ijzeren staaf met bolpin waarmee men de metalen plaat op het lood doorzet“) is waarschijnlijk gebaseerd op Vuylsteke s.v. „bouterolle“, maar leverde niets bruikbaar voor dit lemma op.]

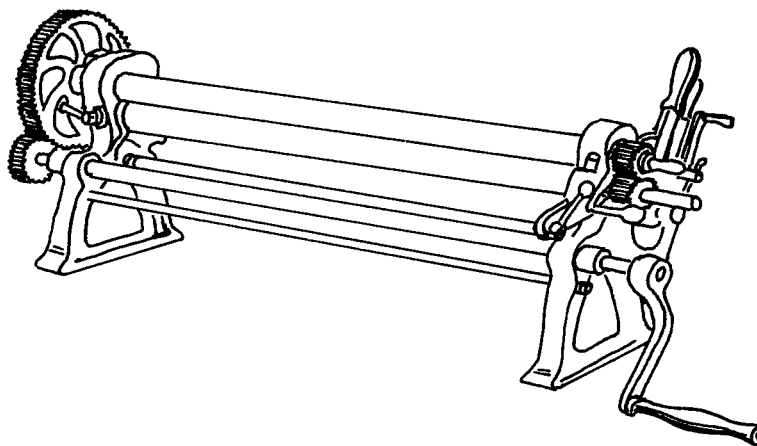
bouterolle (fr.): *boedrol*, I 180.

DRUKPERS

(N 33, 276)

[Een pers om een bepaalde vorm te geven aan een metalen plaat. Zie voor de formulering van vraag N 33, 276 het lemma „matrijs/stampvorm“. Kuyper spreekt op p. 381 van „eene

1.1.2.4.



Afb. 189: Walsmachine/pijpenwals (naar tekening 10 bij vraag N 64, 10a)

drukkers (....) inplaats van val- of stampwerk”.]

drukkers: de opgave van K 174 is afkomstig uit N 33, 280c (toegift): K 174, L 148; **handpers:** *aantpers*, K 174; **pers:** *pers*, K 174, L 180.

WALSMACHINE/PIJPENWALS

(N 33, 218; N 33, 239; N 64, 10a; N 64, 10b)
[In dit lemma gaat het om een machine voor het buigen van metalen platen tot cilinders (buizen, pijpen, vooral kachelpijpen). Zie ook het lemma „ezel”. Vraag N 64, 10a luidde: „Hoe noemt u de machine van tekening 10 (noem ook de onderdelen die een speciale naam hebben)?” Deze vraag was gebaseerd op Tabak die op p. 98 zegt: „Met de wals volgens fig. 105 kunnen platen tot buizen worden opgerond. Door het oplichten van een handle kan de bovenrol naar voren worden getrokken om de gewalste buis van de rol af te nemen, zooals fig. 110 laat zien. De onderrol is verstelbaar op de dikte van het te walsen metaal, terwijl de achterrol weer verstelbaar is om taps emmers, groote trechters enz., te kunnen walsen. In de bovenrol zit een felsgroef om desgewenscht gefelste naden te maken, die echter ook weer nuttig is om vóór het walsen ronde kanten aan het zink te buigen ter verkrijging van een vlakken soldeernaad. Voor het inleggen van draden zijn rechts in de onder- en achterrol groeven gelaten. De slinger kan ook rechtstreeks op de onderrol worden aangesloten, waardoor vlugger kan worden gewalst. De machine is betrekkelijk licht en gemakkelijk naar karweien over te brengen.” Oosterhof spreekt op p. 48 over een „rondmachine” die dient om bladmetaal in cilindrische vorm of kegelvorm te walsen, c.q. te kralen of te felsen; fig. 67 op p. 48 laat dezelfde machine zien als fig. 105 bij Tabak. Van

Rees spreekt op p. 52 van een „pijpenwals” met drie walsrollen (waarvan één verstelbaar) voor het buigen van vlakke stroken metaalplaat tot pijpen of goten. Van Terheyden (2) spreekt op p. 22 over een „plaatwals” voor dikke (fig. 56) en voor dunne platen (fig. 58) en op p. 23 over de „moderne vierrollenwals” (fig. 60) „voor het vervaardigen van pijpen, ketelrompen enz. uit plaat.” Grothe spreekt op p. 72 (fig. 27) over het gebruik van „cilinders, walsen of pletrollen.” Vgl. het lemma „karkoepelwals”. Vraag N 33, 218 luidde: „Welke soorten walsen kent u en waarvoor worden ze gebruikt?” Zie Kuijpers nr. 233 (p. 118). De vragen N 64, 10b (N 66, 23 die identiek was leverde niets op) en N 33, 239 informeerden naar een soort houten rol waarop buizen etc. worden gerond. Zie voor de formulering van die vragen het lemma „ezel” waar de woordtypen „pijpenstok”, „pijpenrol”, „buisenrol”, „rol”, „wel” en „rondhout” zijn geplaatst, terwijl de woordtypen „pijpenwals”, „pijpwals”, „kachelpijpenwals”, „kachelpijpwals”, „buisenwals”, „platenwals” en „wals” in dit lemma zijn opgenomen omdat ze meestal wel de machine die in dit lemma wordt bedoeld zullen betekenen.

De opgave van L 207 van het type (houten) „wals” is zeker wel een twijfelgeval; misschien betekenen echter meer woordtypen toch die houten rol en zouden ze in het lemma „ezel” kunnen thuishoren. Vóór ieder woordtype is daarom de herkomst van de opgaven vermeld. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „pijpenwals”: voor het walsen van kachelpijpen (L 180a; N 33, 218); voor kachelpijpen; twee houten rollen, ongeveer tien cm dik (L 181; N 33, 218); voor kachelpijpen en plaatcilinders, rechte en tapse = kegelvormige (L 184; N 33, 218); voor het walsen van kachelpijpen (L 180a;

N 33, 239); een houten rol wordt niet gebruikt, wel een pijpenwals (L 244; N 33, 239); i.v.m. „kachelpijpwals” en „wals”: voor het rondwalsen van kachelpijpen (K 147; N 33, 218 en 239); i.v.m. „plooiwals”: niet typisch voor de smid (O 69a; N 33, 218); i.v.m. „plaatwals”: om plaatijzer te walsen (K 179a; N 33, 218); voor kachelpijpen (L 185; N 33, 218); i.v.m. „zinkwals”: om zink te walsen (K 179a; N 33, 218); i.v.m. „wals”: voor plaatijzer (L 158; N 33, 218).] De volgende twee woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 10a: **walsmachien**: *walsmæsjiēn*, K 174; **walsbank**: *walsbāānk*, K 174; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 218 (K 153, 188; L 96, 102, 149, 155, 161, 180, 180a, 181, 184, 207, 212a), N 33, 239 (K 141; L 96, 96a, 100, 102, 149, 152, 154, 155, 156, 158, 161, 180, 180a, 185, 190, 207, 212a, 244), N 64, 10b (L 207), N 64, 10a (L 200, 202, 207) en N 33, 281 (toegift K 147): **pijpenwals**: K 147, 153, L 180, 180a, 244; *pijpwals*, K 188, L 96, 96a, 100, 102, 149, 152, 181; *péjpwals*, K 141; *péjpwals*, L 200, 202, 207; *piepwals*, L 154, 155, 156, 158, 161, 185, 190, 212a; *piepwals*, L 184; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 218 (L 186) en N 33, 239 (L 186, 243): **pijpwals**: *paepwals*, L 243; *piepwals*, L 186; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 239: **kachelpijpwals**: *kachelpiepwals*, L 158; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 218 (L 104) en N 33, 239 (K 147, L 104, 205, 206): **kachelpijpwals**: K 147, L 205, 206; *kachelpijpwals*, L 104; het volgende type is afkomstig uit N 33, 218: **kachelbuiswals**: *kachalbuiswals*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 218 (K 161) en N 33, 239 (K 174): **buizenwals**: K 161; *buizwals*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 218: **plooiwals**: *plōējwals*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 218 (L 102, 207), N 33, 239 (L 102, 184) en een toegift bij N 33, 254 (L 184): **platenwals**: *plāātawals*, L 102; *plao-*

tānwals, L 184; *plāotawals*, L 207; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 218: **plaatwals**: *plāotwals*, K 179a, L 100, 185, 205, 206, 243; **plaatijzerwals**: *plāotiezārwals*, L 160; **zinkwals**: *zinkwals*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 218 (K 147; L 158), N 33, 239 (K 174, 179a, L 148, 157, 160, 207, 234a) en N 64, 10a (L 257): **wals**: K 147, L 148; *wals*, K 174, 179a, L 157, 158, 160, 234a, 257; houten - *wāls*, L 207; **rolmachien**: *rolmachien*, bij smeden; werktuig om kachelbuisen te rollen, Corn. Vervl.A.

PLAAT RONDZETTEN (D.M.V. WALSMACHINE/PIJPENWALS ETC.)

(N 64, 10c)

[Het gaat in dit lemma om het rondzetten van metaalplaat d.m.v. een wals (zie het lemma „walsmachine/pijpenwals”) of een rondhout (zie het lemma „ezel”, woordtypen „pijpenstok, pijpenrol, buizenrol, buisrol, rol, wel, rondhout, rondbalk”). Vraag N 64, 10c luidde: „Hoe zegt u: we zullen de plaat op wals of rondhout rondbuigen?”]

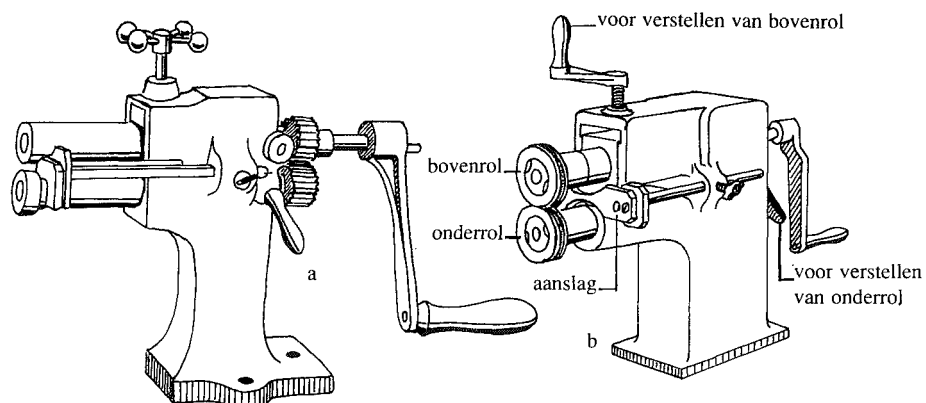
rondzetten: *rōōntsētta*, L 207; **buigen**: *bōjgā*, L 200, 202; **pijpen maken**: *pēēpā maokā*, L 257.

PROFIELWALS

(N 33, 218)

[Zie het WNT (s.v. „profiel”) en Van Dale bij „profielwals” en „profielijzer”. Vraag N 33, 218 informeerde naar „soorten walsen” en hun gebruik. De respondent van L 180 merkte bij het type „profielwals” op: „Om L- en T - ijzer te buigen.” De respondent van L 152 gaf geen benaming maar noemde als profiel: „T” en „hoek”.]

profielwals: L 180; *prāfiēlwāls*, L 207.



Afb. 190: Voormachines (a: naar tekening 11 bij vraag N 64, 11; b: naar Van Rees)

1.1.2.4.

VOORMACHINE

(N 64, 11)

[Een „machine voor het aanbrengen van voren” (Van Dale s.v. „voormachine”). Zie de lemmata „voren”, „voorijzer” en „hamer om te voren”. Vraag N 64, 11 informeerde naar „de machine van tekening 11”. De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 99 en 100 zegt: „Door middel van fig. 107, een voormachine, kunnen voren in verschillende dikten in buizen, luchtkappen enz. worden gedraaid, waarvoor rollen van diverse afmetingen worden bijgeleverd. Door het verstellen van de geleider kunnen de voren tot 10 à 12 cm vanaf den buitenkant van het metaal worden ingedraaid. Een stel rollen, een geheel vlakke en een nagenoeg scherpe contrarol, dient voor het aandraaien van kanten tot ± 1 cm breedte.” Van Rees zegt op p. 52 dat men in veel plaatwerkerijen een „voor- en felsmachine” (zie fig. 90) heeft voor het walsen van voren in emmers, bussen etc. ter versteviging en voor het felsen van randen.]

voormachien: *voormasjien*, K 174; *voormasjien*, L 257; *vóormasjien*, L 200, 202, 207.

ZETBANK/PLOOIBANK

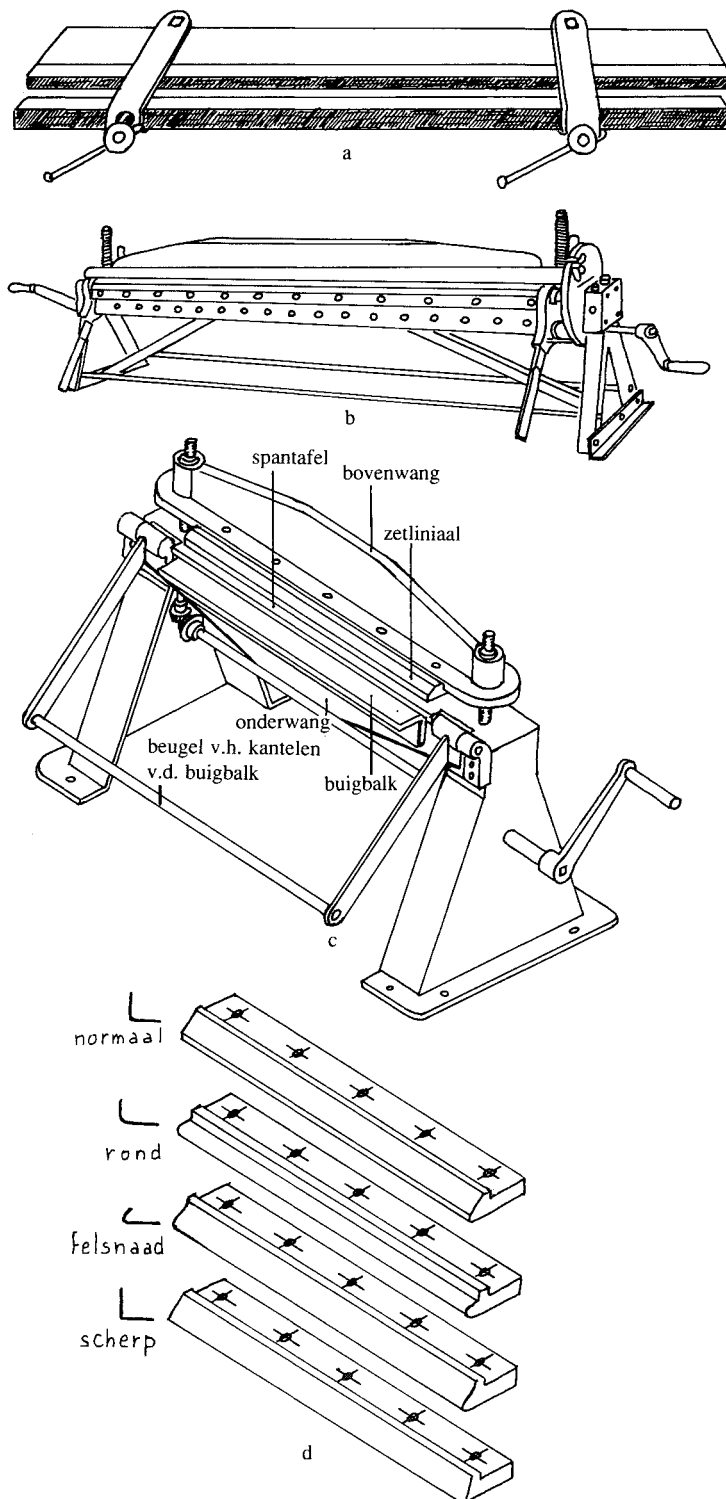
(N 33, 254; N 64, 12a; N 64, 12c)

[In dit lemma kan het gaan om verschillende realia (een soort werkbank, een met de hand aangedreven machine etc.) die een ongeveer vergelijkbare functie (metaalplaat doorzetten, er een knie of rand in buigen, profielen maken) hebben. Zie het WNT s.v. „plooiën” (I) bij „plooiwerk” (I^o), Van Dale s.v. „zetbank” en de lemmata „plaat omzetten (d.m.v. zetbank/plooiwerk)” en „profiel”. Vraag N 33, 254 informeerde naar „de bank waarin men metalen plaat buigt of plooit”. Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „plooiwerk”; sch. 276 toont een breed werkblad waartegen een in doorsnede vierkant balkje (van dezelfde dikte als de plank) met twee schroeven geklemd kan worden. Zie ook dezelfde omschrijving bij Corn. Vervl. s.v. „plooiwerk” en Kuijpers nr. 85 (p. 43 en 44). Vraag N 64, 12c luidde: „Welk hulpmiddel gebruikte men vroeger toen er nog geen zetbank was”. Vraag N 64, 12a informeerde naar „de machine van tekening 12a”. Deze is gebaseerd op Tabak die op p. 101 en 102 zegt: „Met de zetbank volgens fig. 112 kan zink ter lengte van 2.25 m worden opgezet. In deze bank kunnen verschillende rijen worden aangebracht, waarvan fig. 113 de voorbeelden geeft. Fig. 114 (red.: zie lemma „profiel”) laat zien welke profielen door middel van deze zetbank kunnen worden gebogen. Een respectabel aantal.” Van Terheyden (2) zegt op p. 28 en 29 (met fig. 76 en 77): „Onder het scherp omzetten verstaat men het zo

scherp mogelijk buigen van plaatmateriaal langs een rechte lijn. Voor het zetten van plaat wordt een zetbank gebruikt, **fig. 76**. Het materiaal wordt door de zetliniaal, die aan de bovenbalk bevestigd is, op de spantafel geklemd waarna de plaat door de buigbalk over de rand van de zetliniaal gebogen wordt. Omdat de radius waarover het materiaal gebogen wordt, afhankelijk is van de vorm van de zetliniaal, behoren bij een zetbank verschillende zetlinialen die verwisselbaar zijn, **fig. 77**.” Dekkers zegt op p. 23: „Voor het dubbel zetten van lange strookjes koper of messing gebruik ik in plaats van een zetbank 2 hoekijzertjes van 30 x 30 mm, zie fig. 14.” Houcke zegt s.v. „plooiwerk, plooiwerk(e)” o.a.: „Om het zink te plooiën worden hedendaags werktuigen gebezigd, waarmede allerlei plooiën en lijsten kunnen vervaardigd worden.” Zie voor Vuylsteke s.v. „plooiwerk” of „buigwerk” het lemma „karhoepelwals”. Een respondent van L 184 zegt dat een „zetmachien” vaak is gecombineerd met een „fels- en kraalmachien”; vgl. het lemma „gecombineerde wals-, kraal-, fels-, kant- en buigmachine”. De respondent van L 257 tekende bij N 64, 12c een „zinkklem” die bestaat uit een „wigbalk” (zie het lemma „plooiwerk”) die tegen een „werkbank” wordt vastgeweid en merkte over deze „zinkklem” op: Dit was een ijzeren balk in twee beugels. De plaat werd hiermee tegen de werkbank vastgeklemd d.m.v. wiggen zodat men de plaat kon omslaan. De tekening leek verder veel op sch. 276 bij Vuylsteke s.v. „plooiwerk” (alleen geen schroeven).

Een respondent van L 207 tekende (bij N 64, 12c) een „klem” met „stalen wig” en „ijzeren blok” tussen (?) de werkbank; de tekening was echter te vaag om te zien wat precies bedoeld werd. De respondenten merken verder op: i.v.m. het type „platenklem”: om platen te buigen (K 147; N 33, 289 toegift); betonijzer buigt men enkel met een stavenbuigapparaat (L 184; N 33, 257 toegift); i.v.m. „bankklem”: vierkante balk tegen ’n ijzerstrip (K 174; N 64, 12c). De respondent van L 200 en L 202 gaf geen benaming bij N 64, 12c maar merkte slechts op: balk met eiken plank “scharnieren. Vgl. ook het lemma „platenklem”.]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 12a (K 174, L 200, 202, 207, 257), N 33, 254 (K 141, 177, 179a, 186, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 156, 158, 160, 161, 180, 180a, 205, 206, 207, 212a, 234a, 243, 244) en toegiften bij N 64, 13e (L 257), N 66, 23 (K 187), N 33, 215 (K 188), N 33, 324 (L 148) en N 33, 220a (K 141): **zetbank**: K 177b, 186, 187, 188, L 148, 180, 180a, 205, 206; **zetbank**, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 156, 158, 160, 161, 243, 244; **zétbank**, L 234a, 257; **zétbànk**, L 200, 202, 207; **zétbànk**, L 212a; **zétbâank**, K 174; **zétbâank**, K 141; **zétbaank**, K 179a, 188; de vol-



Afb. 191: a. Plooibank (naar Vuylsteke); b en c. zetbanken (b: naar tekening 12A bij vraag N 64, 12a; c: naar Van Terheyden (2)); d. zetlinealen (naar Van Terheyden (2))

1.1.2.4.

gende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 254: **zetmachien**: *zetsmāšien*, L 184; bij de volgende woordtypen gaat het wellicht om een wat anders uitgevoerd werktuig voor hetzelfde doel: **plooi-bank**: I 180; *plóójbānk*, L 155; *plòjbānk*, L 212a; *plóójbāānk*, K 173a; *ploejbaank*, K 277; *plòej-bānk*, O 69a; *plòewəbānk*, K 310; *ploujbāānk*, K 210; *plooi-bank*, bij smeden; bank waarop men plaatijzer plooit of buigt, Corn. Vervl.; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 257 (zie het lemma „plooiijzer”); het is de vraag of het hier thuishoort: **buigbank**: *buichbaank*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 254: **buigplank**: *buichplaank*, K 174; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 257 (vgl. het lemma „platenklem”): **plaatklem**: K 137; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 257 en uit een toegift bij N 33, 289 (vgl. het lemma „platenklem”): **platenklem**: K 147; *plaatanklem*, L 184; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 12c: **zinkklem**: *zinklém*, L 257; **bank-klem**: *bāānklem*, K 174; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 257 (K 188) en N 64, 12c (L 207); vgl. het lemma „platenklem”: **klem**: *klem*, K 188; *kléem*, L 207.

PLOOIJZER

(N 33, 257)

[In dit lemma gaat het waarschijnlijk om een in doorsnede vierkant balkje, als onderdeel van de plooi-bank (zie het lemma „zetbank/plooi-bank”) of als hulpstuk bij ’n gewone werkbank. Vraag N 33, 257 informeerde naar „de ijzeren staaf die tegen de plooi-bank wordt geschroefd en waarmee metalen platen en staven betonijzer gebogen worden.” Vgl. de omschrijving van Corn. Vervl.A. s.v. „plooiijzer” en het WNT s.v. „plooiien” (I) bij „plooiijzer”; daar wordt niets over het buigen van betonijzer gezegd. Van Dale zegt echter s.v. „plooiijzer”: „Smidswerktuig om metalen platen en staven betonijzer te buigen.” Zie ook Kuijpers nr. 86 (p. 44). Volgens een respondent van L 207 zijn „plooiijzer” en „buigijzer” synoniem. Zie i.v.m. het type „wig-balk” de opmerking van de respondent van L 257 bij vraag N 64, 12c (de „zinkklem” bestaat uit werkbank en wigbalk). De „wigbalk” wordt, zoals de naam al verraaft, niet aangedrukt d.m.v. schroeven maar d.m.v. wiggen. Diverse woordtypen zijn elders geplaatst; de typen „plaatklem” (K 137), „platenklem” (L 184) en „klem” (K 188) zijn verplaatst naar het lemma „zetbank/plooi-bank”.]

plooiijzer: L 244; *plooi-ijzər*, L 96, 152; *plóój-ijzər*, L 102; *plójéjzər*, L 207; *plójéjzər*, L 234a; *ploojiezər*, L 158; *plòjiezər*, L 190; *plòjīēzər*, L 212a; *plooiijzer*, bij smeden; ijzeren staaf die tegen de plooi-bank geschroefd wordt; de te plooiën plaat wordt tusschen het plooiijzer en de

bank gesloten; ook plooi-balk, Corn. Vervl.A.; **plooi-balk**: *plooi-balk*, bij smeden; zie plooiijzer, Corn. Vervl.A.; het volgende woordtype is afkomstig uit een toegift bij N 64, 12c (zie het lemma „zetbank/plooi-bank”): **wigbalk**: L 257; **zetijzer**: *zetijzər*, L 100, 102; *zetiezər*, L 161; **buigijzer**: *bójchéjzər*, K 141; *baojchéjzər*, L 207.

PLAAT OMZETTEN (D.M.V. ZETBANK/PLOOIBANK)

(N 64, 12b)

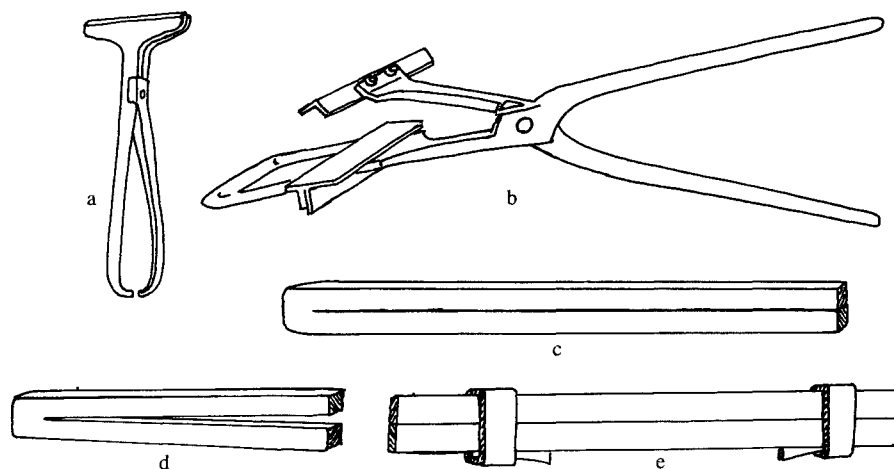
[Vraag N 64, 12b luidde: „Hoe zegt u: we zullen het metaal in deze bank (red.: zie het lemma „zetbank/plooi-bank”) tot een bepaalde vorm buigen (omzetten?)” Van Terheyden (2) spreekt op p. 28 van „scherp omzetten van plaat” (zie het citaat bij het lemma „zetbank/plooi-bank”). Houcke zegt s.v. „plooiën” (2): „Het plooiën van het zink tot het vervaardigen van *lijstwerk* geschiedt met een *plootuijg*.” Zie het lemma „profiel”.]

omzetten: *umzétta*, L 207; **zetten**: K 174; *zétta*, L 200, 202, 257.

PLOOITANG (BUIGTANG, DEKTANG)

(N 33, 167; N 33, 168a; N 33, 168b; N 33, 170; N 64, 9)

[Het gaat in dit lemma om divers gereedschap om metalen platen te buigen. Vraag N 64, 9 informeerde naar „het gereedschap van tekening 9A en B”. Deze vraag was gebaseerd op Tabak, p. 99 en p. 102 - 104. Op p. 99 zegt Tabak: „(...) fig. 102 is een z.g. dektang voor het zoonodig ter plaatse buigen van kanten aan zink en koper”. Kuyper zegt i.v.m. „het felsen, vouwen of omzetten” op p. 388: „Ten einde de fels ten volle om te leggen en plat te drukken, heeft men eene fels-tang (...) met breedten platten bek; bij ’t dekken van daken vooral is deze tang dikwerf zeer (tot 13 dm; red.: duim!) breed en eenigzins dik van bek (dek-tang, ...). De tang moet, wanneer men zink-blik felst, warm gemaakt worden, aangezien in de warmte het zink minder spoedig breekt, en daarbij is de dikte van den bek voordelig, dewijl hierdoor de warmte langer behouden blijft. De voltooide fels wordt ten laatsten door middel van den hamer plat geslagen.” Tabak zegt op p. 102 - 104 na de bespreking van de „zetbank” (zie het lemma „zetbank/plooi-bank”): „Fig. 115 geeft weer een „Meelis” buigtang voor klein buigwerk op de karweien, wat dan, in tegenstelling met den klopper, geruischloos kan plaats vinden. Wellicht zal voor passend massawerk deze tang ook wel gemakken opleveren en sneller werken dan met een zetbank. De fig. 116 en 117 geven aan hoe en wat er mee gedaan kan worden, terwijl fig. 118 en 119 de resultaten toonen.” Tekening A van N 64, 9 (vragenlijst over de loodgieter) was gebaseerd op



Afb. 192: Allerlei buigtangen (a, b: naar tekening 9A en B bij vraag N 64, 9; c, d, e: naar Vuylsteke, sch. 278, 279, 280)

fig. 102 bij Tabak en tekening B op fig. 115 bij Tabak. Enkele vragen uit vragenlijst N 33 (vragenlijst over de smid) informeerden naar „een tang, gebruikt om ijzeren platen te plooiën” (N 33, 167), „een kleine plooi-tang” (N 33, 168a), „een grote plooi-tang” (N 33, 168b), „een veertang” (N 33, 169) en „een zware tang, die met spieën gesloten wordt (afb. 170)” (N 33, 170). Deze vragen waren gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „plooi-tang” zegt: „Ook Neep . Dubbele ijzeren staaf waartusschen men metalen plaat buigt of plooit. *Kleine plooi-tang*. -Fr. *pincés à plier* (sch. 277; red.: deze lijkt op fig. 102 bij Tabak waarop tekening A bij vraag N 64, 9 gebaseerd is). *Groote plooi-tang*. -Fr. *tenailles à plier* (sch. 278; red.: deze heeft een totaal andere vorm dan sch. 277; Houcke zegt echter dat de kleine en de grote plooi-tang een overeenkomstige vorm hebben). *Veertang*. -Fr. *tenailles à ressort* (sch. 279). *Spie-tang*. -Fr. *tenailles à clavettes* (sch. 280).” Houcke zegt s.v. „tang” op p. 742 en 743 over de „plooi-tang” of „neep” („Fr. *Tenailles à plier*”; zie ook p. 502 en 562): „De *plooi-tang*, waaronder de kleine en de groote, die den vorm hebben van een wafelijzer; alsook de *veertang* en de *spie-tang*, welke met veren of met spieën vast worden gespannen”. Zie het woordtype „wafelijzer”. Zie het WNT s.v. „plooiën” (I) bij „plooi-tang”, Kuypers p. 236 („veertang”) en Kuijpers nr. 143 en nr. 144 (p. 70).

Omdat de vraagstelling van de vragen 167, 168a, 168b, 169 en 170 van vragenlijst N 33 zo onduidelijk was heeft de redactie maar een beperkt aantal woordtypen opgenomen; uit N 33, 169 is zelfs niets opgenomen. Met de woordtypen „plooi-tang”, „kleine plooi-tang”, „grote plooi-

tang”, „klemplooi-tang”, „zettang” en „wafelijzer” kan een tang in de vorm van tekening A (lijkt op een wafelijzer) of B van vraag N 64, 9 bedoeld zijn; de overige woordtypen duiden meer op een werktuig in de vorm van een soort klem die wel overeenkomsten vertoont met de „plaatklem” (zie dat lemma). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „plooi-tang”: voor handgebruik (K 147; N 33, 168a), met hefboomkracht (K 147; N 33, 168b); i.v.m. „zettang”: tekening A (K 174; N 64, 9); tekening A en B (L 207; N 64, 9). De volgende woordtypen uit N 33, 167 werden niet opgenomen: „plooi-ijzer” (K 174, 186; L 148, 180, 207; vgl. het lemma „plooi-ijzer”), „sleuteltang” (L 243) en „tang” (K 210, 310). Uit N 33, 168a werden niet opgenomen: „plooi-ijzer” (L 180) en „tang” (K 210, 310). Niet opgenomen uit N 33, 168b: „plooi-ijzer” (L 180). Het gehele materiaal van vraag N 33, 169 is niet opgenomen omdat de term „veertang” in de omschrijving misleidend is en er ook geen afbeelding was om dat te corrigeren. Het betreft de woordtypen „veertang” (K 179a; K 141: om ijzer te knippen; K 147: tang die zichzelf opent d.m.v. een veer; L 96a, 102, 149, 152, 155, 158, 186), „draaitang” (K 174: een tang - met dwarsstaande bekkens - om ijzer dat men moet draaien mee vast te houden) en „kopknip-tang” (L 180). Niet opgenomen uit N 33, 170 zijn: „zetijzer” (L 160; vgl. het lemma „plooi-ijzer”), „boomtang” (K 174), „schakeltang” (K 188), „vierkanttang” (K 188: wordt vierkant ijzer in geknepen), „plooi-bank” (K 277; zie het lemma „zetbank/plooi-bank”), „platenklem” (K 186; zie het lemma „plaatklem”), „plaatklem” (K 137; L 205, 206), „klem” (L 207) en „sluit-

1.1.2.4.

banden" (L 158). Enkele woordtypen zijn verplaatst.]

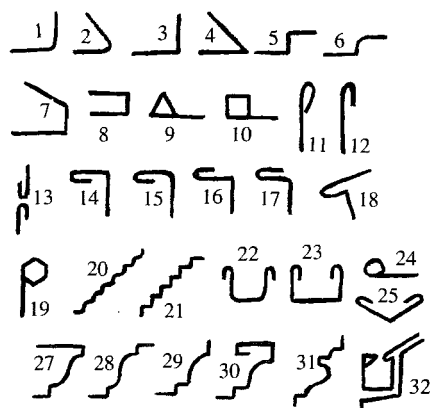
Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 168a (K 147), N 33, 168b (K 147), N 33, 170 (K 179a) en N 33, 167 (K 147, K 179a en de rest):

plooitang: I 180, K 161; *plaojtang*, L 96a; *ploojtang*, K 179a, 188, L 96, 152, 158; *ploojtaang*, L 205, 206; *plóójtang*, K 147, L 157, 160, 190; *plóójtáng*, K 141; *plójtang*, L 212a; *plójtang*, L 234a; *plōējtang*, O 69a; *plooitang*, bij smeden; tang om ijzeren platen te plooiën, te buigen, te krommen, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 168a: **kleine plooitang:** K 179a, 188; *klééná plóójtáng*, K 141; *klaan plōējtang*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 168b: **grote plooitang:** K 179a, 188; *gróóta plóójtáng*, K 141; *gróóta plójtang*, L 234a; *grōējtā plōējtang*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 168a: **klemplooitangetje:** *klémplójtēngskā*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 64, 9 en uit een toegift bij N 33, 165 (L 156): **zettang:** K 174, L 156; *zétang*, L 257; *zétaang*, L 207; **wafelijzer:** *wafelijzer*, ook de naam van eene kleine plooitang, Fr. pincés à plier, Corn. Vervl.; de antwoorden van het type „veertang" uit vraag N 33, 169 werden niet opgenomen (zie de semantische toelichting): **veertang:** *vèèrtang*, bij smeden; kleine plooitang, die men gemeenlijk op platen steekt om deze bijeen te houden, Corn. Vervl.A.; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 170 en monografisch materiaal: **spietang:** *spietang*, L 96a, 155; *spietang*, bij smeden; zware nijptang die met spieën gesloten wordt, Corn. Vervl.A.; **klemtang:** *klémtang*, K 147; *klémtang*, K 141.

PROFIEL

(N 64, 12d)

[In dit lemma gaat het in het algemeen om de doorsnee, loodrecht op de lengteas van een lijstwerk maar ook om specifieke vormen in doorsnee die men kan maken m. b. v. een zetbank. Zie het WNT s.v. „profiel" (B, 1, b) en de lemmata „zetbank/plooiwerk" en „gecombineerde wals-, fels-, kant- en buigmachine"; vgl. het lemma „plooitang (buigtang, dektang)". Vraag N 64, 12d luidde: „Hoe noemt u de vormen van tekening 12 B die men met een zetbank kan maken in het algemeen (profiel)? Indien een bepaald profiel een speciale naam heeft moet u het nummer (redactie: van de 32 profielen op de tekening) vermelden." De vraag is gebaseerd op Tabak, p. 101 en 102 (fig. 114); zie het citaat bij het lemma „zetbank/plooiwerk". Vgl. ook Houcke s.v. „lijst" en „lijstwerk". Zie ook het lemma „kraal". De respondent van L 200, 202 merkt op: i.v.m. het woordtype „hoekfiguur": tekening 12 B, nr. 1; i.v.m. „V-figuur": tekening 12



Afb. 193: Allerlei profielen (naar tekening 12 B bij vraag N64, 12d)

B, nr. 2; i.v.m. „coulissekant": tekening 12 B, nr. 11, 12, 14.]

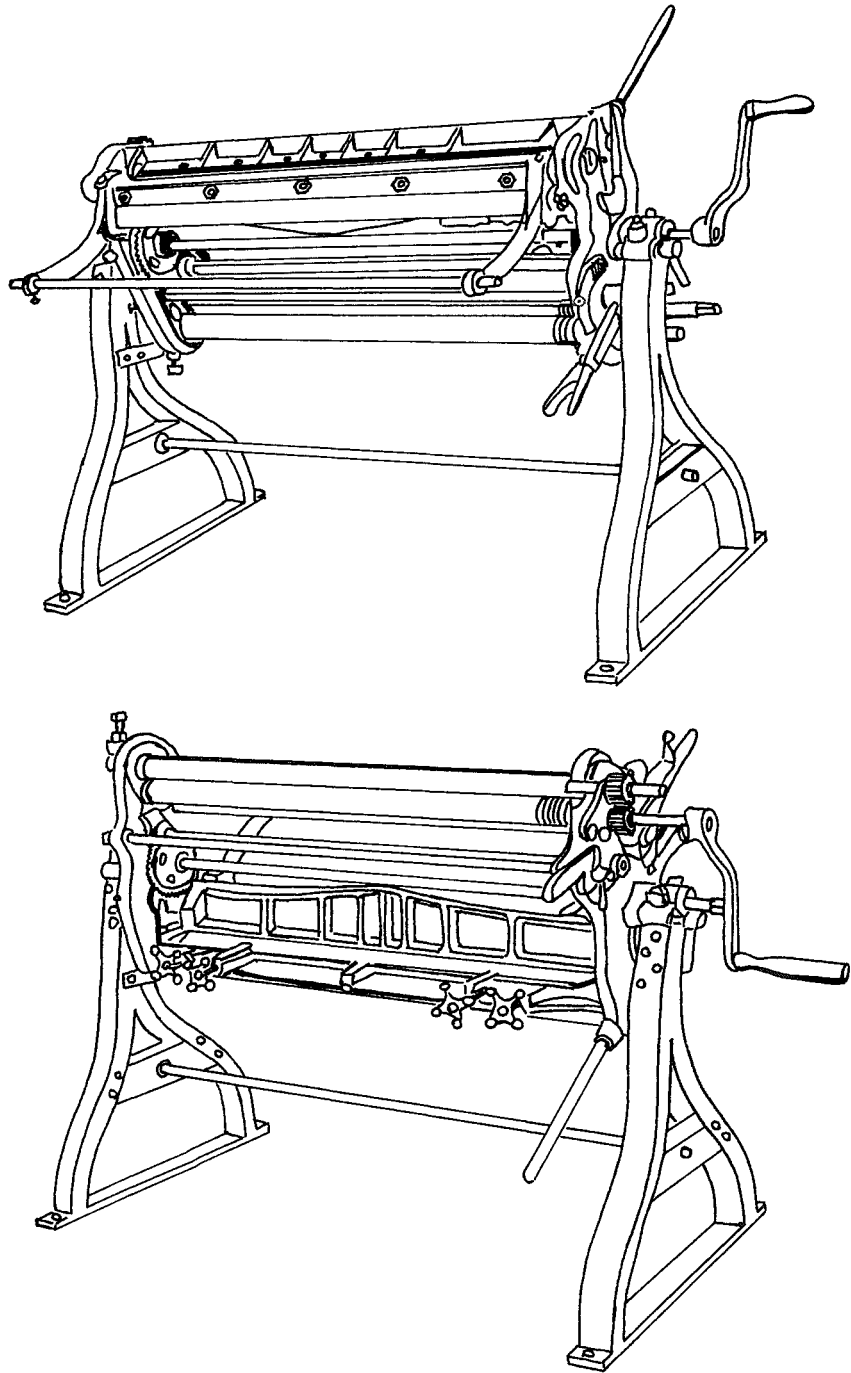
profiel: *profiel*, K 174; *prôfiël*, L 200, 202; **zetkant:** *zétkant*, L 257; bij de volgende woordtypen is sprake van speciale soorten profielen: **hoekfiguur:** *hōëkfīgēgūūr*, L 200, 202; **V-figuur:** *vaefīgēgūūr*, L 200, 202; **coulissekant:** *kliskànt*, L 200, 202.

GECOMBINEERDE WAL-, KRAAL-, FEL-, KANT- EN BUIGMACHINE

(N 64, 13a; N 64, 13e)

[Vraag N 64, 13e informeerde naar „de machine van tekening 13 (een combinatie van wals, zetbank en kraalmachine)". Deze vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 101 (zie ook fig. 111 op p. 100) zegt: „De enkele wals, zetbank en kraalmachine kan ook gecombineerd tot een enkele machine, worden aangeschaft. Het is de machine volgens fig. 111, die met de zetbank naar boven is afgebeeld. Wordt echter de pen b uitgetrokken, dan tuimelt de zetbank omlaag en kan de wals met dezelfde pen naar boven worden vastgezet. De machine is uitgebalanceerd en heeft alle gemakken tezamen van de reeds genoemde enkele machines." Oosterhof spreekt op p. 48 - 50 over dezelfde machine als Tabak en noemt die „gecombineerde wals-, kraal-, fels-, kant- en buigmachine"; fig. 68 en 69 op p. 49 tonen dezelfde machine in twee verschillende standen. Zie voor de formulering van vraag N 64, 13a het lemma „kraalmachine".]

gecombineerde wals en zetbank: *gəkombiēnerdā wals en zetbānk*, K 174; **gecombineerde zetbank:** *gəkombiēnerdā zétbank*, L 200, 202; *gəkombiēnerdā zétbānk*, L 207.



Afb. 194: Gecombineerde wals-, kraal-, fels-, kant- en buigmachine in verschillende standen (a en b; naar Oosterhof)

1.1.2.4.

KRAALMACHINE

(N 33, 254; N 64, 13a)

[Vraag N 64, 13a informeerde naar „een machine voor het maken van omgebogen randen of verdikkingen van een dunne metalen plaat (kraalmachine?)”. Zie voor de formulering van de vraag Van Dale s.v. „kraalmachine” en „kraal”; zie ook de volgende lemmata. Tabak zegt op p. 101: „Met de kraalmachine kunnen, meestal in 3 dikten, kralen aan goten enz. worden gedraaid.” Van Terheyden (2) zegt op p. 23: „De omgekrulde rand aan een dakgoot e.d. noemt men een kraal. Deze worden het gemakkelijkst gemaakt op een kraalmachine, fig. 61.” Zie voor de formulering van vraag N 33, 254 het lemma „zetbank/plooiabank”. Een respondent van L 184 merkt i.v.m. het type „kraalmachien” op dat een zetmachine vaak gecombineerd is met een fels- en kraalmachine.]

kraalmachien: *kraalməsjiën*, L 184; *kraolməsjiën*, L 200, 202, 207; **kraalbank:** K 137; *kraolbank*, L 257; *kraolbànk*, L 207.

KRAAL

(N 64, 13b)

[„Omgebogen rand of verdikking van een dunne metalen plaat” (Van Dale s.v. „kraal”, I, 4). Vraag N 64, 13b informeerde naar „die omgebogen rand” (vgl. vraag N 64, 13a; zie het lemma „kraalmachine”). Zie Tabak p. 101 („kralen aan goten”) en p. 102 (fig. 114, nr 24; zie het lemma „profiel”) en Van Terheyden (2) p. 23 („de omgekrulde rand aan een dakgoot”).]

kraal: *kraol*, K 174, L 207, 257; *kraol*, L 200, 202.

KRAALIJZER

(N 64, 13c; N 33, 380)

[De ijzeren staaf waaromheen de „kraal” (zie dat lemma) gevormd wordt. Van Ginneken (W) zegt i.v.m. de „zinkbewerking” bij het loodgieterswerk op p. 519: „Dakwerk: het maken van goten. Volgens de oude werkwijze wordt het zink met een klopper (....) omgeslagen (....) op een houten balk. Een rondijzer: het kraalijzer (....) wordt erin gelegd en het zink er omheen geslagen. Met de kraalhamer (....) slaat de loodgieter de rand vlak tegen het ijzer en met de klopper slaat hij het zink om op een balk met een hoekijzer (....) erin. Volgens de nieuwe werkwijze draait hij met het kraalijzer de kraal (....) in de kraalbank (....) en met de zetbank (....) zet hij het zink erom.” Vgl. het lemma „loodklopper”. Vraag N 64, 13c die op de gegevens bij Van Ginneken (W) was gebaseerd, luidde: „Welke was de oude werkwijze (Houten balk of plank en

kraalijzer? Beschrijf deze werkwijze en noem vaktermen)?” De respondenten merken op: i.v.m. „kraalijzer”: werden omgeslagen rond een kraalijzer (K 174); i.v.m. „kraalstaaf”: ijzeren staaf waarmee kralen gevormd worden (L 96a); om kralen te maken (L 158). Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap” bij smid of hoefsmid.]

kraalijzer: *kraolijzər*, K 174; **kraalstaaf:** *krààl-stàáf*, L 96a, 158.

OMKRALEN

(N 64, 13d)

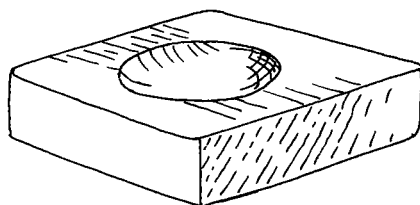
[Zie Van Dale s.v. „omkralen”. Vraag N 64, 13d luidde: „Hoe zegt u: we zullen een kraal aan het zink maken?” Zie de voorafgaande lemmata. Dekkers spreekt op p. 37 van „omgekrulde zij-kanten”.]

kralen: de zink - *kraolə*, L 257; **(een) kraal aandraaien:** *kraol aondraajə*, K 174; **een kraal maken:** *əng kraol maokə*, L 200, 202.

MATRIJS/HOLBLOK

(N 64, 33a; N 66, 5a)

[Vraag N 64, 33a en N 66, 5a luiden: „Hoe noemt u een uitgehold blok hout om een bol (of hol) vlak te kunnen kloppen; zie tekening 33 c.q. 5 (stamp?)?” Zie i.v.m. „bol of hol (....) kloppen” het lemma „drijven”. De vraag was gebaseerd op mondelinge informatie in een gesprek van redacteur Vos met enkele Limburgse koperslagers. Kuyper zegt op p. 368: „Het drijven of uitdrijven is volgens de op bladz. 363 gegeven theorie een zeer eenvoudig werk, maar tot de uitvoering der menigvuldige vormen op de beste en snelste wijze wordt eene groote bedrevenheid en niet weinig overleg van de zijde des werkmans vereischt. Dikwerf, vooral bij diepe voorwerpen, moet men daarmee eenen aanvang maken, dat men het blik op een looden of houten blok of klos uitzinkt of uitdiept, dat is: het door middel van eenen drijf- of bol-hamer (of ook wel van eenen houten hamer) in eene doeltreffend gevormde uitholling van blok of klos inslaat.” Ook Kolle spreekt op p. 7 i.v.m. het „intrekken” (zie lemma „drijven”) van het gebruik van „een blok lood of hout”. Vgl. ook het lemma „matrijs/stampvorm”. Volgens een koperslager uit Venray waren er ook uithollingen mogelijk in de post waarin ook de ezel zat (zie de lemmata „blok voor aambeeld of kleiner gereedschap” en „ezel”). De respondent van K 174 sprak bij vraag N 66, 5a i.v.m. het type „holblok” ook over „aarsend” [èséént] waarmee hij het onder-eind van een boom bedoelde waarin, behalve hulpgereedschap als een „grote bolstaak” ook een uitholling kon zitten; het type „aarsend” is geplaatst in het lemma „blok voor aambeeld of



Afb. 195: Holblok (naar de tekening bij de vragen N 64, 33a en N 66, 5a)

klein gereedschap". Ook het woordtype „post” zou daar kunnen thuishoren; de respondent vermeldt echter niet of er in het blok behalve uithollingen ook nog gaten zijn voor een aambeeld en/of ander klein gereedschap. De respondenten merken op: i.v.m. het type „post”: dat gebeurde bij ons op een post waar meer uithollingen van verschillende grootte in zaten (K 187; N 66, 5a); i.v.m. „doordiepblokje”: werd ook op een knie gedaan, etc. (L 262; N 66, 5a). Het type „blok” (K 174; N 64, 33a) werd verplaatst naar het lemma „blok voor aambeeld of klein gereedschap”. De vragen N 64, 33b en N 66, 5b („het ronde blok waarin een ezel past en waarin enkele gaten zitten die ook dienen om een plaat bol of hol op te kunnen kloppen”) en N 64, 33c en N 66, 5c („de gaten daarin? bolgaten?”) leverden niets op.]

holblok: K 174; **bolblok:** *bòlblòk*, L 200, 202; **blok:** *blòk*, L 257; **doordiepblokje:** *dòrdiëp-blòkskə*, L 262; het volgende woordtype hoort mogelijk (ook) thuis in het lemma „blok voor aambeeld of klein gereedschap”: **post:** K 187; **varken:** L 255.

-4.3.7. Ineenvoegen of verbinden der stukken

-4.3.7.1. Algemeen

DUBBELEN

(N 66, 43)

[Vraag N 66, 43 en N 64, 97 (die voor dit lemma niets opleverde; zie echter het lemma „felsen”) luiden: „Hoe zegt u: we zullen twee platen op elkaar plaatsen en vergaren (dubbelen?)?” De vragen zijn gebaseerd op Houcke s.v. „dubbelen” (van „bladzink” en „platlood”).]

dubbelen: L 255.

-4.3.7.2. Felsen en inhaken

FELSEN (C.Q. INHAKEN?)

(Toegiften uit: N 33, 48; N 33, 75; N 33, 380; N 64, 97; N 66, 43)

[Onder felsen wordt verstaan: metalen platen en uit metalen platen gemaakte voorwerpen door het omvouwen en aandrukken van randen aanenhechten. Zie het WNT s.v. „felsen”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 314: „Zijn sterkere verbindingen nodig, dan worden de kanten der metalen platen omgevouwen, zoogenaamd gefelst. De *felsnaden* eischen een uitvoeriger bespreking. Onder *felsen* verstaat men het omvouwen van de randen van dunne metalen platen en voorwerpen, met het doel ze aan elkaar te bevestigen. De bewerking komt daarop neer, dat men het te behandelen voorwerp zoodanig op of tegen een rechthoekige ijzeren staaf doet rusten, dat de om te zetten rand daar buiten uitsteekt. Deze wordt dan met behulp van een houten hamer haaks om en op de staaf neergeklopt. Hetzelfde geschiedt met den rand, die aan den eersten bevestigd moet worden. Vervolgens haakt men de beide stukken met hun omgehaalde randen in elkaar en klopt met behulp van den houten hamer de beide randen te zamen plat. Zoodoende ontstaat een *felsnaad*, die in verschillende gevallen een alleszins voldoende verbinding vormt, doch zoo nodig door soldeeren wateren stoomdicht gemaakt wordt. De bewerking komt voornamelijk te pas in het blikslagersbedrijf, alsmede bij het maken van pijpen; tegenwoordig is zij grotendeels vervangen door de felsmachines, die een belangrijke rol spelen in de hedendaagsche blikwaren-industrie, welke ook de kachelpijp-ellebogen plaats heeft doen maken voor veel doelmatiger en oogelijker ingeknepen kwartcirkelbochten.” Zie ook de lemmata „felsnaad”, „felshamer” en „felsmachine”. Kuyper spreekt op p. 388 - 389 over het „felsen, vouwen of omzetten (Faltzen, Replier, Agrafer, folding)”. De respondenten omschrijven het „felsen” als volgt: twee randen verbinden d.m.v. een felsnaad (L 234a); het omzetten van de rand van een bodem of het aan elkaar zetten van de uiteinden van een buswand (K 179a). De respondent van K 177b zegt i.v.m. de toegift „klissen” in een bijlage bij vraag N 33, 380 („ander gereedschap”): „Ook spreekt de smid van twee platen aan elkaar klissen i.p.v. felsen. Dus een verbinding maken tussen twee platen die er als volgt uitziet”. De respondent tekende daarbij enkele verbindingen waarbij de delen in elkaar haken en die lijken op felsnaden. Het is niet duidelijk wat de respondent precies bedoelt.

V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 315 over „inhaken bij zinken dakbedekking”: „Met de felsnaden moeten niet verward worden de inhaken, die bij zinken dakbedekkingen voorkomen en ten doel hebben het metaal bij temperatuurveranderingen vrijheid te laten om te rekken en te krimpen. De bevestiging op het dakbeschoot heeft plaats door middel van één

1.1.2.4.

aangesoldeerden klamp en verder met losse haakklampen, die op de planken vastgespijkerd worden; fig. 261 vertoont het *roeven-*, fig. 262 het *ruitenstelsel*." Houcke zegt s.v. „aanhaken (...) aankrammen” (ook: „klessen”; zie ook s.v. „bedekking” en „goot”): „Fr. *Agrafes; Accrocher*. - Hgd. *Anhaken*. - Eng. *to clasp*. Met haken of klampen, vastzetten of aan haken hangen.” Zie verder het WNT s.v. „klessen” (III) en „klissen” (I, 1).]

felsen: K 177b, L 234a; *felzə*, K 179a; *fēlzə*, L 200, 202, 207; het is de vraag of met het volgende type ook „felsen” bedoeld wordt: **klissen:** K 177b.

FELSNAAD

(N 33, 75 toegift)

[De naad die ontstaat door de bewerking van het „felsen” (zie dat lemma). V.d. Kloes en Risch spreken op p. 314 en 315 over „soorten van felsnaden” (fig. 259, I t.e.m. VI en fig. 260; „enkele felsnaad”; „dubbele felsnaad”); zie ook Kuyper p. 388 („enkele fels”; „dubbele fels”; „staande fels”; „liggende fels”).]

felsnaad: L 234a.

FELSHAMER

(N 33, 75)

[Vraag N 33, 75 informeerde naar „een hamer om te felsen (afb. 75)”. Het is de redactie niet bekend waarop de formulering van de vraag en de afbeelding gebaseerd zijn. De onduidelijke tekening stelt waarschijnlijk een hamer met een wat gebogen dwarse, puntige pen voor. De respondent van L 148 merkte i.v.m. het type „felshamer” op: „Met dun platte pin”. De respondent van L 181 merkte op dat men vroeger „felshamers” (in verschillende gewichten) gebruikte voor het maken van „Brabantse [(s)Relf]kachsels” (?) die geheel met de hand werden vervaardigd en voor de oorlog . 24,- kostten. Kenne-

lijk werden ook andere hamers (en ander gereedschap) gebruikt; de woordtypen „luchthamer” (O 69a), „bankhamer” (L 207), „strekhamer” (K 174) en „zadeltje” (L 244) werden echter elders geplaatst. Zie ook het lemma „felsmachine”.]

felshamer: K 161, L 148; *felshaamər*, L 96, 96a, 102, 149, 161, 190, 212a; *felshammər*, L 104, 180, 180a, 181, 243; *felshammər*, L 205, 206; *fēls-hammər*, L 207; *felshammər*, L 234a; *felshaomər*, L 100; *velshaomər*, K 186; *fēlschaomər*, K 147; *fēlschaomər*, K 141; *felsaomər*, K 153, 173a, 174, 188; *felzaomər*, K 179a; het is de vraag of de volgende opgave hier thuishoort; wellicht is de typering „bijlhamer”: **[pijlhaamər]:** *pijlhaamər*, L 155.

FELSMACHINE

(N 33, 254 toegift)

[Een vouwmaschine voor blikwerk die b.v. een rand aan de beide stukken blik kan vormen, de randen in elkaar kan haken en de naad toedrukken (zie van Dale s.v. „felsmachine”). Zie voor de formulering van vraag N 33, 254 het lemma „zetbank/plooiabank”. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 314 van „felsmachines” (zie het citaat bij het lemma „felsen”). Zie verder Kuyper p. 386 („vouw- of fels-machine”) en Van Rees p. 52 (voor- en felsmachine). Een respondent van L 184 merkte op: „Een zetmachien is vaak gecombineerd met een fels- en kraalmachien”.]

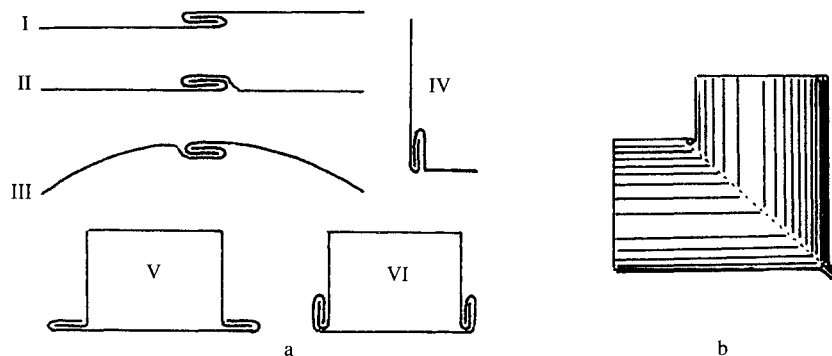
felsmachien: *felsmasjien*, L 184.

-4.3.7.3. Klinken

KLINKEN

(N 64, 98; N 66, 44)

[De vragen N 64, 98 en N 66, 44 luiden: „Hoe zegt u: we zullen de twee delen verbinden d.m.v. klinknagels (klinken, nijden, riveren, nieten)?”



Afb. 196: Diverse felsnaden (naar v.d. Kloes en Risch, fig. 259 en 260)

Zie ook de volgende lemmata van deze paragraaf. Zie het WNT s.v. „klinken” (II, 3). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 279: „*Klinken* wordt genoemd het opstuiken van een kop aan een stift - door hameren of persen - met het doel om stukken metaal aan elkander te bevestigen. De stiften kunnen met een der aaneen te verbinden voorwerpen één geheel uitmaken (fig. 208) of los zijn (fig. 209 I); in het laatste geval worden zij *klinknagels* of *klinkbouten* genoemd. Het eerste geval komt voor bij het haaks aan elkaar bevestigen van twee stukken plaatmetaal (fig. 208 I en II) of van een staaf aan een plaat (fig. 208 III); de stiften of tappen en gaten kunnen vierkant of rond zijn.” V.d. Kloes en Risch rekenen op p. 176 het „klinken” tot het smeden, maar behandelen deze bewerking pas in Hoofdstuk VI („Verschillende bewerkingen”), p. 279 e.v.; zie ook p. 301 e.v. („uitvoeren van klinkwerk”). Zie verder Grothe p. 102 en 103 („klinken”), Kuiper p. 389 - 393 („klinken: Nieten, River, Riveting, rivetting”), Vader (I) p. 25, Hoek p. 7 e.v. (fig. 1), Dekkers p. 27 (zie ook fig. 18 t.e.m. 23 op p. 26) en Handboek Gereedschap p. 185 (met afb.).]

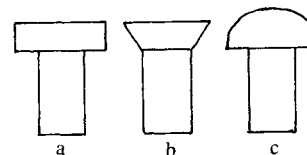
klinken: K 187, L 255; *klinka*, K 141, L 200, 202, 257, 262; *klienka*, K 174; *klénka*, L 207; **vastklinken:** *vastklinka*, L 200, 202.

KLINKNAGEL

(N 64, 104a; N 66, 48a)

[Zie het WNT s.v. „klinknagel”. Vraag N 64, 104a informeerde naar „de spijkers of nagels van tekening 104A t.e.m. N.” Van belang voor dit lemma zijn alleen tekening K, L en M. Vraag N 66, 48a informeerde naar „een kort boutje of pin, van gesmeed ijzer, ijzerdraad of ander smeedbaar metaal (zie tekening 48 A, B, C)”. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „nijdnagel” (ook: „klinknagel, nijdnagel”) exemplaren onderscheidt met „ðfwel een platte (sch. 409), ðf een afgeschuinde (sch. 410), ðf een halfbolronde kop (sch. 411)” en die zegt dat het verschil tussen „nijdnagel” en „nijdbout” hierin bestaat „dat de eerste enkel aan den eenen kant en de tweede aan beide uiteinden vernijd wordt.” Zie ook Vuylsteke s.v. „nijdnagel” met sch. 246, 247 en 248. Hoek zegt op p. 7 en 8 (met fig. 3): „Klinknagels zijn ronde metalen staafjes, waarop een kop is geperst, de z.g. zetkop of vaste kop. Het staafvormige gedeelte heet de steel en de door het klinken te vormen kop noemen we de sluitkop. Wanneer vlak werk wordt geëist, dus als b.v. buiten de plaat uitstekende koppen in de weg zitten gebruikt men **verzonken** nagels (zie fig. 3). De nagelgaten worden dan voor het klinken dienovereenkomstig verzonken (gesoevereind of gefrijnd). Stalen klinknagels vervaardigt men in speciale fabrieken uit zacht klinkna-

gelstaal. Behalve de stalen klinknagels gebruikt men nog de koperen en aluminium nagels, die uiteraard zachter en bovendien roestvast zijn. Ook wanneer gering gewicht een constructie-eis is (vliegtuigbouw), is het gebruik van aluminium klinknagels voorgeschreven.” Zie verder Grothe p. 102 („klinkbouten of klinknagels”), Kuiper p. 389 („klink-bout of klink-nagel”; vertaling: „Niet, Nietnagel, Rivet, rivet”), Vader (I) p. 25 (klinknagels met puntkoppen of riffelkoppen, verzonken koppen, gesnapte koppen) en Catalogus Leeuwenberg p. 3 (afbeeldingen van ijzeren en roodkoperen „klinknagels (fassnieten)”). Een koperslager uit Venray (Limburg) merkte in een gesprek met redacteur Vos op dat klinknagels vroeger door de koperslager werden gedraaid van koperen plaat en vervolgens gevormd werden door deze door het „klinknagelijzer” te slaan waardoor er een kop op komt. Op die gegevens was vraag N 66, 48b gebaseerd die informeerde naar „een klinknagel zoals men die vroeger maakte van gedraaide koperen plaat”. De respondent van L 255 merkte in een toegift bij vraag N 66, 19 (vgl. het lemma „nagelijzer” in de paragraaf over de spijkersmid) op: „Klinknagels werden door mij van koperen plaat gemaakt door deze met een tangetje op te rollen.]



Afb. 197: Klinknagels (naar de tekeningen bij de vragen N 64, 104a en N 66, 48a)

Het volgende woordtype (afkomstig uit N 64, 104a, N 66, 48a en b en enkele toegiften) is algemeen: **klinknagel:** L 255; *klinknaogəl*, L 200, 202, 257, 262; *klienknagəl*, K 174; *klénknagəl*, L 207; koperen - K 187; *klinknaogəl*, L 200, 202; bij de volgende woordtypen gaat het om de klinknagel met platte kop (tekening A bij N 66, 48a): (**klinknagel met platte kop:** K 187; **vlakke klinknagel:** *vlakka klienknagəl*, K 174; **platkop:** *platkòp*, L 262; *plàtkòp*, L 200, 202; bij de volgende woordtypen gaat het om de klinknagel met afgeschuinde kop (tekening B bij N 66, 48a): (**klinknagel met verzonken kop:** K 187; *varzónka kòp*, L 200, 202, 262; **verzonken nagel:** *varzonka naogəl*, K 174; bij de volgende woordtypen gaat het om de klinknagel met halfbolronde kop (tekening C bij N 66, 48a): **bolkopnagel:** *bolkopnaogəl*, K 174; **bolkop:** K 187; *bòlkòp*, L 200, 202, 262; de volgende benaming uit N 66, 48b slaat misschien op de vorm van de kop: **zout dropje:** mv.: *zouta dropkas*, K 174.

1.1.2.4.

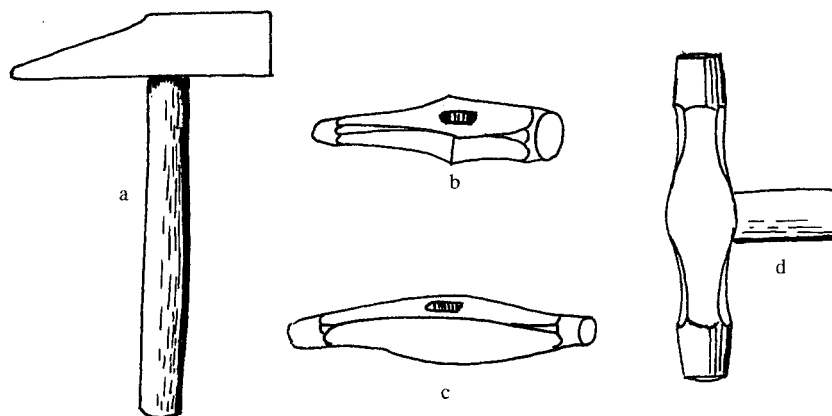
KLINKHAMER

(N 33, 64; N 64, 39h; N 66, 6h)

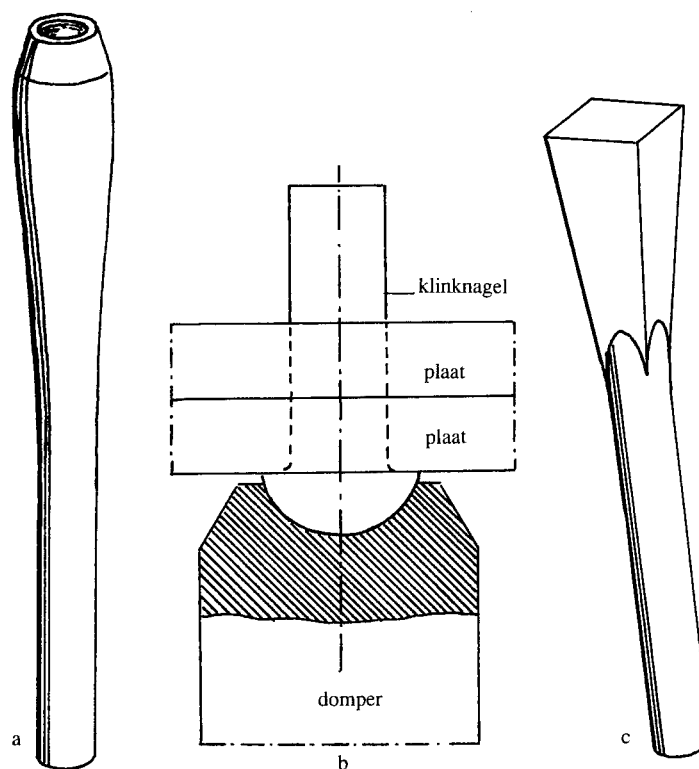
[Een hamer om te „klinken” (zie dat lemma). Volgens het WNT en Van Dale heeft de „klinkhamer” een platte baan. Vraag N 33, 64 informeerde naar „de hamer die gebruikt wordt om klinknagels vast te slaan”. Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „hamer” o.a. de „klinkhamer” (ook: „vernijdhamer” en „riveerhamer”) noemt; sch. 154 laat een hamer met vierkante baan en een dwarse pen zien. Zie ook Kuijpers nr. 90 (p. 45 en 46). In vorm lijkt deze op de „bankhamer” (sch. 149) bij Vuylsteke. Zie het lemma „bankhamer”. Zie ook Kuijpers nr. 90 (p. 45 en 46); zie ook p. 4 („een klinkhamer wordt vaak gewoon bankhamer genoemd”) en p. 24 (Fr. rivoir = klinkhamer) van de „aantekeningen” en „etymologische notities”. De vragen N 64, 39h en N 66, 6h informeerden naar „de hamer van tekening (...) N en O (klinkhamer, vernijdhamer, nietheramer, riveerhamer?)”. Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „hamer” spreekt van de „klinkhamer of vernijdhamer en ook wel riveerhamer” („Fr. marteau à river”) waarbij hij de „enkele klinkhamer” (sch. 252) en de „dubbele klinkhamer” (sch. 253) noemt. Hoek zegt op p. 20 i.v.m. het „uit de hand klinken”: „Dit geschiedt door één, twee of drie klinkers met klinkhamers. Een klinkhamer (fig. 29; red.: een dubbele met ronde, vlakke banen) heeft een betrekkelijk lang hamerlichaam, en de slagen, die men met deze hamer toebrengt, zijn zeer krachtig. Men houdt de zetkop tegen door een **dolly** (fig. 30), al dan niet gecombineerd met een **hefboom** (fig. 32), of door een **vijzel** (fig. 33).” Zie i.v.m. de termen „zetkop” en „dolly” bij de lemmata „klinknagel” en „domper”. De klinkhamer wordt verder

genoemd door Van der Wal op p. 91 (hoofdzakelijk voor licht bankwerk en kachelmakersarbeid) en v.d. Togt op p. 123 (aan beide zijden een vierkante baan). Handboek Gereedschap zegt op p. 185 i.v.m. het „klinken” m.b.v. een „gecombineerde ophaler en dopper”: „Vorm met de hamer een kop aan de klinknagel; gebruik daarvoor het vlakke deel van de hamerkop. Vorm met de bolle pen een ruwe ronde kop en zet tot slot de ‘dopper’ erop. Met enkele hamerslagen krijgt de sluitkop zijn juiste vorm.” De „hamer” is de „bankhamer met bolle pen” (en vlakke, ronde baan) die Handboek Gereedschap op dezelfde pagina afbeeldt. De respondenten merken op i.v.m. het woordtype „klinkhamer”: meestal een lichte bankhamer (K 147; N 33, 64); gewone bankhamer (L 102; N 33, 64). De respondent van K 174 kent de „klinkhamer” als een soort bankhamer (volgens een bijgevoegde tekening bij N 33, 64) en waarschijnlijk als de klinkhamer bij Hoek (fig. 29, p. 20) want hij verwijst naar enkele tekeningen bij de vragen N 64, 39h en N 66, 6h met opmerkingen als: maar dan met een vlakke baan of eventjes gebogen etc. Sommige respondenten gaven geen benaming op, maar merkten op: wordt met elke soort hamer gedaan, naargelang de grootte en zwaarte van de klinknagel (L 244); kon met alle hamers; als de kop (van de klinknagel) rond moest blijven zette men er een stuk hol ijzer op (L 262).]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 39h en N 66, 6h (K 174; heeft ook dat type bij N 33, 64) en N 33, 64 (alle plaatsen): **klinkhamer**: K 161, L 148; *klinkhaamər*, L 96, 96a, 149, 155, 157, 158, 161, 185, 186, 190, 212a; *klinkhaomər*, K 137, 141, 147, 186, L 100; *klinkaomər*, K 153, 179a; *klienkaomər*, K 174, 188; *klinkhammər*, L 102, 104, 152, 154, 180, 243; *klinkhàmər*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 64:



Afb. 198: Klinkhamers (a: naar Vuylsteke; b en c: naar tekening N, O bij de vragen N 64, 39h en N 66, 6h; d: naar Hoek)



Afb. 199: Dompers (a, b, c: naar Hoek, fig. 30A, 31, 30B)

riveerhamer: *rīveeroumər*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 64 en monografisch materiaal: **reveerhamer:** *rəvaerhaomər*, K 237, 277; *rəvaeraomər*, K 210; *reveerhamer*, bij smeden; **klinkhamer**, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 64: **reveershamer:** *rəvéérshaomər*, I 180.

DOMPER

(N 33, 299)

[In dit lemma gaat het om een zware stang om klinknagels tegen te houden bij het maken van de sluitkop. Zie Van Dale s.v. „domper” en i.v.m. de term „sluitkop” het citaat uit Hoek (p. 7 en 8) bij het lemma „klinknagel”. De zware stang kan vooraan vlak zijn (zie Hoek) of voorzien zijn van een uitholling voor de zetkop (zie Hoek en het WNT s.v. „tegenhouden” bij „tegenhouder”). Hoek zegt op p. 20 (zie ook het citaat bij het lemma „klinkhamer”): „In de tegenhouder of dolly is voor het tegenhouden van nagels met bolkoppen een uitholling gemaakt, waarin de zetkop precies past, met dien verstande, dat de dolly iets vrij van de plaat moet blijven (zie fig. 31). In verband met het koud

klinken en snappen van dunne nagels is het uit de hand tegenhouden met een dolly volgens fig. 30 A niet goed mogelijk; dit gebeurt dan ook met een vlakke dolly (zie fig. 30 B). Het ophalen of doorhalen verricht men door naast de nagelsteel, terwijl de nagel goed draagt, enkele slagen op de plaat te geven.” Vgl. ook de lemmata „ophaler” en „dopper/nagelijzer”. Kluwer’s Univ. w.b. Engels - Nederl. zegt s.v. „dolly”: „Tas, tegenhouder (klinker).” Vraag N 33, 299 informeerde naar „een zware stang om klinknagels tegen te houden bij het maken van de kop (domper? zware stuurstaak?).” Zie Kuijpers nr. 38 (p. 19 en 20). Vgl. ook v.d. Kloes en Risch p. 303 (fig. 250). Vergelijk onder andere i.v.m. het type „houdstok” het lemma „ezel”.]

domper: L 180; *dompər*, L 100, 102, 155, 190; *dómpər*, K 141, L 207; *dōēmpər*, O 69a; **domperhouder:** *dompərhouər*, L 158; **tegenhouder:** *teegənhaowər*, L 180; *tègəhouər*, L 212a; het volgende type komt ook voor in het lemma „ezel”: **houdstok:** *haastok*, I 180; **steunijzer:** K 188; *stéúniezər*, L 154; **zetijzer:** *zetiezər*, L 160; **stootijzer:** L 148; *stōdīzər*, L 96a; **drukker:** K 179a; **dolly** (eng.): K 137.

1.1.2.4.

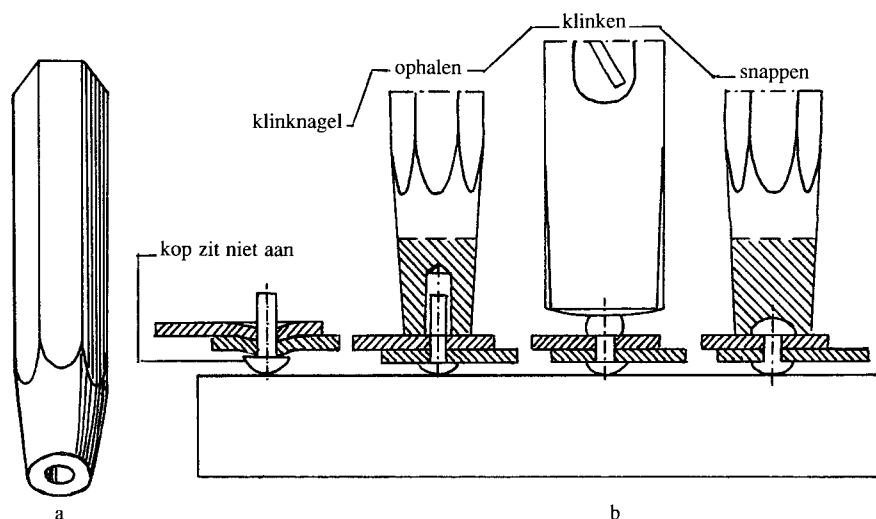
OPHALER

(N 33, 321; N 64, 74b; N 66, 20b)

[Een soort stempel met een vlakke baan met in het midden een gat dat over de klinknagel past, die men gebruikt om de rand van het gat vlak te slaan waardoor de aaneen te klinken vlakken precies tegen elkaar aan komen waarna men met een „klinkhamer” kan „klinken” en met een dopper (zie het lemma „dopper/nagelijzer”) een mooie sluitkop kan vormen. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 305 en 306 i.v.m. het klinken van kachelpijpen: „Nadat de pijp op het klinkijzer (red.: zie bij het lemma „ezel”) is geschoven, ondersteunt men haar op de plaats, waar de klinknagel moet komen, door een dik stuk lood en slaat met een doorslag het gat door de beide op elkaar liggende randen; dan neemt men het lood eronderuit, steekt den nagel van onder in het gat, slaat met een „ophaler”, d.i. een stempel met een vlakke baan, in het midden waarvan een gat, dat over den klinknagel past, den rand van het gat vlak en klinkt den nagel aan.” Hoek laat in fig. 6 (p. 8) goed zien hoe de kop van de klinknagel niet „aan” zit, hoe men deze kan „ophalen” met een „ophaler” (zie ook fig. 4), vervolgens kan „klinken” met een hamer en tenslotte kan „snappen” met een „snapper of dopper” (zie ook fig. 5 en lemma „dopper/nagelijzer”). Kuyper spreekt op p. 391 van een „klinknagel-trekker of doorhaalder (Nietenzieher)”. Uit Handboek Gereedschap (p. 185) blijkt dat er ook een „gecombineerde ophaler en dopper” bestaat met in de baan één gat om op te halen en één om de kop te vormen. Dat verklaart

misschien het feit dat enkele woordtypen uit dit lemma ook voorkomen in het lemma „dopper/nagelijzer” of op typen daar lijken; zie ook de opmerkingen bij dat lemma. Ook Van der Wal zegt op p. 100 (zie fig. 124c op p. 99) dat een „ophaler” bij het klinken gebruikt wordt om de klinknagels aan te halen, dat deze klinknagels na het aanstuiken van het kopje met een opdopper gedopt worden en dat een ophaler soms met een opdopper in één werktuig verenigd is. Dekkers spreekt op p. 27 en 84 (zie ook fig. 21 op p. 26 en fig. 24 op p. 84) van een „ophaler”. De vragen informeerden naar „een werktuig om klinknagels bij te drijven (ophaler?)” (N 33, 321) en „het gereedschap dat dient om de klinknagel naar boven te halen (aantrekker?)” (N 64, 74b en N 66, 20b). Zie Kuijpers nr. 78 (p. 40). Merkwaardig is dat Corn. Vervl. het type „ophaler” kent, maar in de betekenisomschrijving („holle doorslag, dienende om regelmatige kopjes aan de klinknagels te slaan, Fr. poinçon creux”) toch zoiets als wij in het lemma „dopper/nagelijzer” op het oog hebben, lijkt te bedoelen. De opgave „ophaler” van Corn. Vervl. is dan ook daar geplaatst en niet in dit lemma waar het alleen qua uiterlijke vorm zou passen. Merkwaardig is ook dat Vuylsteke s.v. „dopper” dezelfde betekenisomschrijving en Franse vertaling heeft als Corn. Vervl. s.v. „ophaalder”. Houcke geeft s.v. „dopper” een andere vertaling (zie het lemma „dopper/nagelijzer”).

De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „ophaler”: ijzer met gaten ingeboord (K 174; N 33, 321); i.v.m. „aanhaler”: zit aan de dopper vast (L 104; N 33, 321); om klinknagels



Afb. 200: a. Ophaler; b. ophalen m.b.v. de ophaler, klinken m.b.v. de klinkhamer en snappen m.b.v. de dopper (= snapper; naar Hoek, fig. 4 en 6)

bij te drijven (L 157; toegift N 33, 291b); vooraf gebruikt (L 184; toegiften bij N 33, 291b en N 33, 302); i.v.m. „aanhaaldopper”: om klinknagels aan te halen als ze niet goed doorkomen (L 160; toegift N 33, 291b); i.v.m. „doorhaler”: eerst een doorhaler om de klinknagels goed door het ijzer te trekken (K 141; toegift i.v.m. „opsnapper” bij vraag N 33, 291a; zie het lemma „dopper/nagelijzer”); i.v.m. „aantrekker”: om het materiaal op elkaar te brengen (L 262; N 66, 20b; met eigen schets); i.v.m. „snapper”: bestaat uit „dopper” en „ophaler” tegelijk (L 96; N 33, 291a toegift). De respondent van K 174 lijkt bij vraag N 66, 20a en b beide functies (koppen bol maken en aanhalen) aan de „snapper” toe te kennen. Worden met de woordtypen „doorslag” en „holpijp” anderssoortige gereedschap voor hetzelfde doel bedoeld? De respondent van K 277 merkt bij N 33, 321 op: „Ik gebruikte een doorslag” (red.: i.p.v. iets anders?).] Het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a (toegift L 96) en N 33, 321 (L 96 en de rest): **ophaler**: K 147, L 180a; *ophaalør*, L 149; *ophàalør*, L 96, 96a, 102, 155, 157, 158, 160, 161, 190, 212a; *ophaolør*, L 100, 180; *opaoalør*, K 173a; *opaldør*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291b (toegift L 157, 184, 205, 206), N 33, 302 (toegift L 184) en N 33, 321 (L 157, 184 en de rest): **aanhaler**: *anhàalør*, L 102, 104; *anhàalør*, L 157, 184, 186; *ánhaolør*, L 207; [*aan*]-*haolør*, L 205, 206; [*aan*](*h*)*aoldør*, K 177b; het volgende type is afkomstig uit een toegift bij N 33, 291b: **aanhaaldopper**: ronde - *anhàaldoppør*, L 160; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a (toegift K 141) en N 33, 321: **doorhaler**: K 141; *deurhaolør*, K 137; het volgende type is afkomstig uit N 64, 74b (K 174; L 200, 202, 207, 257), N 66, 20b (L 200, 202, 255, 262), N 33, 291b (toegift L 205, 206) en N 33, 321 (L 205, 206 en de rest): **aantrekker**: L 205, 206, 255; *aontrekkør*, K 174, 179a, L 152, 180; *antrekkør*, L 185; *ántrékkør*, L 200, 202, 207, 262; *òntrekkør*, L 257; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 321: **drijver**: *drijvør*, K 188; *dreevør*, L 207; **aandrijver**: L 148; **drijfijzer**: *dréíféjzør*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 210 (toegift K 141) en N 33, 321 (K 141, 147): **opsnapper**: K 147; *òpsnappør*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a (toegift L 96), N 33, 321 (K 174, 188) en N 66, 20a en b (K 174): **snapper**: K 188, L 96; *snappør*, K 174; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 321; het is de vraag of hiermee hetzelfde gereedschap bedoeld wordt: **doorslag**: *deurslach*, K 277; **holpijp**: *olpaajp*, O 69a.

[**ophalen**: bij smeden, de koppen aan de nagels slaan door middel van den ophaalder, Corn. Vervl. Zie i.v.m. de afwijkende betekenisomschrijving de opgave van het type „ophaler” bij

het lemma „dopper/nagelijzer”, die men eigenlijk bij het lemma „ophaler” (zie de opmerkingen daar) zou verwachten.]

DOPPER/NAGELIJZER

(N 33, 291a; N 33, 291b; N 33, 302; N 33, 331; N 33, 332; N 64, 74a; N 66, 20a)

[In dit lemma gaat het in eerste instantie om een soort stempel met ronde uitholling waarmee men de kop van klinknagels kan afronden (of een combinatie van een dergelijk gereedschap met een „ophaler”; zie dat lemma) en in tweede instantie een soortgelijk gereedschap als een dopper, maar dan bedoeld om koppen van nagels (spijkers) of bouten te vormen (N 33, 332) of af te werken (N 33, 331). Telkens wordt in het lemma voor de woordtypen aangegeven uit welke vragen deze afkomstig zijn. Zie het WNT s.v. „doppen” (I, 3) bij „dopper” (1°) en s.v. „snapper” (4). Vraag N 33, 291a informeerde naar „de holle doorslag, waarmee regelmatige kopjes op klinknagels geslagen worden (afb. 291a)” en vraag N 33, 291b naar „soorten (...) van dit werktuig”. De vragen zijn gebaseerd op Vuylsteke (vgl. ook Corn. Vervl. A. s.v. „dopper”) die s.v. „dopper” (ook: „toetser”) zegt: „Holle doorslag, dient om regelmatige kopkens aan de klinknagels te slaan (sch. 94 - 95 - 96). Er zijn halfronde, vierkantige, scherpronde, eivormige doppers. - Fr. *poisson creux*; - Eng. *hollow punch*; - Hd. *Glätteisen*.” Vgl. de omschrijving en de vertaling van Corn. Vervl. s.v. „ophaalder” (zie het woordtype „ophaler”) met die van Vuylsteke s.v. „dopper” en zie de opmerking daarover bij het lemma „ophaler”. Zie verder Kuijpers nr. 79 (p. 40). Op p. 3 van de „aanteekeningen” zegt Kuijpers: „Onder snapper verstaan enkele smeden het apparaat, dat zowel uit een dopper als uit een aanhaler bestaat. De snapper wordt vooral gebruikt voor warme, de dopper voor koude klinknagels.” Zie ook de opmerkingen i.v.m. een gecombineerde ophaler en dopper bij het lemma „ophaler”. De vragen N 64, 74a en N 66, 20a informeerden naar het gereedschap van tekening 74 c.q. 20 dat dient tot het maken van koppen op klinknagels (dopper, toetser, bouterolle, opkopper?).” Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „dopper” (ook: „toetser” en „bouterolle”) zegt: „Fr. *Bouterolle*; *Chasse-rivet*. - Hgd. *Niet-stempel*. - Eng. *Riveting-set*. De dopper dient tot het maken van de koppen der klinknagels. Deze koppen zijn meestal halfsfeervormig, doch soms halfeivormig en zelfs kubusvormig. Schets 140 vertoont den gewonen dopper; schets 141, eenen dubbele.” Het is aan schets 141 niet te zien of met de dubbele dopper een dopper met twee gaten voor verschillende koppen bedoeld wordt of een gecombineerde ophaler en dopper. Vuylsteke ver-

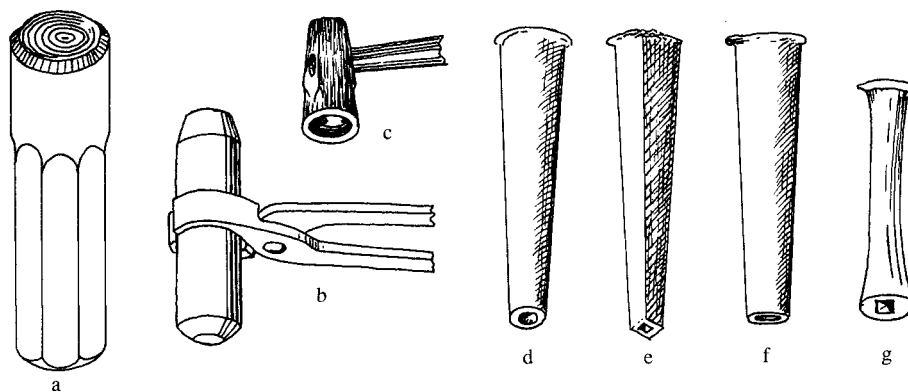
1.1.2.4.

staat s.v. „bouterolle” een ander soort gereedschap (zie het lemma „bouterolle” in par. -4.3.6.).

Vraag N 33, 302 informeerde naar „een stamper om koppen aan nagels te slaan”. Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „nagelstamp” (ook: „nagelijzer”) zegt: „Stamp om de koppen aan de nagels te slaan. Zie *klouwiere* (sch. 245). - Fr. *clouère, clouière, cloutière*; - Eng. *nail-mould, nail-bore*; Hd. *Nageleisen, nagelform*.” Het materiaal van deze vraag zou als lemma wel gepast hebben in de paragraaf over de spijkersmid (of maker van bouten); het gereedschap van sch. 245 lijkt echter zoveel op een dopper dat de redactie het bij dit lemma geplaatst heeft; het „nagelijzer” (zie dat lemma) in de paragraaf over de spijkersmid heeft ’n andere vorm. Vraag N 33, 332 informeerde naar „een werktuig om de koppen van bouten of spijkers te vormen (hoe ziet dit voorwerp er uit?)”. Vanwege de gelijkende woordtypen („opdopper”, „snapper”, „nagelijzer” en „stamper”) vermoedt de redactie dat de respondenten een gereedschap bedoelen dat sterk lijkt op een dopper. Vraag N 33, 331 informeerde naar „een werktuig om ronde koppen van bouten af te werken (hoe ziet dit voorwerp er uit?)”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 164: „Fig. 97 stelt een *Dopper* of *Snapper* voor, zijnde een aan een steel bevestigde stalen houder, die van onder komvormig is uitgehold. Dit gereedschap dient om bij het klinken de koppen op de klinknagels af te vormen, alsook om vier- en zeskantige koppen en moeren op schroefbouten af te rondt.” Zie ook v.d. Kloes en Risch p. 303 („dopper”; fig. 250). Zie verder Kuyper p. 391 („klinknagel-stamper of dopper; *Nietstempel, Chasse-rivet, riveting-set*”), Van der Wal p. 100 (opdopper, snapper; opdopper en ophaler zijn soms in één werktuig verenigd; zie fig. 124d op p.

99 en fig. 125 op p. 100), Hoek p. 8 (fig. 5: „snapper of dopper”) en p. 21 (fig. 34: „snapper”), Handboek Gereedschap p. 185 („dopper”; „gecombineerde ophaler en dopper”) en Dekkers p. 26 (fig. 22: „snapper”), 27 en 84 (fig. 24 B). Enkele woordtypen uit dit lemma komen ook voor in het lemma „ophaler” of lijken op typen daar.

De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „dopper”: bij koud klinkwerk (L 180; N 33, 291a); verschillende grootten naargelang de dikte van de klinknagel (L 244; N 33, 291a); i.v.m. „opdopper”: bolrond, platrond, vierkant (K 179a; N 33, 291a en b); i.v.m. „opsnapper”: naargelang men de kopjes wil: halfrond, vierkant, als een prisma (K 147; N 33, 291a en b); i.v.m. „snapper”: zie de opmerkingen bij het lemma „ophaler”; vastgehouden in een tang en te gebruiken voor warme klinknagels (L 180; N 33, 291a). I.v.m. het woordtype „bouterolle” (uit de vragen N 33, 291a en b en N 33, 302) moet worden opgemerkt dat volgens Van Dale (Frans) „bouterolle” o.a. „snapper” en „dopbeitel” kan betekenen. Dat de opgave „[boedrol]” die de respondent van I 180 bij N 33, 291a geeft, hier thuishoort is waarschijnlijk (in de eerste opgegeven betekenis) want bij N 33, 291b („welke soorten”) merkt hij op: „1. om rivetten (red.: klinknagels) vorm te geven; 2. om een gat uit te soevereinen” (red.: zie het lemma „bouterolle” in par. -4.3.6.). Vgl. Vuylsteke s.v. „bouterolle”. Wat de respondent van K 174 precies met „koptang” bedoelt bij vraag N 33, 331 en 332 is onduidelijk. Hij tekende een soort hoekig blokje met gat opzij, met daaronder, eraan vast, een soort voetje dat ofwel uitgehold of vlak („vlakke koptang”) is. Het lijkt wel een soort zethamer (zie het lemma „zethamer (sas, volder, zadel)”). De tekening was echter te onduidelijk om con-



Afb. 201: Doppers (a: naar Van der Wal, fig. 125; b: naar Hoek, fig. 34; c: naar v.d. Kloes en Risch, fig. 97; d, e, f: naar Vuylsteke, sch. 94, 95, 96) en een nagelijzer (g: naar Vuylsteke, sch. 245)

clusies te trekken. Op een tang leek het voorwerp niet erg. Diverse woordtypen zijn verplaatst of niet opgenomen.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 331 (K 141, 153), N 64, 74a (K 174; L 207, 257), N 66, 20a (L 262) en N 33, 291a (de rest): **dopper**: K 153, 174, L 180, 205, 206; *doppər*, L 96, 96a, 102, 104, 152, 154, 156, 157, 158, 160, 161, 190, 244; *döppər*, K 141, L 207, 257, 262; *duppər*, L 185, 186, 212a; *dubbər*, L 155; *dopper*, bij smeden; holle doorslag, dienende om regelmatige kopjes aan de klinknagels te slaan, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 64, 74a (L 200, 202, 255), N 66, 20a (L 200, 202), N 33, 302 (L 184), N 33, 331 en 332 (K 179a) en N 33, 291a (K 179a; L 184 en de rest): **opdopper**: K 153, L 255; *opdoppər*, K 179a, L 102, 149, 184; *öpdöppər*, L 200, 202; *öbdöppər*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 302: **opkopper**: *opkoppər*, L 152; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a (K 141, 147, 186), N 33, 302 (K 141, 186) en N 33, 248 (toegift K 141): **opsnapper**: *öpsnappər*, K 141, 147, 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a (K 137, 177b, 188, 237; L 96, 180, 180a, 205, 206), N 33, 302 (K 188), N 33, 332 (K 186), N 66, 20a (K 174) en N 33, 299 (toegift K 173a): **snapper**: K 137, 174, 186, 188, L 180, 180a, 205, 206; *snappər*, K 173a, 177b, 237, L 96, 243; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a en b (ronde -): **snap**: *snap*, K 174; ronde - *snap*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291b: **kopsnap**: vierkante - *kopsnap*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a (L 148, 181, 207), N 33, 291b (L 207: - met kleinere c.q. grotere uitholling) en N 33, 331 (K 210; L 207): **drijver**: *dréjvər*, L 207; *draevər*, K 210; - met kleinere c.q. grotere uitholling *dreevər*, L 207; - met holle punt: L 148; holle - L 181; het volgende type is afkomstig uit N 33, 302: **drijfijzer**: *dréjféjzər*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 331: **drevel**: K 188; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 291a: **kopslag**: *kopslach*, O 69a; **doorslag**: L 148; holle - *durslach*, L 243; *dursläch*, K 210; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a, N 33, 291b (holle c.q. bolle (?)) en N 33, 302: **stempel**: holle c.q. bolle (?) - *stèmpəl*, K 173a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a: **zetter**: *zèttər*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 291a (I 180; K 277), N 33, 291b (K 277: grote c.q. kleine -) en N 33, 302 (K 277); het is echter de vraag of de opgave van I 180 hier thuishoort: **bouterolle (fr.)**: *boedrol*, I 180; grote c.q. kleine - *pədroł* (of: *pedrol* ?), K 277;

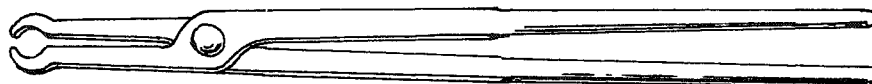
bij de volgende woordtypen gaat het vermoedelijk niet om een gereedschap om koppen aan klinknagels te vormen, maar om een vergelijkbaar gereedschap voor nagels en bouten: het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 302 (L 184), N 33, 332 (K 141, 153; L 180, 234a) en monografisch materiaal: **nagelijzer**: K 153; *naogəlėjzər*, L 180; *naogəlėjzər*, K 141, L 234a; *naogəlėjzər*, L 184; *nagelijzer*, zie Corn. Vervl.; zie nagelstamp, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 302 en monografisch materiaal: **nagelstamp**: *naogəlstamp*, L 154; *nagelstamp*, bij smeden; stamp om koppen aan de nagels te slaan; ook nagelijzer en ophaalder, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 302 (K 179a, 210, 310) en N 33, 332 (K 210, 310): **stamper**: *stəmpər*, K 310; *staampər*, K 179a; *stáámpər*, K 210; het volgende type is afkomstig uit N 33, 302: **stans**: L 148; het volgende woordtype is merkwaardig: **ophaler**: *ophaalder*, 1. bij smeden; holle doorslag, dienende om regelmatige kopjes aan de klinknagels te slaan, Fr. poinçon creux, 2. stamp om de koppen aan de nagels te slaan, Fr. clouère, cloutière, Corn. Vervl.; het is niet duidelijk wat met het volgende (uit N 33, 331 en 332 afkomstige) woordtype bedoeld wordt: **koptang**: *koptang*, K 174.

NAGELTANG

(N 33, 181; N 33, 183)

[Vraag N 33, 183 informeerde naar „een nageltang”. Hoek zegt i.v.m. het klinken op p. 10: „De tot helrood verhitte nagel haalt men met een nageltang (fig. 10) uit het vuur, ontdoet hem door stoten van hamerslag en klinkt hem terstond”. Ook Van Terheyden (2) beeldt op p. 56 een soortgelijke „nageltang” (fig. 133) uit. Deze lange tangen hebben vooraan hun bek een ronding waarin de klinknagel past. Zie ook Kuijpers nr. 36 (p. 18 en 19). De respondenten merken op i.v.m. het woordtype „nageltang”: grote kraai-ebek om klinknagels op te rapen uit het vuur en warm te klinken; scheepsbouw (K 174); om gloeiende klinknagels voor scheepsbouw aan te reiken (K 147); smeedtang met dunne gebogen bekken om klinknagels uit het vuur te nemen; nageltang is ook de naam van een omgebogen ijzer waarin men klinknagels schuift om in het vuur te verwarmen (L 180). Vraag N 33, 181 informeerde naar „ander soorten van tangen” bij de smid.]

nageltang: L 180, 180a; *naogəltang*, K 147, 174, 179a, 186; *naogəltang*, K 141.



Afb. 202: Nageltang (naar Hoek)

1.1.2.4.

KOKEN

(N 33, 118 toegift)

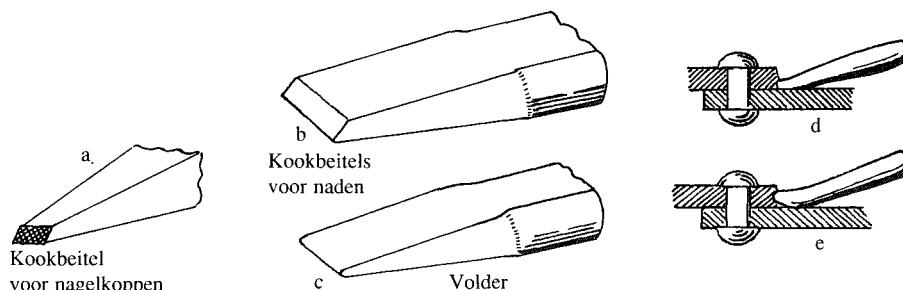
[Met een „kookbeitel” (zie dat lemma) de klinknagelkopranden en de naden tussen twee ijzeren of stalen platen dichtslaan waardoor deze volkomen water- en gasdicht worden. Zie het WNT s.v. „koken” (III) en Van Dale s.v. „koken” (II). Hoek zegt op p. 13 i.v.m. „soorten van klinkverbindingen, nagelsteek en koken”: „Onder koken verstaat men het stuiken van plaat- en nagelkopranden door hamerslagen op een kookbeitel of volder (zie fig. 16). Door dit stuiken worden de platen sterk op elkaar gedrukt en worden aanwezige openingen weggewerkt (zie fig. 17)”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 303 en 304: „Ten slotte wordt de verzonken kop met den koudbeitel vlak afgehakt, de puntkop met een rechten kookbeitel en de gedopte kop met een hollen kookbeitel „dichtgekookt” (red.: in een voetnoot staat: „Een verbastering van het Engelsche werkwoord *to caulk*, d.i. kalefaten of breeuwen”). Voor dicht werk onderzoekt men, door met den hamer op den geklonken bout te tikken, of deze goed vastzit; loszittende klinknagels geven een rammelend geluid; ook bij het afhakken en dichtkoken is dit te hooren. Voor water- en stoomdichtwerk worden ook de randen der platen dichtgekookt, d.w.z. de rand der bovenplaat wordt met een stompen beitel (kookbeitel) neer en stevig tegen de andere plaat aangedreven (fig. 251 I). (...). Indien het koken niet naar behooren geschiedt, met name indien er te zwaar op den kookbeitel geslagen, of daarmede de onderplaat geraakt wordt, slaat men de klinkverbinding los en bederft het werk. Daarom worden tegenwoordig de hydraulisch aaneengeklonken zware platen van stoomketels „gevolderd” volgens fig. 251 II, zoodanig dat de rand der bovenplaat over haar geheele dikte wordt opgestuikt.”]

dichtkoken: *dichtkoowka*, K 147.

KOOKBEITEL

(N 33, 118; N 33, 120)

[Een soort beitel om te „koken” (zie dat lemma). Het WNT spreekt s.v. „koken” (III) over een „kookbeitel of volder n.l. een koudbeitel zonder snijdenden kant, dus geheel plat van onderen”. Vgl. het lemma „koudbeitel”. Hoek spreekt op p. 13 over een „kookbeitel” (die te vergelijken is met een koudbeitel) „of volder”; fig. 16 laat een „kookbeitel voor nagelkoppen” en twee „kookbeitels voor naden” zien waarvan de onderste „volder” genoemd wordt. Vgl. het lemma „zethamer (sas, volder, zadel)”. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 303 (zie het citaat bij het lemma „koken”) van een „rechten kookbeitel”, een „hollen kookbeitel” en een „stompen beitel (kookbeitel)”. Vraag N 33, 118 informeerde naar „een beitel waarmee de naden van ijzeren of stalen platen worden dichtgeslagen”. Zie Van Dale s.v. „kookbeitel” en Kuijpers nr. 13 (p. 56; zie ook p. 25 bij de „etymologische notities”). Vraag N 33, 120 informeerde naar „andere soorten beitels”. Een „zetbeitel” is volgens Van Dale een „kookbeitel”. De benaming „drijfbeitel” lijkt ook wel mogelijk voor een kookbeitel (vgl. de term „aangedreven” in het citaat uit v.d. Kloes en Risch p. 303 - 304 bij het lemma „koken”). Vgl. i.v.m. het woordtype „matteerbeitel” Houcke die s.v. „matbeitel” („Fr. *mattoir*; *matoire*”) spreekt van een „ronde of vierkante doorslag dienende om voegen met lood te dichten”. Vgl. in dit verband de lemmata „strikijzer” en „aanzetijzer” (in de paragraaf over meer specifieke loodgieterstermen) die goed vergelijkbaar zijn met de kookbeitel. Bij „matteeren” geeft Houcke ook de betekenis: „met den matbeitel werken”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „kookbeitel”: dichtkoken van een naad met de kookbeitel bij plaatwerk bij schepen (K 147); i.v.m. „zetbeitel”: 'n puntige zetbeitel voor ijzer (K 174; toegift N 33, 116); i.v.m. „drijfbeitel”: om lood in de voegen te slaan (K 174; N 33, 118). Vgl. in



Afb. 203: Kookbeitels (a, b, c: naar Hoek; d, e: naar v.d. Kloes en Risch)

verband met deze laatste opmerking de lemmata „strikijzer” en „aanzetijzer”. Enkele benamingen uit N 33, 118 van het type „felsbeitel” (K 179a, 188; L 96a, 180, 184), „flensbeitel” (K 141), „braambeitel” (L 180a) en „vlakbeitel” (K 153) zijn niet opgenomen.]

kookbeitel: de opgave van de respondent van L 205 en 206 is afkomstig uit N 33, 115 (toegift) en 118; de rest uit N 33, 118: K 137, 177b; *koowk-béjtal*, K 147; *kóóGbijtal*, L 102, 156, 243; *kooG-bajtal*, L 205, 206; *kóóGbaajtal*, L 100; het volgende type is afkomstig uit N 33, 116 (toegift; K 174), N 33, 118 (L 180) en N 33, 120 (L 149); het is de vraag of het hier thuishoort: **zetbeitel:** K 174, L 180; *zetbaajtal*, L 149; het is de vraag of met de volgende woordtypen (afkomstig uit N 33, 118) precies dezelfde beitel bedoeld wordt: **drijfbeitel:** K 174, 210, L 148, 180; *drááfbáátal*, K 310; **matteerbeitel:** I 180; *mateerbajtal*, K 237; **stompe beitel:** L 262.

STOMPBEITEL

(N 33, 110 toegift)

[De respondent van K 153 verstaat onder een „stompbeitel” een beitel „om klinknagels te slopen”. Misschien zou de „stompbeitel” iets te maken kunnen hebben met de „klinknagelbeitel” voor het „hakken van klinknagelkoppen”, waarvan Handboek Gereedschap op p. 130 (met afb.) zegt: „Een typisch Engelse, speciaal voor het afhakken van klinknagelkoppen bestemde beitel, met een vlakke snede.”]

stompbeitel: K 153.

PENDRIJVER

(N 33, 220b toegift)

[Een respondent van L 184 tekende als toegift bij vraag N 33, 220b (vgl. het lemma „doorslag/centerpons”) een „pendrijver voor het uitdrijven van lange pennen of klinknagels”, een gereedschap dat bestaat uit een handvat met rechte cilindrische schacht met vlak uiteinde. Handboek Gereedschap spreekt op p. 43 van een „pendrijver” met „cilindrische schacht met vlakke punt” (zie de afbeelding) voor het „verwijderen van montagestiften” die al met een tapse „stifdrijver” (p. 42 met afb.) zijn losgeslagen.]

pendrijver: *pendrjvør*, L 184.

- 4.3.7.4. Solderen

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen o.a. Grothe (p. 103 e.v.), Kuyper (p. 393 - 409) en v.d. Kloes en Risch (p. 307 e.v.)]

SOLDEREN

(N 64, 28a; N 66, 36a; znd 7, 12)

[Zie het WNT s.v. „soldeeren” en Van Dale s.v. „solderen” (1). V.d. Kloes en Risch geven op p. 307 en 308 als omschrijving: „*Soldeeren* noemen wij het aan elkaar verbinden van twee of meer stukken metaal door het tusschensmelten van een ander metaal of legering, waarvan het smeltpunt lager ligt dan dat der te vereenigen stukken. Soldeeren onderscheidt zich dus van wellen (redactie: zie het lemma „wellen/lassen”), doordien bij het eerste een bindmiddel wordt aangewend, bij het laatste niet”. In een voetnoot wordt gezegd dat men in het Fransch voor beide bewerkingen slechts één woord heeft: *souder*. Zie ook de verdere lemmata van deze paragraaf. Zie verder Kuyper p. 393 e.v. („soldeeren”; vert.: „*Löthen, souder, soldering*”; red.: vgl. het woordtype „löten (du.)”), v.d. Togt (p. 99: de te solderen plaats moet volkomen schoon en glad zijn voor een goede hechting), Van Rees p. 97 (de sterkte van een soldeernaad hangt ook af van de sterkte van het soldeer) en Vader (I) p. 28. Van Terheyden (2) zegt op p. 68 i.v.m. „solderen met de vlam”: „Is een soldeerbout voor de verwarming niet toereikend, dan neemt men dikwijls zijn toevlucht tot een soldeerlamp (benzine), fig. 152a, een soldeerbrander (lichtgas en perslucht), fig. 152b, of een lasbrander (acetyleen en zuurstof), fig. 152c. Het solderen met een lasbrander wordt ook wel soldeerlassen genoemd. Solderen met de vlam wordt toegepast zowel bij zacht- als hardsolderen.” Zie de lemmata „soldeerbout” (e.d.; er zijn verschillende soorten), „soldeerlamp”, „lasbrander” en „hardsolderen”. Dekkers (p. 31) is onduidelijk in zijn terminologie in het hoofdstuk „lassen/solderen”. I.v.m. het woordtype „aaneenwellen” moet vermeld worden dat ook Houcke s.v. „soldeeren” nogal wat andere benamingen noemt die tegenwoordig verwarring zouden oproepen („soudeeren, sodeeren, stadeeren, wellen, lasschen, lassen, aanlasschen, aanwellen”). Zie Vuylsteke s.v. „soldeeren”. Vgl. i.v.m. het woordtype „aaneenteuten” het lemma „koperslager (bijnaam)” (par. -.0.1.), woordtypen „teut” en „teuter”. Vraag N 64, 28a luidde: „Hoe zegt u: we zullen de twee metalen delen met soldeersel aan elkaar verbinden (solderen?)?” Vraag N 66, 36a luidde: „Hoe zegt u: we zullen de naad (met zwaluwstaartverbinding) dichtmaken d.m.v. soldeersel?” Naar het woord „aaneensolderen” informeerde znd 7, 12.]

1.1.2.4.

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 28a (K 174; L 200, 202, 207, 257), N 66, 36a (L 262) en znd 7, 12 (de rest): **solderen/souderen/soederen**: K 174, 204, 268; *sóldeera*, L 200, 202, 207, 257, 262; *söldéé(j)rə*, K 277; *souldaera*, K 210; *stádaera*, P 41; *soudaera*, P 25; *soudeera*, P 133a; *söëdaera*, K 330; het volgende woordtype is afkomstig uit znd 7, 12: **aaneensolderen/-souderen/-soederen**: bij de fonetische weergave van de varianten is het element „aaneen-“ weggelaten en vervangen door het teken -: type aaneensolderen: K 191, 201, 213, 237, 258, 267, 273, 276, 296, 301, 331, 349a, P 16; *-soldeera*, K 307; *-soldééə*, K 307; *-soldééəə*, K 352; *-soldijrə*, K 295, 330; *-sóldeera*, K 188a, 241; *-söldééə*, K 208; *-sóldeera*, K 206, 304, 315; *-süüldeera*, K 206; *-sondaera*, K 243; *-stoldaera*, K 196, 237, 353; *-stadeera*, P 25; *-stádeera*, K 250, 356; type aaneensouderen: K 292; *-soudaera*, P 14 (?), 128; *-sádaera*, P 18, 92; *-sádeera*, P 13; *-sádeejrə*, P 96; *-sádajrə*, P 154; *-sodaera*, K 302; *-sodééjə*, K 257; type aaneensoederen: K 158, 287, P 89, 99, 136, 171; *-soedeera*, P 27; *-soedarə*, K 296; *-söëdaera*, K 244, 291, 293, 319, 330, 332, P 43; *-söëdeera*, K 245, 300a, 324, 325, P 36, 76, 85, 199; *-söëdeejrə*, P 94, 95; *-söëdééə*, K 280; *-söëdééjə*, P 80, 129; *-söëdajrə*, P 154; het volgende type is afkomstig uit N 66, 36a: **dichtsolderen**: *dichtsóldeera*, L 200, 202; de volgende typering van een variant uit N 64, 28a is onzeker: **lötén (du.)**: *léútə*, L 200, 202; het volgende type (uit znd 7, 12) komt ook voor in het lemma „hardsolderen”: **braseren**: *brázeera*, K 310; *briezeera*, K 174; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit znd 7, 12: **aaneenbraseren**: K 340 (?); **aaneenteuten**: zonder fonetische documentatie van „aaneen-”: *[aaneen]teujtə*, K 305; vgl. i.v.m. het volgende woordtype het lemma „wellen/lassen” (par. -2.6.): **aaneenwellen**: P 164; de volgende woordtypen zijn weinig specifiek: **aaneenmaken**: K 196; *aniënmaakə*, P 112; **aaneenzetten**: K 272; *anienzétə*, K 334.

HARDSOLDEREN

(N 64, 28d)

[Twee stukken metaal d.m.v. hardsoldeer (zie het lemma „soldeersel”) aaneenhechten. Zie ook het lemma „soldeervloeimiddel”. Zie Van Dale s.v. „braseren”. Vraag N 64, 28d luidde: „Hoe zegt u: twee stukken koper met soldeersel aan elkaar verbinden (hardsolderen, braseren?)?” Hoewel de formulering van de vraag onduidelijk was, wisten de respondenten door de gesuggereerde vaktermen en door lezing van de voorafgaande vragen waar het over ging. Houcke spreekt s.v. „hardsolderen” (ook: „braseeren”) over het „soldeeren van twee stukken koper” m.b.v. „eene pap van boraxpoeder met water (dit om oxydering te beletten)”. Vuylsteke

spreekt s.v. „braseeren” (ook: „hardsoldeeren”) van „twee stukken ijzer of koper bij middel van borax en koper in het vuur aan malkander soldeeren zóó dat zij maar één uitmaken.” V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 333 en 334 dat voor „hardsoldeeren” een zeer heet vuur, een „koperslagersvuur” (‘n soort „veld-smidse”; zie dat lemma) nodig is, men „korrelvormig soldeer met fijngestooten borax” daarbij gebruikt, men voor het hardsolderen van diverse metalen (koper, messing, ijzer) op verschillende manieren te werk gaat, etc. V.d. Jagt zegt op p. 57 dat bij hardsolderen waarbij door toepassing van metalen of legeringen met hoger smeltpunt sterkere verbindingen worden verkregen dan bij het solderen met zilver, het soldeermateriaal gewoonlijk uit zink en koper bestaat, met of zonder tin of nikkel; de meest eenvoudige zink-koper soldeersels behoren tot de messingsoorten, zijn typisch geelrood, worden geleverd in strip of korrel en worden met borax gebruikt. Zie verder Kuyper p. 394 e.v. („hard soldeeren”; vertaling: „Hartlöthen, Soudure Forte, Braser, Brasure, hard soldering, brazing, brazeing”); vooral p. 405 - 409 en Handboek Gereedschap p. 275 („hardsolderen” m.b.v. een „soldeerbrander”). De respondent van L 180 zegt in een toefigt bij N 33, 202 dat men koper of zilver gebruikt voor het hardsolderen van b.v. lintzagen m.b.v. een gloeiende tang met zware bekken. Vraag N 64, 28g („speciale soldeervijzen”) leverde niets op.]

hardsolderen: *hartsóldeera*, L 257; *hártsóldeera*, L 207; *hártsóldeera*, L 200, 202; *artsóldeera*, K 174; **braseren**: *briezeera*, K 174; *brázeeren*, bij smeden en kopersl., twee stukken ijzer of koper door middel van borax en koper in het vuur aan één soldeeren, Fr. braser, Corn. Vervl.

SOLDEERNAAD

(N 64, 28b)

[„Plaats waar (delen van) voorwerpen aan elkaar gesoldeerd zijn” (Van Dale s.v. „soldeernaad”; zie het WNT s.v. „soldeeren” bij „soldeernaad”). Vraag N 64, 28b informeerde naar „de plaats van de verbinding”; bedoeld wordt de verbindingen die door het solderen (vraag N 64, 28a) is ontstaan. Riddersma zegt op p. 34 dat voor het maken van een sterke soldeernaad het nodig is om zo weinig mogelijk soldeer te gebruiken. Zie verder Kuyper p. 399 („soldeernaad”) en v.d. Kloes en Risch p. 317 („soldeernaad”; zie het citaat bij het lemma „schoonkrabben (...”). Met het woordtype „lasnaad” kan de respondent heel goed soldeernaad bedoelen. Houcke zegt b.v. s.v. „lasch”: „De plaats der *soldeering*. Zie ook *naad*.” Zie ook de opmerkingen bij de lemmata „solderen” en „wellen/lassen”. Vuylsteke onderscheidt duide-

lijk „lasschen” (en „lasch”) en „soldeeren”. Zie voor de „lasnaad” in de zin van naad die door lassen (door een las) ontstaat Van Dale s.v. „lasnaad” en Van Rees op p. 101.]

soldeernaad: *söldeernaot*, L 200, 202; **lasnaad:** *lasnaot*, K 174; **naad:** *naot*, L 207, 257.

SOLDEERBOUT

(N 33, 195a; N 33, 195b)

[In dit lemma gaat het meer in het algemeen om de „bout waarmee men soldeert en die daartoe heetgemaakt wordt” (Van Dale s.v. „soldeerbout”). Vraag N 33, 195a informeerde naar „een soldeerbout”. Vraag N 33, 195b luidde: „Welke soldeerbouten kent u, hoe zien ze er uit (graag een schets) en waarvoor worden ze gebruikt?” Zie ook Kuijpers nr. 209 (p. 105). Alleen de niet specifieke benamingen zijn in dit lemma geplaatst. Zie ook de meer specifieke benamingen in de volgende lemmata van deze paragraaf. Houcke onderscheidt s.v. „soldeerbout” (ook: „soldeerijzer, soldeerkolf, soudeerijzer, souderbout, soudeerbijt, sedeerbijt, bijt”) koperen of stalen soldeerbouten die in het vuur verwarmd worden en „zelfverwarmende soldeerbouten, die eigenlijk bestaan uit soldeerlampen met bouten”. Oosterhof spreekt op p. 39 en 40 van afzonderlijke bouten die in een open vuur verhit moeten worden (a) en gecombineerde bouten waarbij geen afzonderlijke vuurhaard aanwezig hoeft te zijn (b). V.d. Jagt zegt op p. 53 (zie de illustratie op p. 55) dat men bij het solderen een soldeerbout van rood koper gebruikt die elektrisch, d.m.v. een gasvlam of in het vuur verhit kan worden. Zie ook Handboek gereedschap p. 274. De respondent van K 173a spreekt over een „soldeerbout” met benzine, spiritus en gas als brandstof of een open vuur als warmtebron. Bij het woordtype „soldeerbout” kan, vanwege de uitspraak met - oe - bij de varianten gedacht worden aan ontlening aan het Frans (vgl. Fr. *souder*). Het WNT zegt s.v. „soldeersel”: „Daarnaast *soudeersel*, met de Nederl. ontwikkeling van *ol* tot *ou*”.]

soldeerbout: de opgave van K 179a is afkomstig uit een toegift bij N 33, 196a: K 173a, 188, 277, L 148; *soldeerbout*, K 174, 188, L 96, 96a, 102, 104, 152, 154, 155, 156, 157, 184, 185, 186; *soldiërbout*, L 100; *soldeerböwt*, K 141; *söldeerböwt*, L 207; *söldeerböwt*, K 210; *soldeerbawt*, K 179a, 237; *söldeerbéét*, K 310; *stoldeerbout*, L 102, 149, 158, 160, 161; **soldeerbolt:** *stoldeerbolt*, L 190, 212a; **soedeerbout:** *soedeerbout*, I 180; *söëdeerbaat*, O 69a; **bout:** *bowt*, L 234a; *bawt*, K 179a.

UUURSOLDEERBOUT

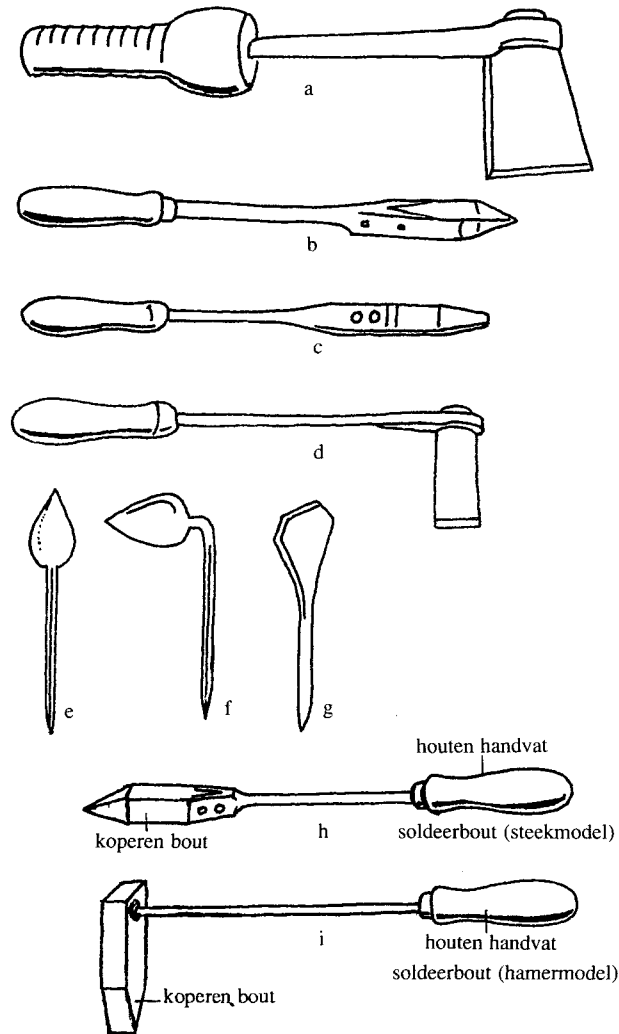
(N 33, 195a; N 33, 195b; N 64, 16a)

[Een soldeerbout die in het vuur verhit wordt.

Vraag N 33, 195b luidde: „Welke soldeerbouten kent u, hoe zien ze er uit (graag een schets) en waarvoor worden ze gebruikt? Zie Kuijpers nr. 209 (p. 105). Zie voor N 33, 195a bij het lemma „soldeerbout”. Vraag N 64, 16a informeerde naar „het gereedschap van tekening 16A t.e.m. G”. Tekening A en D (hamervormig model) en B en C (steek- of puntmodel) zijn gebaseerd op Tabak (resp. fig. 91, 94, 92 en 93) die op p. 93 en 94 zegt: „De groote soldeerbout volgens fig. 91 dient voor het meer grove werk, (bouten van 2 kg en dan enigszins gloeiend!) en is voor het soldeeren van zink no. 16 „geknipt”, terwijl de kleine puntboutjes weer meer voor winkelwerk, bij moeilijk te soldeeren naden in vergaarbakken, worden benut.” Tekening E, F en G zijn gebaseerd op Houcke (resp. sch. 550, 551 en 552) die s.v. „soldeerbout” o.a. zegt: „De *eivormige bout* dient meer tot het soldeeren van buizen; de *peerstaartvormige* tot het dichtmaken van kisten, gaarbakken enz.” Sch. 548 en 549 zijn hamervormig en sch. 553 is een steek- of puntmodel. Vuylsteke zegt s.v. „soldeerbout”: „IJzeren staaf met eenen kop in rood koper, dienende om te solderen (...). Er zijn platte (sch. 359; red.: hamermodel), scherpe (sch. 360; red.: steek- of puntmodel) en halfronde (sch. 361; red.: hamermodel) soldeerbouten.” De meeste auteurs kennen de hamervorm en het steek- of puntmodel. Kuiper spreekt op p. 402 van „hamer-bouten”, „puntbouten” en nog een soort die lijkt op een puntbout. Op p. 403 spreekt hij i.v.m. de verhitte over het gebruik van houtkool in een „kleinen soldeer-oven” (red.: niet onze „oven voor (hard)soldeerwerk”) of in het smidsvuur. Zie verder Grothe p. 105 („soldeerbout” met de „gedaante van een smeehamer met steel”), v.d. Jagt p. 53 (afb. op p. 55 van een „soldeerbout (steekmodel)” en „soldeerbout (hamermodel)” met koperen bout), Van Rees p. 99 (steekbouten en hamerbouten; fig. 149b: „soldeerbout (hamermodel)”), Catalogus Leeuwenberg p. 290 („soldeerboutjes”: „hamermodel” en „puntmodel”), Van Terheyden p. 68 (fig. 150) en Handboek Gereedschap p. 274 (met afb.).

V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 322 en 323: „De soldeerbouten hebben meestal de gedaante, die in fig. 266 (red.: 2 soorten van hamervorm) is weergegeven; zij kunnen van ijzer of koper zijn. De lood- en zinkwerkers gebruiken meestal ijzeren soldeerbouten; de koperen worden voor allerlei ander werk met zacht soldeer bezigd. De laatste bestaan uit een beitel- of voldervormig stuk koper, dat in een bus aan het eind van een steel geklonken is, waarvan het andere eind met een vierhoekige punt in een houten hecht is gestoken. Voor bijzondere doeleinden wordt de vorm van den bout naar behoefte gewijzigd. De koperen soldeerbout moet goed vertind zijn, anders zet er zich in de hitte een

1.1.2.4.



Afb. 204: Vuursoldeerbouten (a t.e.m. g: naar tekening A t.e.m. G bij vraag N 64, 16a; h en i: naar v.d. Jagt)

laagje koperoxyde op af, dat het soldeer verhindert zich eraan te hechten en de overdraging der hitte van den bout op het soldeer en het te soldeeren metaal belemmert. Om den bout te verhitten, maakt men hem in een houtskoolvuur of een blaasvlam roodheet, vijlt hem vlug schoon en strijkt hem heen en weer over een stuk salmiak, waarop een paar korrels tin zijn gelegd; daarmede is de vertinning afgeloopen. Als men geen salmiak bij de hand heeft, kan men ook op de volgende manier te werk gaan. Na de punt van den soldeerbout afgevijld en roodheet gemaakt te hebben, legt men op een steen een weinig harspoeder en een paar korrels tin en wrijft daar met den heeten bout zoolang over heen en weer

tot hij koud is. Met eenige handigheid kan ook op deze wijze de bout goed vertind worden. De ijzeren soldeerbouten zijn gewoonlijk grooter en zwaarder dan de koperen. Hun gedaante verschilt naar het doel, waartoe zij bestemd zijn. Zij worden zelden anders dan voor ruw werk gebruikt (looden goten enz.); een nette soldeernaad wordt er gewoonlijk niet mede verkregen. De ijzeren bouten hebben echter voor zachte metalen, met name voor lood het voordeel, dat het warmtegeleidend vermogen van ijzer, geringer is dan dat van koper, zoodat het te soldeeren metaal in het eerste geval niet zoo snel en minder plaatselijk verhit wordt, terwijl men met een koperen soldeerbout gevaar loopt er een gat in te

branden." Veel respondenten (K 137, 147; L 180, 181, 184, 205, 206) tekenden een „soldeerbout" met hamervorm (dus haaks aan een steel) met koperen, meestal spitse, bout. Ook i.v.m. het woordtype „bout" werd deze hamervormige soldeerbout getekend (L 234a: met beitelvormige, platte en spitse kop; L 244; O 69a). De respondent van L 180a tekende bij N 33, 195b twee soldeerbouten, één met hamervorm (met beitelvormige punt) en één met steekmodel (met beitelvormige punt) en merkt daarbij op: „De soldeerbouten, bij de smid gebruikt, werden in het smidsvuur heetgemaakt en hadden een ijzeren kop. Men kende ze in verschillende grootten. Bij de boerensmid (plattelandssmid) had men een apart model voor het solderen van melkbussen met een steel die zeer lang was en in de lengterichting (van de bout) zat zodat men in de hoek van wand en bodem kon komen.]

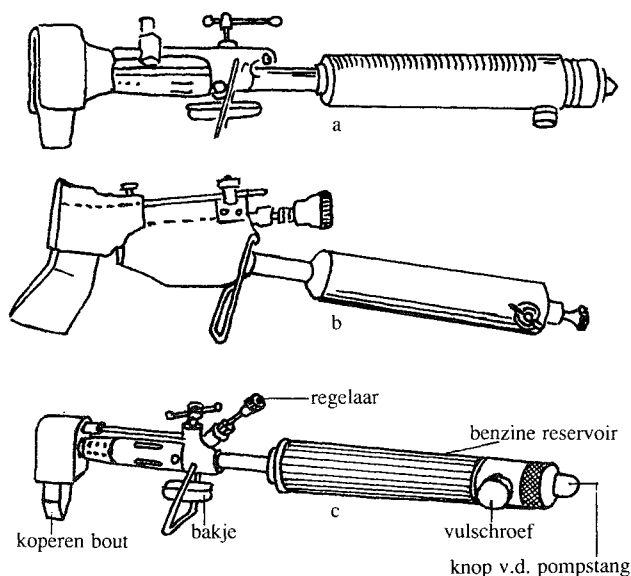
Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 195b en N 64, 16a (L 257): **vuurbout**: *vüürbòwt*, L 207; *vüürbòwt*, K 141; *vuurbáwt*, L 257; het volgende type is afkomstig uit N 33, 195b: **handsoldeerbout**: *aantsoldeerbout*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 64, 16a: **handbout**: *hàntbòwt*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 33, 195a en b en N 64, 16a (L 207): **soldeerbout**: K 137, L 180, 180a, 181, 184; *sòldeerbòwt*, K 147, L 207; *stoldeerbout*, L 205, 206; *stòldeerbòwt*, L 207; gewone - *soldeerbout*, K 174; roodkoperen - L 180; koperen - *soldeerbout*, L 100; kromme - *stoldeerbout*, L 160; platte -

soldeerbout, L 96a; *stoldeerbout*, L 160; stompe - *soldeerbout*, L 156; spitse - *soldeerbout*, L 96a, 156; *stoldeerbout*, L 160; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 195b: **puntbout**: gewone - *puntbout*, L 157; **hamerbout**: *haamərbout*, L 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 195a, N 33, 195b en N 64, 16a (K 174): **bout**: K 186; *bout*, K 174; *bawt*, K 179a; gewone - *bout*, L 244; *baat*, O 69a; koperen - *bout*, L 149, 158, 161, 184, 185; - met beitelvormige, platte, c.q. spitse kop *bòwt*, L 234a.

BENZINESOLDEERBOUT

(N 33, 195a; N 33, 195b; N 64, 16b)

[Een soldeerbout die verwarmd wordt door een benzinebrander die daarmee één geheel vormt. Vraag N 64, 16b informeerde naar „het gereedschap van tekening 16 H t.e.m. L". Deze vraag is wat betreft tekening H en I gebaseerd op Tabak die op p. 94 e.v. spreekt over de „benzinelampen met bout volgens fig. 95 en 96" waarvan de werking berust op het principe van vergassing van de benzine d.m.v. een bakje spiritus. V.d. Kloes en Risch spreken i.v.m. de „gasvormende soldeerbout" op p. 330 over „de in fig. 270 afgebeelde Zweedsche benzine-soldeerbout". Van Rees zegt op p. 99 en 100 (fig. 150a) dat de „benzine-soldeerbout" het benzinereservoir in het holle handvat heeft en dat daardoor onhandig groot is en dat men de brander vóór het aansteken moet voorverwarmen (red.: met spiritus; zie hierbo-



Afb. 205: Benzinesoldeerbouten (a, b: naar tekening H en I bij vraag N 64, 16b; c: naar v.d. Jagt en Van Rees)

1.1.2.4.

ven). Oosterhof spreekt op p. 39 en 40 (fig. 50) over het systeem „Bart(h)el”, n.l. de „Bartels benzine-soldeerbouten” (wat is de goede spelling?). Tek. H (N 64, 16b) is volgens de respondent van L 200 en 202 de „bart(h)el(s)soldeerbout”. Zie verder v.d. Jagt p. 53 en 55 (afbeelding van de „benzine-soldeerbout”), Riddersma p. 36 (benzine-soldeerbout) en Van Terheyden (2) p. 68 (fig. 151a: „een bout die verwarmd wordt door een benzinebrander”). Vgl. Houcke s.v. „soldeerbout”. Zie i.v.m. het type „naftbout” Van Dale s.v. „naft” („thans ook voor benzine”). De overige vragen informeerden naar „een soldeerbout” (N 33, 195a) en naar soorten soldeerbouten (N 33, 195b).] Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 195a en b en een toegift bij N 33, 196a: **benzinesoldeerbout**: K 137, L 180, 244; *benzienasoldeerbout*, K 174, L 96, 185; *benzienasoldiêrbout*, L 100; *bënzïënnasoldeerbôwt*, K 147; *benzienastoldeerbout*, L 158; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 195a en b, N 64, 16b (K 174, L 207, 257) en toegiften bij N 33, 196a en b: **benzinebout**: K 186, L 180, 181, 205, 206; *benzienabout*, K 188, L 102, 148, 152, 155, 156, 161, 184, 186; *bæzienabôwt*, K 174; *bænziënnambôwt*, L 207; *bæziënnabôwt*, K 141; *bæzienabawt*, K 179a; *bæziënnabáwt*, L 257; de volgende woordtypen

zijn afkomstig uit N 33, 195b: **benzinebolt**: *benzienabolt*, L 212a; **naftbout**: *naftbawt*, K 237; het volgende type is afkomstig uit N 64, 16b: **bart(h)el(s)soldeerbout**: *bártalsoldeerbôwt*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 33, 195b: **soldeerbout**: - met benzine: L 184; *sóldeerbôwt*, K 210; *sóldeerbéét*, K 310.

SPIRITUSSOLDEERBOUT

(N 33, 195b)

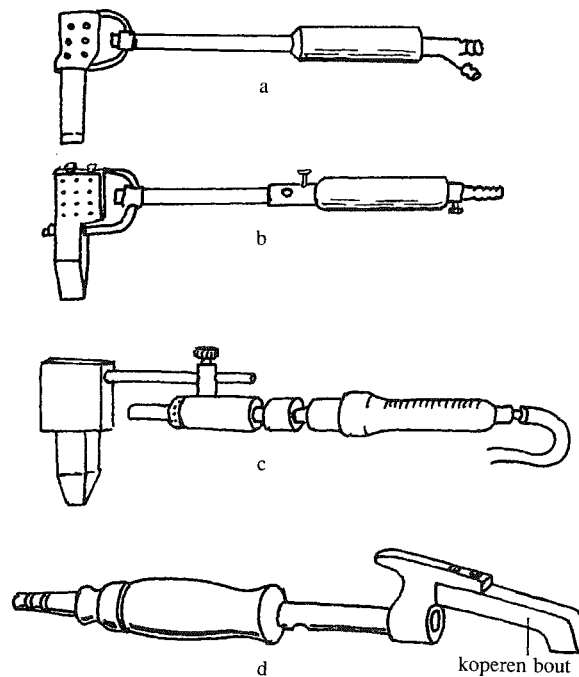
[Een soldeerbout die verwarmd wordt door een spiritusbrander die daarmee één geheel vormt. Zie de opmerking van de respondent van K 173a bij het lemma „soldeerbout”. Vgl. Houcke s.v. „soldeerbout”. Vraag N 33, 195b informeerde naar soorten soldeerbouten.]

spiritussoldeerbout: *spierietusoldiêrbout*, L 100; **spiritusbout**: *spierietusbout*, L 102, 155, 158, 161.

GASSOLDEERBOUT

(N 33, 195b; N 64, 16b)

[Een soldeerbout die verwarmd wordt door een gasbrander die daarmee één geheel vormt. Vraag N 64, 16b informeerde naar „het gereedschap van tekening 16 H t.e.m. L”. Deze vraag is wat betreft tekening J en K gebaseerd op Tabak



Afb. 206: Gassoldeerbouten (a, b, c: naar tekening J, K, L bij vraag N 64, 16b; d: naar v.d. Jagt en Van Rees)

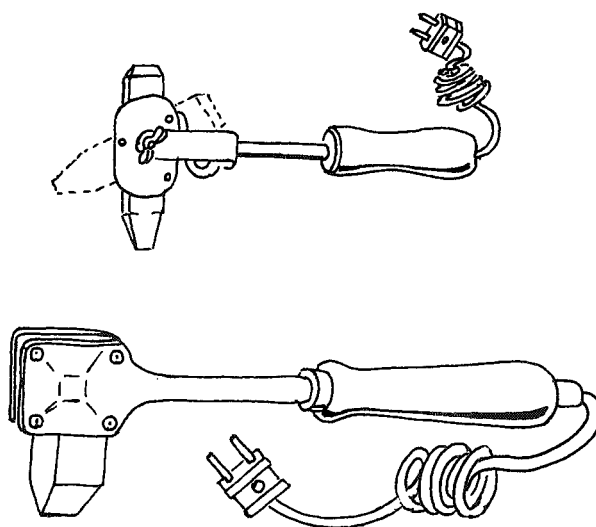
die op p. 96 (zie de afbeeldingen op p. 95) zegt: „Gasbouten, fig. 98 en 99, zijn gemakkelijk in werkplaatsen waar veel soldeerwerk moet worden uitgevoerd. Immers, eenmaal op een bepaalde warmte ingesteld, kan zonder onderbreking worden doorgewerkt”. Wat betreft tekening L is vraag N 64, 16b gebaseerd op Duden (Französisch; Englisch) p. 223 (nr. 50). Vraag N 33, 195b informeerde naar soorten soldeerbouten. Zie verder Van Rees p. 99 (fig. 150: „Gassoldeerbout”), v.d. Jagt p. 53 en 55 (afb. van een „zelfverhittende gassoldeerbout met automatische luchttoevoer; hetzelfde als bij Van Rees) en Van Terheyden (2) p. 68 (fig. 151b: „een bout die verwarmd wordt door een gasbrander”). Vgl. Houcke s.v. „soldeerbout”. Een soldeerbrander” (zie Handboek Gereedschap p. 275 met afb.) is wat anders dan een „gassoldeerbout”.] Het volgende type is afkomstig uit N 33, 195b en N 64, 16b (L 200, 202): **gassoldeerbout**: *gassoldeerbout*, L 96; *gàsòldeerbòwt*, L 200, 202; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 195b en N 64, 16b (K 174, L 207, 257): **gasbout**: K 174; *gazbout*, K 188; *gàzbòwt*, L 207; *gazbawt*, K 179a; *gàzbáwt*, L 257; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 195b: **propaanbout**: *propaanbout*, K 188; *propaonbawt*, K 179a; **soldeerbout**: - op gas: L 148; - met (propaan-) gasverwarming *soldeerbout*, L 184; - met gas *sòldeerbòwt*, K 210; *sòldeerbéét*, K 310.

ELEKTRISCHE SOLDEERBOUT

(N 33, 195a; N 33, 195b; N 33, 202; N 64, 16c)
[Een soldeerbout „die verwarmd wordt door een

elektrisch verwarmingselement”. Zie Van Terheyden (2) p. 68 (fig. 151c). Vraag N 64, 16c informeerde naar „het gereedschap van tekening 16 M en N”. De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 96 (zie fig. 100 op p. 95) en 104 (fig. 122) spreekt van „elektrische soldeerbouten”. Vraag N 33, 202 informeerde naar ander soldeergereedschap bij de smid. De vraag leverde gegevens op voor diverse lemmata. De overige vragen informeerden naar „een soldeerbout” (N 33, 195a) en naar soorten soldeerbouten (N 33, 195b). Zie verder Van Rees p. 100 (fig. 150b: „Elektrische soldeerbout”), v.d. Jagt p. 53 en 55 (afb. hetzelfde als bij Van Rees), Catalogus Leeuwenberg p. 290 (afbeeldingen van twee (elektrische) „soldeerbouten”) en Handboek Gereedschap p. 274 (met afb.). Een respondent van L 184 merkt i.v.m. het woordtype „elektrische revolversoldeerbout” op: „Met twee contact-draadtips, verwarmd door een ingebouwde transformator”.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 195b en een toegift uit N 64, 16b (L 200, 202): **elektrische soldeerbout**: L 148, 180; *elektriesa soldeerbout*, K 174, 188; *eelektriesa soldeerbout*, L 96; *iléktriëssa sòldeerbòwt*, L 200, 202; [*elektrische*] *sòldeerbòwt*, K 210; het volgende type is afkomstig uit N 33, 195a en b en N 64, 16c (K 174, L 207, 257): **elektrische bout**: K 186, L 244; *eelektriesa bout*, L 184; *eeléktriëssa bòwt*, K 141; *elektriesa bout*, K 174; *iléktriëssam bòwt*, L 207; *aléktriëssam bòwt*, L 207; *aléktriëssam báwt*, L 257; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 195b: **puntbout**: *puntbout*, L 157; **soldeerbout**: - met elektrische verwarming: L 184; - met elektrisch *sòldeerbéét*,



Afb. 207: Elektrische soldeerbouten (naar tekening M en N bij vraag N 64, 16c)

1.1.2.4.

K 310; het volgende type is afkomstig uit N 33, 202: **elektrische revolversoldeerbout**: *eelektriesa røvolvørsoldeerbout*, L 184.

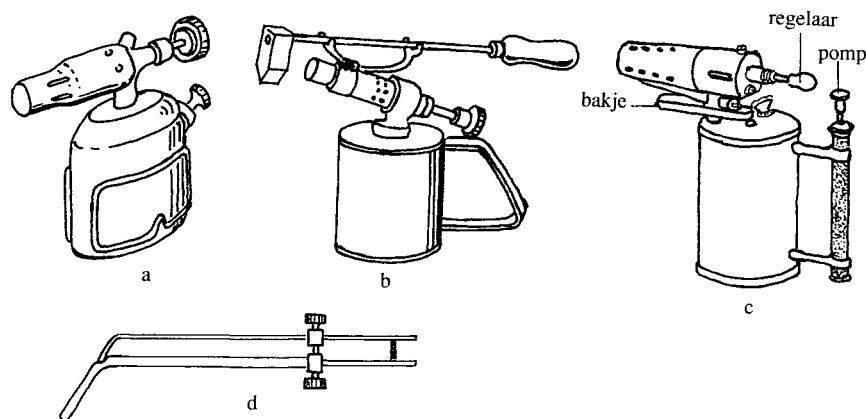
SOLDEERLAMP

(N 33, 196a; N 33, 196b; N 64, 17a)

[Vraag N 33, 196a informeerde naar „een brander waarmee een vlam kan worden ontwikkeld die heet genoeg is om het soldeer te doen smelten en de soldeerbouten te verhitten (soldeerlamp, blaaslamp?)”. De formulering van de vraag is ongeveer die bij Van Dale s.v. „soldeerlamp”. Het WNT is s.v. „soldeeren” bij „soldeerlamp” in een citaat uit Zwiers wat uitvoeriger wat de functie betreft (....., en de aaneen te hechten metalen benevens een soldeerbout te verhitten”). Vraag N 33, 196b informeerde naar „soorten soldeerlampen”. Zie Kuijpers nr. 210 (p. 105 en 106). Vraag N 64, 17a informeerde naar „het gereedschap van tekening 17 A en B”. Deze vraag is wat betreft tekening A gebaseerd op Tabak die op p. 122 spreekt over de „nieuwste ovale benzinelampen” van fig. 135, nr. 8 (p. 123). Tekening B (met een er bovenop in een houder geplaatste losse soldeerbout) is gebaseerd op Duden (Französisch, Englisch) p. 223 (nr. 49). Vuylsteke spreekt s.v. „soldeerlamp” over een „lamp, die met wijngeest gevoed wordt en dient om te soldeeren (sch. 362)”. „Wijngeest” kan „ethylalcohol” of „spiritus” betekenen. Ook Houcke spreekt s.v. „soldeerlamp” (ook: „soldeerlampe, soldeerlampte, soldeerlante”) over een zeer ouderwetse lamp (sch. 565) die brandt op „alcohol” en die ook een „wiek” (een pit) heeft. Vraag N 64, 17b informeerde naar „de pit van sommige soldeerlampen”. Die vraag leverde niets op dan de antwoorden „katoen” (L 207, 257) en „sproeier” (L 200, 202) waarvan geen lemmata zijn samengesteld. Houcke spreekt ook nog over „nieuwere modellen van soldeerlampen” (sch. 566, 567, 568) die werken op „gazoline en andere minerale uittreksels”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 324 en 325 i.v.m. „soldeerlampen”: „Voor het solderen met de lamp werd voorheen een spiritus- of gasvlam gebezigd, die door middel van een blaaspijp, welke de werkman voor zijn mond hield, op den soldeernaad werd gericht. Door het in gebruik komen van spiritus- en benzine-blaaslampen is de blaaspijp overbodig geworden. Een *spiritus-blaaslamp* is in fig. 267 op de helft der ware grootte afgebeeld. *K* is het persketeltje in den bodem waarvan het trompje *T* is aangebracht, waaruit de blaasvlam te voorschijn moet komen. Het keteltje wordt voor de helft met spiritus gevuld, zoodat voldoende ruimte overblijft voor de gasvorming. *L* is het kooklampje, waarmee aan den spiritus in het keteltje de noodige hitte wordt medegedeeld om in

gas te worden omgezet. Veel grooter hitte, dan met de spiritus-blaaslamp kan worden verkregen, leveren de *benzine-blaaslampen*. Deze zijn van Zweedsche herkomst en worden hier te lande in den handel gebracht door den heer *Felix Janssens* te Roermond. Zulk een lamp is in fig. 268 in aanzicht en in fig. 269 in doorsnede voorgesteld. Zij worden in drie grootten vervaardigd en kunnen een blaasvlam leveren van 22 tot 50 cM. lengte.”

Zie verder Oosterhof p. 41 (fig. 51: constructie van de „Sieverts benzine-soldeerlamp”), Van Rees p. 99 (fig. 149: „soldeerlamp”), v.d. Jagt p. 53 en 55 (zelfde afb. als bij Van Rees), Riddersma p. 36 (voor het solderen met de vlam) en Van Terheyden (2) p. 68 (fig. 152a: „soldeerlamp (benzine)”). Welke toestellen precies bedoeld worden met de woordtypen „gassoldeerlamp”, „gaslamp”, „propaangaslamp”, „propaangasbrander”, „gasbrander”, „losbrander” en „brander” is onzeker. Zie Houcke s.v. „soldeerpijp” (ook: „waterstofflamp”) en Van Terheyden (2) p. 68 (fig. 152: „soldeerbander (lichtgas en perslucht)”). Handboek Gereedschap spreekt op p. 275 (zie ook p. 165) over een „soldeerbrander” voor het „verhitten van metaal voor solderen, afbranden enz.” waarvan de brandstof meestal butaan, maar ook wel propaan is. De respondent van L 96a gaf duidelijk „losbrander” op en niet „lasbrander”; dat laatste geeft hij op bij N 33, 190 (zie het lemma „lasbrander”); misschien moet men bij „losbrander” denken aan het losbranden van verf. Vraag N 64, 17c die informeerde naar „de brandstof van een soldeerlamp (gasoline, spiritus etc.)” leverde antwoorden van het type „gasoline” (K 174; L 200, 202, 207, 257; zie Houcke s.v. „gazoline” en Riddersma p. 36) en „benzine” (L 200, 202; zie Riddersma p. 36). Vgl. i.v.m. het woordtype „soedeerlamp” de toelichtingen bij het lemma „soldeerbout” (type „soedeerbout”). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „soldeerlamp”: eveneens met benzine- of propaangasverwarming; deze worden ook gebruikt door schilders (voor verf afbranden), koperslagers, elektriciens en varkensslachters (haren afschroeien) (L 184); met benzine, petroleum, propaan of lichtgas (L 180); benzine vermengd met lucht (K 147); benzine of gasoline (K 174); i.v.m. „blaaslamp”: deze werkt volgens hetzelfde systeem (als de benzinesoldeerbout) maar heeft een staand reservoir waarbij geen bout gebruikt wordt; met de vlam wordt het werkstuk verhit tot men soldeer bij kan vloeien (K 137); i.v.m. „benzinelamp”: tek. A en B (met houder voor losse bout) (K 174); voor geel koper (K 174); i.v.m. „sievert”: tekening I (L 200 - 202; N 64, 16b); i.v.m. „propaangasbrander”: het nieuwste (K 137).]



Afb. 208: Soldeerlampen (a, b: naar tekening A, B bij vraag N 64, 17a; c: naar v.d. Jagt en Van Rees) en een soldeerbrander (d: naar Van Terheyden (2), fig. 152b)

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 196a en b en N 64, 17a (L 200, 202, 257): **soldeerlamp**: K 277, L 180a; *soldeerlamp*, L 96, 102, 104, 152, 154, 157, 185, 244; *soldiërlamp*, L 100; *sòldeerlamp*, L 257; *sòldeerlâmp*, K 147, 310, L 200, 202; *soldeerlâmp* (of: *-laamp* ?), L 186; *soldeerlaamp*, K 174, 188; *stoldeerlâmp*, L 190, 212a; *stoldeerlamp*, L 102, 149, 158, 160, 161; *stòldeerlâmp*, L 207; - met benzine, petroleum, propaan of lichtgas: L 180; - met benzineverwarming c.q. propaangasverwarming *soldeerlamp*, L 184; - met gas c.q. met elektrisch *sòldeerlaamp*, K 210; - op spiritus *soldeerlâmp*, K 173a; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 196a: **soedeerlamp**: *soedeerlamp*, I 180, O 69a; **blaaslamp**: *blaaslamp*, K 137; *blaoslâmp*, L 155; de volgende benaming (afkomstig uit N 64, 17a) duidt misschien op de functie van verf afbranden: **brandlamp**: *brânlâmp*, L 207; hierna volgen meer specifieke benamingen voor de diverse soorten soldeerlampen: het volgende type is afkomstig uit N 33, 196b: **benzinesoldeerlamp**: *bezienāsoldeerlaamp*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 196a en b, N 64, 17a (K 174) en een toegift bij N 33, 195b: **benzinelamp**: L 205, 206; *benzienlamp*, L 96, 100, 102, 104, 149, 157, 158, 160, 161, 184, 185; *benzienālaamp*, K 188; *benzienālâmp*, L 190, 212a; *bāzienālaamp*, K 174; lange (red.: ovale?) c.q. ronde - *bāzienālamp*, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 196a en b: **benzinebrander**: K 186; het volgende type is afkomstig uit een toegift bij N 33, 195b: **naftlamp**: *naftlamp*, K 237; het volgende type is afkomstig uit een toegift bij N 64, 16b: **sievert**: *siēffart*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 33, 196a en b en een toegift bij N 33, 195b (L 149): **spirituslamp**: *spierietuslamp*, L 100, 149, 157, 160; *spierētuslâmp*, K 141; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 196b: **gassoldeerlamp**:

gasoldeerlaamp, K 188; **gaslamp**: *gaslamp*, L 184; **propaangaslamp**: *propaangaslamp*, L 184; bij de volgende woordtypen gaat het mogelijk om moderne soldeerbranders (ook gebruikt als verfbranders) die ofwel d.m.v. een slang met de gasfles zijn verbonden, ofwel direct op een (weggooi)fles zijn bevestigd: het volgende type is afkomstig uit N 33, 196b: **propaangasbrander**: K 137; het volgende type is afkomstig uit N 33, 196a en b (K 186) en een toegift bij N 66, 10b: **gasbrander**: K 186, L 200, 202; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 196a: **losbrander**: *losbrandar*, L 96a; **brander**: *braandar*, L 207; over het volgende woordtype gaf de respondent geen bijzonderheden: **elektrische soldeerlamp**: *elektriesā soldeerlaamp*, K 188.

OVEN VOOR (HARD)SOLDEERWERK

(N 33, 199)

[Vraag N 33, 199 informeerde naar „een oven om grote voorwerpen met hardsoldeer te kunnen solderen”. Van Terheyden (2) zegt op p. 69 i.v.m. „solderen in een oven”: „De gewoonlijk tijdelijk met ijzerdraad verbonden delen, worden voorzien van soldeer en vloeimiddel, in hun geheel in een oven met een reducerende atmosfeer geplaatst, fig. 153”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 322 i.v.m. „soldeergereedschap”: „Het soldeeren geschiedt gewoonlijk met den bout of met de lamp. Voor het soldeeren van groote voorwerpen met hardsoldeer schieten beide echter te kort en is voor het verhitten een smidsvuur of een moffeloven noodig. Voor kleine voorwerpen kan het indompelen in gesmolten metaal soms te pas komen”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „soldeeroven”: alleen bij grote bedrijven (K 147); i.v.m.

1.1.2.4.

„gasoven” en „elektrische oven”: inwendig met vuursteen bekleed (L 180). De woordtypen „gloeioven” (K 188) en „vlamoven” (K 174) zijn geplaatst bij het lemma „smidsoven”.]

soldeeroven: K 161, 188, L 148; *soldeeroovā*, K 179a; *sóldeeróová*, K 147; **braseeroven:** K 277; met de volgende woordtypen worden bepaalde soorten ovens voor handsolderen bedoeld: **gasbranderoven:** *gasbrandarooovā*, L 234a; **gasoven:** L 180; **elektrische oven:** L 180.

SOLDEERSEL

(N 33, 194; N 33, 198; N 33, 202; N 64, 26a; N 64, 26c; N 66, 36b)

[Vraag N 64, 26a informeerde in het algemeen naar „een hoeveelheid metaal(mengsel) dienende om de oppervlakten van (twee) verwarmde stukken metaal aan elkaar te verbinden (soldeer, soldeersel?)”. Zie Van Dale en het WNT s.v. „soldeersel” en „soldeer”. De overige vragen informeerden naar „soldeersel” (N 33, 194; N 66, 36b), „soorten soldeer(sel)” (N 33, 198; N 64, 26c) en gereedschap bij het solderen (N 33, 202). Kuijpers definieert bij nr. 212 (p. 106 en 107) „soldeersel” als een „legering om twee metalen aan elkander te verbinden”. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 309 en 310: „In aansluiting aan het vorenstaande zal men dus aan soldeer, als het in alle opzichten aan zijn bestemming zal beantwoorden, de volgende eischen moeten stellen: 1e Dat zijn smeltpunt lager zij dan dat van het aaneen te soldeeren metaal; 2e Dat het in gesmolten toestand behoorlijk dunvloeibaar zij; en 3e Dat zijn samenstelling van dien aard zij, dat het met het aaneen te soldeeren metaal een legering kunne vormen. Is dit laatste niet het geval, dan zal de soldeernaad nimmer een aanzienlijke sterkte bereiken. (...). Men onderscheidt de soldeersels naar hun smeltpunt en hun hardheid in *zachtsoldeer* en *hard- of slagsoldeer*. De eerste smelten beneden 300° C en laten zich met den soldeerbout verwerken. De laatste smelten eerst bij veel hogere temperaturen en eischen daartoe de hitte van een smidsvuur of een blaaslamp.” Zie het lemma „soldeerlamp”. Zie verder Van Rees p. 97 („soldeer”), Kuiper p. 393 e.v. („soldeer”; veel soorten worden behandeld), Grothe p. 104 („soldeer of soldeersel”) en Houcke s.v. „soldeer” (ook: „soldeersel, sodeersel, stadeersel, souduren”; veel soorten) en „vet soldeer”. Wat betreft de vorm waarin het soldeersel aangeboden wordt kan b.v. verwezen worden naar Houcke s.v. „staafje” en „korreltin”, Kuiper p. 398 („staafjes”, „onregelmatige platen” tot „stukjes” of „reepjes” verknijpt, „grof poeder”, „gekorreld” etc.), v.d. Kloes en Risch p. 335 en 336 („korreltin”, „tin-korrels”) en Dekkers p. 31 („staaf- of draadtin”). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 311:

„Zachtsoldeer wordt na het samensmelten tot dunne reepen uitgegoten; hardsoldeer giet men door een teenen vlechtwerk in water uit of schudt het in een van binnen met krijt bestreken ijzeren buis om het in fijne korrels te verdeelen.” Grothe zegt op p. 104: „Het hardsoldeer verdeelt men vóór het gebruik in korrels of een fijn poeder door uitstorten der gesmolten massa in koud water, of door het vloeibaar in een inwendig met krijt bestreken ijzeren bus te schudden.” Zie i.v.m. de samenstelling van het soldeersel de opmerkingen van de respondent van L 257 hieronder bij woordtypen als „goed soldeer” en „kwaad soldeer” en Houcke s.v. „soldeer”.

Hierna volgen wat opmerkingen over „zachtsoldeer” en soorten daarvan. Vuylsteke omschrijft s.v. „soldeersel” („mengeling van lood en tin om te solderen”) feitelijk zachtsoldeer. Zie verder Houcke s.v. „soldeer” en „zacht soldeer (sel)” (ook: „loodgieterssoldeer(sel), smeltsoldeer(sel)”, Kuiper p. 394 („week soldeer, snelsoldeer, tinsoldeer”), Grothe p. 104 („weeksoldeer, snelsoldeer of tinsoldeer”), v.d. Kloes en Risch p. 309 en 310 („zachtsoldeer”; „gewoonlijk mengsels van lood en tin”), Van Rees p. 97 (zacht soldeer) en Vader (I) p. 28 (zacht soldeer). Hier volgen wat opmerkingen over tin als bestanddeel van zachtsoldeer. V.d. Kloes en Risch geven op p. 310 wat mengverhoudingen van lood en tin. Zie verder Dekkers p. 31 („harde tin” en „zachte tin”), Houcke s.v. „soldeertin”, „tinsoldeer(sel)”, „loodgieterstin” en „tin”. V.d. Jagt zegt op p. 53 dat de loodgieters het z.g. „smeertin” gebruiken, een soldeer dat van de vaste toestand bij verwarming eerst in een deegachtige toestand overgaat waarin men het a.h.w. kan kneden of uitsmeren, waarna het pas vloeibaar wordt. „Loodsoldeer” is „soldeer dat hoofdzakelijk uit lood bestaat” (Van Dale). Houcke zegt s.v. „loodsoldeer(sel)” echter: „Soldeer voor looden voorwerpen”. Zie verder Houcke s.v. „loodmetaal” en „soldeer” en de opmerkingen van de respondenten hieronder. „Wood’s metaal” is volgens Van Dale een „legering van bismut, tin, lood en cadmium met zeer laag smeltpunt ($\pm 68^\circ$)”. Voor de redactie is het niet duidelijk tot welke groep de woordtypen „zinksoldeersel”, „zinksoldeer”, „zinksoldeur”, „zinksoudure” behoren. Zie de aantekening vóór de betreffende woordtypen en de opmerkingen van de respondenten hieronder. Houcke verstaat onder „zinksoldeer(sel)” „soldeer voor zinken voorwerpen” (zie ook op p. 686 s.v. „solderen” het „soldeeren van zink”). Het metaal zink is ook vaak in een bepaalde mengverhouding een bestanddeel van hardsoldeersel. Van Dale verstaat onder „hardsoldeer”: „Soldeersel bestaande uit een legering van koper of messing, dat een hoger smeltpunt heeft en vaster verbindt dan gewoon tinsoldeer”.

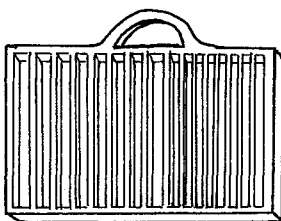
V.d. Kloes en Risch noemen in een schema op p. 310 als gebruikelijke mengsels voor „hardsoldeersels”: 1. koper en zink; 2. koper, zink en zilver; 3. koper en zilver; in bepaalde mengverhoudingen voor het solderen van diverse metalen. Houcke houdt s.v. „sterk soldeer” (ook: „hardsoldeer”) o.a. het criterium aan: als het soldeersel koper bevat. Grothe p. 104 („hardsoldeer, slagsoldeer”) en Kuyper p. 395 e.v. („hard soldeer”) noemen als hardsoldeersels: 1. gegoten ijzer (zeldzaam; alleen Kuyper; zie ook p. 398); 2. koper, kopersoldeer; 3. messing-soldeer, geelkoper; 4. argentaansoldeer (Kuyper); 5. zilversoldeer in diverse samenstellingen: zilver, koper, messing, zink; 6. fijn goud; 7. goudsoldeer in diverse samenstellingen: goud, zilver, koper, zink. Zie verder Houcke s.v. „kopersoldeer(sel)”, „brons” (voor hardsoldeer 50 delen koper en 50 delen *zink*), „latoen” (ook: „geelkoper, messing, zinkkoper”), Vuylsteke s.v. „brons” („eene mengeling van koper, tin en andere metalen”; zie Van Dale s.v. „brons”), v.d. Jagt p. 57 („zilversoldeer”) en Van Rees p. 97 (hard soldeer). I.v.m. de woordtypen „goed soldeer” en „kwaad soldeer” merkt de respondent van L 257 op dat hij met „goed soldeer” „zinksoldeer” (red.: dus soldeer om zink mee te solderen?) bedoelt in een samenstelling van 50 delen tin en 50 delen lood en dat hij met „kwaad soldeer” „loodsoldeer” bedoelt in een samenstelling van 33 delen tin en 67 delen lood, waarbij de aanduiding „goed” of „kwaad” niet te maken heeft met kwaliteit maar met het tingehalte (daardoor prijsverschil). De respondent van L 200 en 202 noemt als verhouding tin - lood voor „loodsoldeer” 30 - 70 en voor „zinksoldeer” 40 - 60; de respondent van K 188 noemt voor „loodsoldeer” echter 40 - 60 terwijl de respondent van L 207 voor „zinksoldeer” weer spreekt van een verhouding 50 - 50 of 40 - 60. De respondent van K 137 zegt dat „Wood’s metaal” dat bij lage temperaturen smelt, b.v. gebruikt wordt voor het solderen van radiobedrading. „Smeertin” heeft volgens een respondent van L 207 een verhouding tin - lood van 25 - 75, loopt niet zo en wordt gebruikt voor het „lassen” van loden buizen. „Koper” of „zilver” wordt volgens de respondent van L 180 gebruikt voor het hardsoldeeren van b.v. lintzagen m.b.v. een gloeiende tang met zware bekken.]

I: de volgende woordtypen zijn algemeen: **soldeersel**: K 137; *soldeersal*, K 174, L 104, 186; *sóldeersal*, K 210, 310; *sóldeersal*, K 310; *stóldeersal*, L 207; **soedeersel**: *söèdeersal*, O 69a; **soldeer**: K 173a, L 148; *soldeer*, L 96a, 152, 154, 157, 184, 185; *sóldeer*, L 200, 202, 207, 257; *soldiër*, L 100; *stoldeer*, L 102, 149, 158, 160, 161, 190; **soudure (fr.)**: *soeduur*, I 180, K 277; *söëdüür*, O 69a;

II: de volgende woordsoorten geven de vorm aan

waarin het soldeersel wordt aangeboden: **staafsoldeer**: L 184; *staofsóldeer*, L 207; **draadsoldeer**: L 184; *draotsoldeer*, K 173a, 188; *draotsóldeer*, L 207; **korrelsoldeer**: L 184; *kórralsóldeer*, L 262; mv.: **koperkorrels**: K 174; **strooikoper**: K 174; III: bij de volgende woordtypen gaat het om de samenstelling van het soldeersel: **goed soldeer**: *göěj sóldeer*, L 257; **kwaad soldeer**: *kaoj sóldeer*, L 257; **half om half**: *half óm half*, L 200, 202; IV: bij de volgende woordtypen gaat het om zachtsoldeersel en soorten daarvan: **zachtsoldeer**: K 161, L 148, 180; *zachtsóldeer*, L 102, 152, 154, 155, 156, 157, 184, 186; *zàchtsóldeer*, K 147; *zachtsoldiër*, L 100; *zachtstoldeer*, L 149, 158, 160, 161, 190, 205, 206, 212a; **tin**: L 180, 181, 205, 206; *tin*, K 141, 179a, L 152, 160, 234a; **soldeertin**: K 137, L 180a; *soldeertin*, L 156; *sóldeertin*, L 207; *stoldeertin*, L 212a; **tinsoldeer**: L 180a; *tinsóldeer*, K 179a, 188, L 96, 96a, 104, 155, 184, 185; *tinsóldeer*, K 147; *tinstoldeer*, L 102; **smeertin**: *smaertin*, L 207; **loodsoldeersel**: *loutsóldeersal*, K 210; **loodsoldeer**: K 174; *lootsóldeer*, K 188; *lóótsóldeer*, L 200, 202; **loodsolduur**: *lôëtsolduur*, K 237; het tweede lid van de volgende samenstelling is een Frans woordtype: **loodsoudure**: *loejtsöëdüür*, O 69a; **wood’s metaal**: K 137; voor de redactie is het onduidelijk of er met benamingen als „zinksoldeersel” e.d. door alle respondenten precies hetzelfde bedoeld wordt („soldeer voor zinken voorwerpen” of, met minder waarschijnlijkheid, soldeer met zink erin?) en of deze tot de groep van zachtsoldeersel gerekend kunnen worden: **zinksoldeersel**: K 210, 310; **zinksoldeer**: *zientsóldeer*, K 174; *zinksóldeer*, L 200, 202; *zénksóldeer*, L 207; **zinksolduur**: *zinksolduur*, K 237; het tweede lid van de volgende samenstelling is een Frans woordtype: **zinksoudure**: *sinksoeduur*, K 277; *ziënsöëdüür*, O 69a; V: bij de volgende woordtypen gaat het om hardsoldeersel en soorten daarvan: **hardsoldeer**: K 161, L 148, 180; *hartsóldeer*, L 102, 152, 154, 155, 156, 157, 184, 186; *hartsóldeer*, K 147; *hartsóldeer*, K 141; *hartsoldiër*, L 100; *hartstoldeer*, L 149, 158, 160, 161, 190, 205, 206, 212a; **gielijzer**: L 181; **koper**: L 180, 181; *koppær*, L 152; **kopersoldeer**: L 180a, 255; *kooparsóldeer*, K 179a; *kóóparsóldeer*, L 96, 96a, 184; *koowparsóldeer*, K 147; *kopparsóldeer*, L 200, 202, 262; *koppærstoldeer*, L 104; *kóópærstoldeer*, L 102; het tweede lid van de volgende samenstelling is een Frans woordtype: **kopersoudure**: *kooparsoueduur*, K 277; **brons**: L 184; **messing**: K 137, L 184; **zilver**: L 180; *zilvær*, L 160; **zilversoldeer**: K 187, L 180a; *zilvarsóldeer*, L 185; *zilvarsóldeer*, K 147, L 200, 202; **aluminium**: L 181; **aluminiumsoldeer**: K 188.

1.1.2.4.



Afb. 209: Soldeerstaafvorm (naar de tekening bij vraag N 64, 26b)

SOLDEERSTAAFVORM

(N 64, 26b)

[Vraag N 64, 26b informeerde naar „de mal waarin men vroeger wel staafjes soldeersel goot (zie tekening 26)”. Die vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „staafvorm” (ook: „kutselier” zegt: „Vorm tot het gieten van staven. De loodgieters en zinkbewerkers gebruiken gegoten ijzere staafvormen om er hunne *staafjes* soldeer in te gieten (sch. 580); die vormen zijn gewoonlijk in 16 vakken verdeeld. Die ambachtlieden gebruiken soms ook eenen staafvorm van gedreven ijzer, in den aard eener smalle buis, waarin zij een enkel staafje gieten.” Zie verder Kuiper p. 398 („weck soldeer giet men in eenen open ijzere gietvorm tot staafjes”).]

soldeervorm: *sóldeervörram*, L 257; **soldeermal:** *sóldeermal*, L 200, 202; **gietmal:** *giëtmål*, L 207.

LOODPAN (-LEPEL)/GIETLEPEL

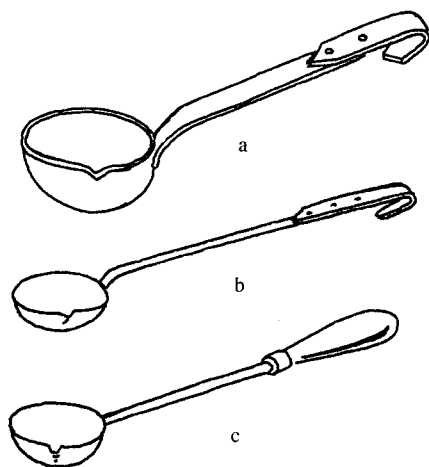
(N 33, 197; N 33, 310; N 33, 311; N 64, 18a; N 64, 18b)

[In dit lemma gaat het om een soort pan (steelpan?) of grote scheplepel met schenklip waarin soldeersel of lood etc. gesmolten wordt of een kleinere lepel met schenklip om lood of soldeersel te scheppen en te gieten. Vraag N 33, 197 informeerde in het algemeen naar „het gereedschap waarin het soldeer gesmolten wordt”. Kuijpers noemt bij nr. 211 (p. 106) woordtypen als „(smelt)kroes”, „(smelt)pan”, „(lood)pan”, „pot”, „smeltlepel” en „loodlepel” voor Noord-Brabant, Limburg en Gelderland. Grothe zegt op p. 60: „De gemakkelijk smeltbare metalen verhit men in ijzere lepels of potten van gegoten en gesmeed ijzer (...).” Verder zijn er smeltovens, smeltkroezen etc. Zie verder v.d. Togt p. 109 („potloden kroes”, „cementen kroezen”) en Houcke s.v. „smeltkroes” en „smeltketel” (zie bij „ketel”). Vraag N 33, 311 informeerde naar „een zware ijzere pan, waarin het lood gesmolten wordt.” De vraag is geba-

seerd op Vuylsteke s.v. „loodpan” (sch. 222 ver- toont een grote scheplepel met schenklip, wat ondieper dan sch. 358 bij Houcke; zie hieronder). Kuijpers noemt bij nr. 41 (p. 21) woord- typen als „loodpan”, „smeltpan”, „gietpan”, „(lood)(smelt)pot”, „smeltketel”, „smelt- kroes”, „schepnap”, „gietvorm” en „[noest]” (type „hoos”?) voor genoemde drie provincies. Vraag N 64, 18a informeerde naar de lepel van tekening 18A (die dient om een kleine hoeveel- heid lood te smelten). Deze vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „loodpan” (ook: „smeltlepel”; sch. 358 is een grote scheplepel met schenklip; „zij heeft den vorm van den loodlepel, doch zij is dieper”; zie hieronder). Vraag N 33, 310 infor- meerde naar „een ijzere lepel met tuit, waar- mee men vloeiend lood ingiet”. Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „loodlepel” (sch. 221; met „tuit” wordt schenklip bedoeld). Kuij- pers noemt bij nr. 40 (p. 20 en 21) woordtypen als „loodlepel” (Spekholzerheide echter: „blèj- leffal”), „gietlepel”, „smeltlepel”, „voederle- pel”, „lepel”, „gietpot”, „gietpan”, „schep- nap” en „[noest]” (type „hoos”?). Vraag N 64, 18b informeerde naar „de ijzere lepel met lip van tekening 18 B (hiermee schept men vloeiend lood uit de lepel van vraag a)”. De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „loodlepel” (sch. 356 en 357; de laatste met houten handvat). Vgl. Van Dale s.v. „loodlepel”. Houcke zegt s.v. „sol- deerlepel”: „Is eigenlijk een *loodlepel*; hij dient voornamelijk om smeltend soldeer op de te las- schen deelen te brengen.” Volgens het WNT (s.v. „soldeer”) is een „soldeerlepel” een „lepel waarin men soldeer laat smelten of waarmee men gesmolten soldeer aanvoert”. Zie verder Catalogus Leeuwenberg p. 290 (afbeelding van een „loodlepel” met schenklip).

De respondenten merken op: i.v.m. het woord- type „loodsmeltpot”: voor het ingieten van lood in sommige werkstukken (L 184; N 33, 197); i.v.m. „gietkom”: met lip (L 207; N 33, 311); i.v.m. „loodlepel”: tekening A (N 64, 18a); ge- bruikt bij het bezwaren van kachels (toegift N 33, 313; zie de lemmata „kachels zwarten” en „kachelzwartsel”; K 174); i.v.m. „lepel”: van geperst plaatijzer (L 180; N 33, 310); i.v.m. „voederlepel”: wordt gedaan met een voederle- pel; daarin wordt het lood gesmolten (L 244; N 33, 310 en 311); i.v.m. „hoos (?)” „[noest]”: een varkenslepel (L 212a; N 33, 310 en 311). Zie i.v.m. het woordtype „hoos (?)” WBD dl. I, afl. 6, p. 869, lemma „metalen scheplepel” („lepel van metaal om varkensvoer mee te scheppen”), woordtypen „hoos”, „verkenshoos” en „drank- hoos” (met duidelijk vergelijkbare varianten als „oest”, „üüst”, „noest” etc). Vgl. echter ook Rh. Wtb. s.v. „exhaustert” (=erschöpft).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 310 (O 69a) en N 33, 311 (overige plaatsen en O 69a):



Afb. 210: a. Loodpan voor het smelten; b, c. gietlepels (naar tekening A en B bij de vragen N 64, 18a en b)

loodpan: K 188; *lootpan*, K 179a; *lóótpan*, L 102, 152, 157, 186; *lôótpan*, K 173a; *lôêtpan*, L 190; *lôējtpannā*, O 69a; *lowtpaan*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 197 (K 173a) en N 33, 311: **smeltpan:** K 147, 153, 277; *smeltpan*, K 173a, L 234a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 310 (L 205, 206) en N 33, 311 (K 188, L 155): **gietpan:** *gietpan*, K 188, L 155; *giejtpaan*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 311: **pan:** *pàn*, K 210, 310; het volgende type is afkomstig uit N 33, 197; **pannetje:** *pannakā*, K 277; het volgende type is afkomstig uit N 33, 311: **loodpot:** *laotpot*, L 149; het volgende type is afkomstig uit N 33, 197 en N 33, 311: **loodsmelpot:** *lôótsmelpot*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 310 (K 186) en N 33, 311: **smelpot:** K 186; *smelipot*, L 100; het volgende type is afkomstig uit N 33, 310: **gietpot:** *giejtpot*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 311: **gietkom:** *giētkóm*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 197: **gietkan:** *gietkan*, K 188; het volgende type is afkomstig van N 33, 197 (L 96, 102, 148, 180), N 33, 310 (L 96) en N 33, 311 (K 141, 174, L 96, 185): **smeltkroes:** K 174, L 148, 180; *smeltkroes*, L 96, 102, 185; *sméltkrōēs*, K 141; het volgende type is afkomstig van N 33, 197: **kroes:** *krōēs*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 310 en N 33, 311: **schepnap:** *schepnap*, L 96a; het volgende type is afkomstig uit N 64, 18a en b: **loodschepper:** *lôótschōppār*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 33, 197 (K 174, 179a, 237, L 100, 104, 180, 207), N 33, 310 (K 153, 161, 173a, 174, 179a, 188, 210, L 100, 102, 104, 148, 149, 152, 156, 157, 180a, 184, 185, 186, 190, 212a), N

33, 311 (L 180), N 64, 18a (K 174, L 207, 257), N 64, 18b (L 207, 257) en een toegift uit N 33, 313 (K 174): **loodlepel:** K 153, 161, 174, 188, L 148, 180a; *lóótleepjal*, L 257; *lôótleepjal*, K 173a; *loutleepjal*, K 210; *lootleepjal*, K 179a, L 156; *lôótleepjal*, L 102, 152, 157, 186; *laotleepjal*, L 149; *lôêtleepjal*, L 104; *lôêtlaepjal*, K 237; *lôôtleepjal*, L 184; *lôótleepjal*, L 185, 212a; *lôêtleepjal*, L 190; *lóótleepjal*, L 100; *lootlippal*, L 180; *laotlippal*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 197 (K 147, L 155, 158, 190) en N 33, 310 (K 147, L 155, 186, 207, 234a): **smeltlepel:** K 188; *smeltleepjal*, L 155, 186; *sméltléepjal*, L 158, 190; *smeltlippal*, L 234a; *sméltlippal*, K 147; *sméltlippal*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 310 en N 64, 18b (K 174): **gietlepel:** K 174; *giētleepjal*, L 158; *giejtleppal*, L 205, 206; *giējlippal*, L 207; *giētlippal*, K 141; het volgende type is afkomstig uit N 33, 310: **pollepel:** I 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 197: **soedeerleper (soedeerlepel):** *sôēdeerlijpār*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 197 (O 69a) en N 33, 310 (K 277 en L 180): **lepel/leper:** *lippal*, L 180; *lijpār*, O 69a; - mee houderen steel: K 277; bij de volgende woordtypen, afkomstig uit N 33, 310 en 311, gaat het waarschijnlijk om een lepel die ook gebruikt wordt bij het voeren (van varkens): **voederlepel:** *voejarlippal*, L 244; **hoos (?)**: de volgende variant is wellicht een geval van metanalyse (en h- afval): *noest*, L 96a, 156, 212a.

SOLDEERVLOEIMIDDEL

(N 33, 200; N 33, 201; N 33, 202; N 33, 335; N 64, 27a; N 64, 27b; N 64, 27d; N 66, 36c)

[In dit lemma gaat het om diverse soorten van middelen die bij het solderen gebruikt worden, vnl. om oxydatie tegen te gaan en ook wel om te reinigen. Zie het WNT en Van Dale s.v. „vloei-middel (2)” (bij solderen en lassen). Vraag N 64, 27a luidde: „Hoe noemt u in het algemeen de stoffen die men gebruikt om het hechten van het soldeersel te vergemakkelijken (vloei-middel?)”. Deze vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „vloei-middel” (ook: „smeltmiddel”), „borax” en „blauwzuur-zout van potasch” noemt. De overige vragen informeerden naar „het vloei-middel” (N 66, 36c), „soorten vloei-middelen (...) bij het solderen van verschillende metalen” (N 64, 27b), „een stof, die in fijn poeder wordt gestampt en die dient om koper te vertinnen” (N 33, 335; red.: die dient BIJ het vertinnen van koper?), „het zout dat de smid gebruikt om koper te hardsolderen” (N 33, 200; red.: BIJ het hardsolderen van koper?), „het zout dat gebruikt wordt om bij het solderen de soldeerbout schoon te maken, als hij uit het vuur genomen en door de rook bevuild is” (N 33, 201) en naar „ander gereedschap” bij het solderen (N 33,

1.1.2.4.

202). Zie voor de formulering van vraag N 64, 27d bij het lemma „salmiaksteen”. Er zijn ook toegiften uit vraag N 33, 194 (zie lemma „soldeersel”). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 311 (zie ook het WNT s.v. „soldeeren” bij „soldeermiddel”) i.v.m. „bijt-, vloeï- en reductiemiddelen”: „Bij het soldeeren worden verschillende middelen aangewend, om de aaneen te soldeeren oppervlakken van het metaal schoon te bijten, de aanhechting van het soldeer te bevorderen en het heete en vloeibare metaal tegen oxydatie te beschermen of wel reeds ontstaan oxyde tot metaal te herleiden (te *reduceeren*). Immers vormt zich op het oppervlak van alle gesmolten metaal in aanraking met de lucht (zuurstof) een korst of vlies van oxyde (zuurstofverbinding). Voert men dan koolstof aan, dan trekt deze de zuurstof tot zich en maakt het metaal vrij. Sommige der bedoelde middelen werken in drieërlei zin, andere beantwoorden slechts ten deele aan het doel.” Van Rees (p. 98), Vader (I) (p. 28), Handboek Gereedschap (p. 274) en Dekkers (p. 31) spreken van „vloeimiddel” in het algemeen. Zie Kuyper p. 399 e.v. voor diverse soorten. V.d. Kloes en Risch zeggen i.v.m. „chloorzink” op p. 311 en 312: „Een der meest gebruikelijke vloeimiddelen is in water opgelost *chloorzink* en als zoodanig algemeen bekend onder den naam van *soldeerwater*. Het wordt bereid door zink in zoutzuur op te lossen; men werpt daartoe zoolang zink in kleine stukjes in de zoutzuuroplossing, totdat deze met zink verzadigd is, m.a.w. dat verder erin geworpen zink niet meer oplost. Men doet dit bij voorkeur in de open lucht, met het oog op tijdens het oplossen van zink ontwijkend, onrein, stinkend waterstofgas. Het chloorzink werkt tegelijk als bijt-, vloeï- en reductiemiddel, daar het de eigenschap bezit van in gesmolten toestand veel metaal-oxyde te kunnen oplossen. Door toevoeging van een weinig salmiak wordt de uitwerking verhoogd.” Zie het WNT (s.v. „soldeeren”) en Van Dale s.v. „soldeerwater”. Dekkers zegt op p. 105 dat „soldeerwater” in een loden bakje wordt aangemaakt (zie ook p. 31). Ook v.d. Jagt spreekt over het aanmaken van „soldeerwater” („zinkchloride” in water) in een „loden bakje”. Houcke zegt s.v. „uitbranden”: „Zoutgeest uitbranden is er stukjes zink laten in oplossen tot het bekomen van *zinkchloruur*.” Houcke zegt s.v. „zinkchlooriet” (ook: „zinkchlooruur”, „zinkchloride”, „chloorzink” en „zinkboter”): „De zinkchlooruur is bij het *soldeeren*, om zoo te zeggen, onontbeerlijk. De werkman kan chloorzink, in het water opgelost en dus vloeibaar, in den handel koopen - ook kan hij in *zoutgeest*, eenige stukjes zink (*afsnijdsel*, bijv.) laten oplossen; de scheikundige werking, daardoor ontstaan, levert de zinkchlooruur. In de Volkst. heet de zinkchlooruur: *gebrande Spiritus*; te

Gent, *Droge*.” Zie verder Vader (I) p. 28 („soldeerwater”). Een respondent uit Venray (Limburg) vertelde redacteur Vos dat een borrel door de koperslager wel eens schertsend „soldeerwater” werd genoemd. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 312 i.v.m. „zoutzuur”: „Bij het soldeeren van zink is een oplossing van enkel *zoutzuur* boven chloorzink te verkiezen, daar dit het zink schoon bijt, m.a.w. aantast en een deel ervan oplost en in chloorzink omzet. Met het oog op het oplossen van vetachtige aanhechtsels op het zink, verdient het aanbeveling het te soldeeren oppervlak vooraf met zand, soda en zeep schoon te poetsen. Een nadeel van de vloeibare vloeimiddelen tegenover de poedervormige is, dat zij ermee bevochtigde deelen van het metaal, als ook den soldeerbout afkoelen, doordien het water er tijdens het soldeeren uit verdampst.” Zie Houcke s.v. „zoutgeest” (ook: „zoutzuur, hydrochloorisch zuur, spiritus van zout”) en v.d. Jagt p. 53 (zoutzuur, in de wandeling geest van zout genoemd). Dekkers noemt S 39 als vloeimiddel bij het solderen op p. 31 en op p. 105 i.v.m. het vertinnen.

V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 312: „*Hars, olie* en *vet*, ’tzij elk afzonderlijk of mengsels ervan, kunnen als vloeimiddelen goede diensten bewijzen, mits het metaal vooraf volkomen schoon en oxydevrij gemaakt zij, daar deze stoffen geen reinigende, doch enkel een beschermende uitwerking hebben. Zij hebben tegenover de waterhoudende vloeimiddelen het voordeel, dat er geen gevaar bestaat voor naroesten en worden daarom algemeen aangewend bij het soldeeren van gasmeters, gevulde blikken busen enz. Mengsels van hars en olie verdienen de voorkeur boven hars alleen, omdat zij na het soldeeren gemakkelijk weg te wasschen zijn, terwijl hars alleen aanbakt en afgeschraapt moet worden. Men kan echter het aanbakken van de hars ook tegengaan door den heeten soldeerbout even in olie te doopen, alvorens tot het soldeeren over te gaan.” Vgl. Handboek Gereedschap p. 274 („soldeer met een ’harskern’ die als vloeimiddel (’flux’) fungeert”; vgl. het type „zilverflux”), Dekkers p. 31 („harde en zachte tin, zónder en mét harskern”) en p. 105. In verband met het woordtype „white spirit” (als deze type-ring juist is!) moet worden opgemerkt dat dit woord volgens Van Dale (Engels) „terpentine” betekent. Vgl. Van Dale s.v. „terpentine”, „terpentijn” en „terpentijnolie”. V.d. Jagt zegt dat in de telefoontechniek ook wel gebruik gemaakt wordt van soldeervet dat de eigenschap heeft om naderhand geen zuurresten achter te laten die het koper kunnen aantasten. „Soldeervet” gebruikt men volgens Dekkers (p. 31) niet bij het solderen met een brander. Tabak zegt op p. 149: „Als middel tot het weren van oxydatie na het schoonraspen en voor het vertinnen, dient steari-

ne". Zie voor het gebruik van „talkvet" Tabak p. 151 (zie het lemma „soldeerknoop"). Zie i.v.m. het woordtype „schaapsongel" het WNT s.v. „ongel" (ook „smeer of talk" genoemd). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 312 en 313: „*Sal-ammoniak* of *salmiak* wordt, zoowel in stukken als in poedervorm, dikwijls gebruikt bij het soldeeren en vertinnen van koperen voorwerpen, doch in dit geval beantwoordt soldeerwater beter aan het doel. Voor het soldeeren van koper aan ijzer met tinsoldeer is salmiak of een mengsel daarvan met harspoeder een geschikt vloeimiddel; ook kan men den soldeernaad met vliegende geest (ammoniak-oplossing) bestrijken en er vervolgens harspoeder op strooien. Salmiak wordt in de hitte ontleed in zoutzuur, stikstof en waterstof; de beide laatste verdringen de zuurstof der lucht." Zie verder Vuylsteke s.v. „salmiak", Houcke s.v. „salmiak" (ook: „salmoniak, sal-ammoniak"), het WNT en Van Dale s.v. „salmiak", „salmoniak" en „salammoniak" en het lemma „salmiaksteen".

V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 313: „Bij het soldeeren met hard- of slagsoldeer wordt *borax* (vgl. blz. 184/5) als vloeimiddel aangewend. Men zij daarbij indachtig, dat borax in de hitte zijn kristalwater verliest, wat gepaard gaat met schuimen en opborrelen en aanleiding kan geven tot wegspringen van het soldeer. Men kan dit echter voorkomen door het borax vooraf te verhitten, totdat het in een schuimachtigen toestand overgaat. Darna stoot men het fijn en bewaart het in een goed sluitende stopflesch, om opnieuw opnemen van water te verhoeden." Zie verder Vuylsteke s.v. „borax", Houcke s.v. „borax" (ook: „boorzuur natrium, natriumcarbonaat"), Grothe p. 105 („borax"), Kuyper p. 405 („borax" in de vorm van „strooi-borax" of „met eenig water tot eenen melkachtigen dunnen brij"), Het Beste Reparatiehandboek p. 422 („borax in poeder- of pastavorm"), Vader (I) p. 28 („borax") en Dekkers p. 31 („boorax"). Het WNT citeert s.v. „soldeeren" i.v.m. „soldeerpoeder" Zwiers („poeder dat, droog of tot deeg aangemaakt, gebruikt wordt om soldeernaden te reinigen en tijdens het solderen van de lucht af te sluiten"). Grothe spreekt op p. 105 ook van „glaspoeder". Wat met het woordtype „zout" bedoeld wordt is niet duidelijk. Vgl. b.v. Van Dale s.v. „soldeerzout" en Kuyper p. 399 (onder b: „ook andere smeltbare zouten"). Zie i.v.m. het type „dobbeltzout" Van Dale s.v. „dubbeltzout". De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „soldeerwater": uitgewerkt zoutzuur (K 141); soldeervloeistof (L 184), (bij het solderen van) koper en blik (L 200, 202), vroeger gemaakt door zink in zoutzuur op te lossen; bij het solderen van lood en koper gebruikt (L 257); i.v.m. „zoutgeest": oplossing van zinksnippers in zoutzuur, bewaard in een loden bakje (L 180);

i.v.m. „zoutzuur": of S 39 (K 186, 188); voor (solderen van) zink (K 188; L 200, 202, 207, 257); voor zink of lood (K 174); i.v.m. „S 39": voor andere metalen dan zink (L 257); i.v.m. „stearinekaarsvet": bij lood(lassen) (L 184, 207); i.v.m. „schaapsongel": schapevet (L 185); i.v.m. „salmiak" en „salmoniak": voor het reinigen van de soldeerbout (L 184, 200, 202); i.v.m. „borax": soldeerpoeder, o.a. borax (L 184); voor koper-soldeer (L 200, 202); lood en zinkwit door elkaar en daar wat borax doorwerken (K 174); of zoutzuur opgelost met zink (L 181); i.v.m. „soldeer-pasta" en „solderpoeder": door fabrieken samengesteld (L 184); i.v.m. „zilverflux": voor zilversoldeer (L 200, 202).]

Het volgende woordtype is algemeen: **vloeimiddel**: *vlöejmiddal*, L 200, 202, 207; bij de volgende woordtypen gaat het waarschijnlijk om chloorzink in water opgelost: **soldeerwater**: *soldeerwaatər*, L 184; *soldeerwaotər*, K 137; *soldeerwattər*, L 243; *söldeerwättər*, L 257; *söldeerwättər*, L 200, 202; *söldeerwötər*, K 141; **soldeervloeistof**: L 184; **gebrande spiritus van zout**: *gəbráandə spiritus van zōwt*, K 210; bij de volgende woordtypen gaat het om een oplossing van enkel zoutzuur c.q. om zoutzuur waarin zink is opgelost, dus chloorzink, ofwel om ingrediënten voor dat soort oplossingen: **zuivere spiritus**: K 277; **spiritus van zout**: I 180; [*spiritus van] zawt*, K 237; **geest van zout**: L 104, 180; *gist van zout*, L 102, 185, 186; *gist van zalt*, L 212a; *gieest van zout*, K 177b; *giëst van zout*, L 100; **zoutgeest**: L 180; **zoutzuur**: K 137, 153, 161, 186, 188, L 244; *zoutsuur*, K 174, 179a, L 96, 96a, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190; *zōwtsūūr*, K 147, L 200, 202; *zōwtsujr*, L 207; *záwtsuur*, L 257; afgekookt(e) - K 188; *zoutsuur*, K 174; opgeloste - *zoutsuur*, L 160; *zōwtsujr*, L 207; - opgelost met (mee) zink: L 181; *zōwtsūūr*, K 141; - waarin zink is opgelost: L 180a; - al of niet gedoopt, opgelost in zink *zautsuur*, L 243;

bij het volgende woordtype gaat het om een kant en klaar verkrijgbare soldeervloeistof: **S 39**: K 186, 188, L 257; *es neeganəndertich*, K 141; bij de volgende woordtypen gaat het om harsolie en vet: **hars**: K 186, L 148, 205, 206; *hars*, L 96, 104, 184; stuk - *hars*, K 173a; **white spirit** (?): *wáájtsprit*, K 310; **soldeervet**: L 148; *soldeervet*, K 188, L 104; **vet**: *vet*, L 160, 190; **stearinekaarsvet**: *stəriənnakərsfət*, L 207; **vetkeers**: *vetkèərs*, K 188; **waskaars**: L 184; **schaapsongel**: *schaopsongəl*, L 185; bij de volgende woordtypen gaat het om salmiak (in klont- en poedervorm): **salmiak**: L 184, 257; **salmiakzout**: *salmiejakzawwt*, L 205, 206; **salmoniak**: L 200, 202; de volgende opgave is merkwaardig: *skamonjak*, O 69a; **(sal)ammoniak** (?): klot - K 237; het volgende middel (in pasta- of poedervorm) wordt gebruikt bij het hardsolderen en braseren: **borax**: K 137, 161,

1.1.2.4.

173a, 177b, 187, 188, L 148, 255, O 69a; *booraks*, K 174, 179a, L 181; *bóóraks*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 184, 185, 186, 190, 200, 202, 262; *bóóráks*, K 141; *bóóràks*, K 147; *bòraks*, L 212a; *booras*, L 180; het is niet duidelijk of met de volgende woordtypen (ook?) salmiak wordt bedoeld: **soldeerpasta**: *soldeerpastaa*, L 184; **soldeerpoeder**: *soldeerpoedar*, L 184; *soldeerpoejær*, K 173a, L 157; *soldeerpoejær*, L 158; **poeder**: *poejær*, L 234a; het is niet steeds duidelijk wat voor zouten (als vloeimiddel bij het solderen) met de volgende woordtypen worden bedoeld: **zout**: *zout*, L 156; **dobbeltzout**: *dobbälzaawt*, L 205, 206; **karlsbadzout** (?): bij de volgende opgave ontbrak de -s-: K 188; met het volgende woordtype wordt volgens de respondent een vloeimiddel voor zilversoldeer bedoeld: **zilverflux**: *zilvørfluks*, L 200, 202; de redactie slaagde er niet in de opgave van K 277 te typeren: **[pluusjat]**: *pluusjat*, K 277.

ZOUTZUURPOTJE

(N 64, 27c)

[Vraag N 64, 27c informeerde naar „het potje met vloeimiddel”. Dat leverde niets op dan het woordtype „zoutzuurpotje”. Zie i.v.m. zoutzuur als vloeimiddel etc. het lemma „soldeervloeimiddel”.]

zoutzuurpotje: K 174; *záwtzuurpötjæ*, L 257.

SALMIAKSTEEN

(N 64, 27d)

[Vraag N 64, 27d informeerde naar „het blok van een bepaalde stof waarop men vroeger de koperen bout streek, alvorens er soldeersel op aan te brengen (salmiaksteen?)”. Houcke zegt s.v. „salmiak” (ook: „salmoniak, sal-ammoniak”): „Verbinding van chloor met ammonia gebruikt bij het soldeeren. Het salmiak wordt geleverd in *klonten* en in *poeder*; dit laatste is soms noch loodvrij, noch zuiver wit. Goed salmiak mag geene vreemde stoffen inhouden. Veelal wordt het gesmolten en in eenen blok soldeer S gegoten (sch. 479 en 480); bij het soldeeren met koperen bouten wrijft men deze eerst op het salmiak, dan op den soldeerblok. Het salmiak reinigt de bouten en het soldeer vertint ze, hetgeen noodig is om met koperen soldeerijzers te kunnen werken.” Vuylsteke zegt s.v. „salmiak”: „Eene soort van zout gebruikt om bij het soldeeren, den soldeerbout op te zuiveren, wanneer hij uit het vuur genomen en door den rook bevuild is.” Alleen het woordtype „salmiaksteen” is hier opgenomen; „salmiak” en „salmoniak” zijn geplaatst bij het lemma „soldeervloeimiddel”.]

salmiaksteen: *salmiëjåksstaen*, L 207.

KRABBER

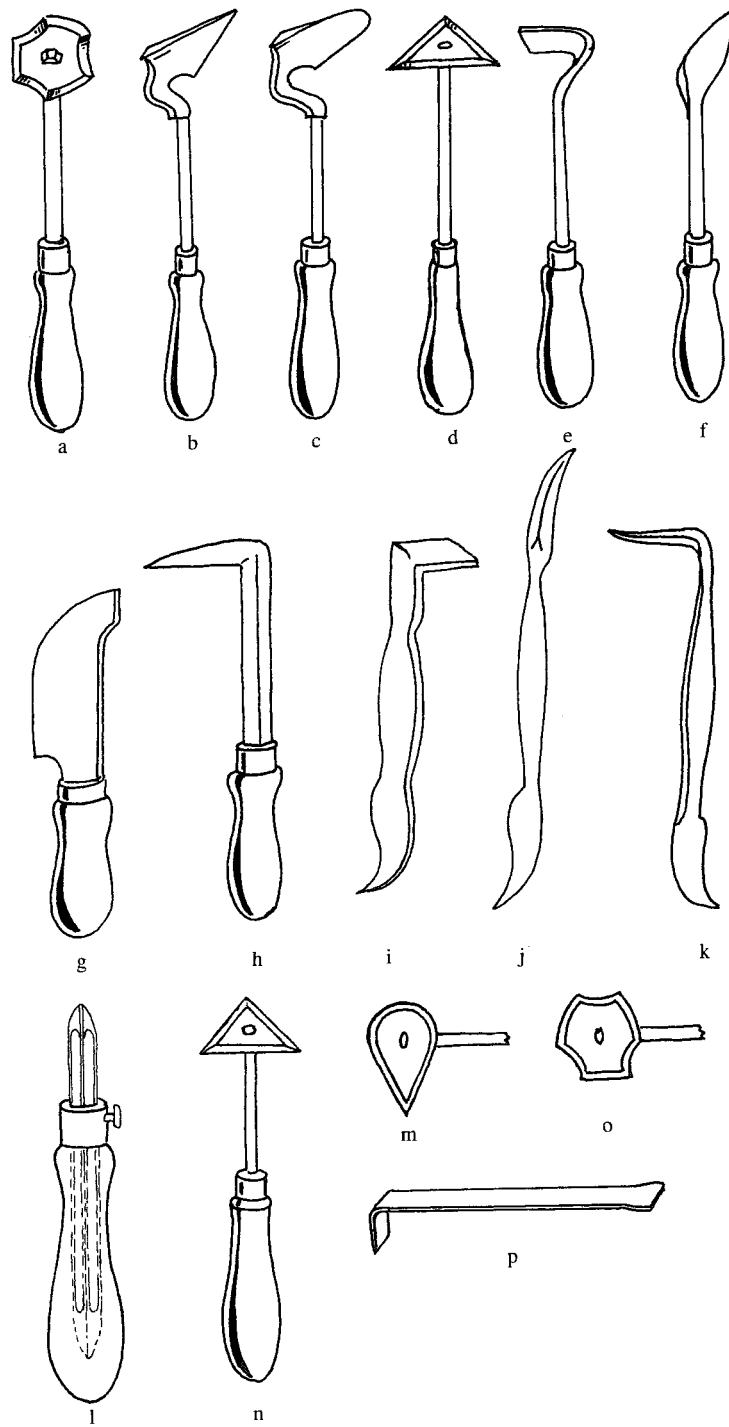
(N 33, 202; N 64, 15a)

[Een stuk gereedschap voor het „schoonkrabben” van het metaal vóór het solderen. Vraag N 64, 15a informeerde naar „het gereedschap van tekening 15 A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K.” Deze vraag is, wat betreft tekening A, B, C en D gebaseerd op Tabak die op p. 93 zegt: „De figuren 84, 85, 86, 87 zijn afbeeldingen van schrappers, waarmee bij reparatiewerk, voor dat tot soldeeren kan worden overgegaan, het oude zink in alle hoeken en gaten kan worden schoongeschrapt. Het zijn onmisbare gereedschappen, omdat het soldeer op vuil en ingevreten zink niet vertint.” Tekening E t.e.m. K zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „krabber” („dienen o.a. bij het soldeeren tot het schoonmaken of oppoetsen van het metaal”) spreekt over de „enkele en de gewone krabbers” (sch. 313, 314, 315, 316; die elk een eigen benaming hebben) en over de „dubbele krabbers” (sch. 317, 318, 319; met aparte benamingen). Oosterhof zegt op p. 39 dat schrappers of schrappers dienen om zink e.d. door schrappen te ontdoen van verontreinigingen aan de oppervlakte omdat de te verbinden vlakken bij het solderen absoluut schoon moeten zijn. Voor kleine voorwerpen gebruikt men volgens hem de „verstelbare zinkschraper” (fig. 45), hoewel men daarvoor ook wel oude zaagvijlen (in die vorm geslepen) gebruikt; voor groter werk en buiten de werkplaats gebruikt men de „ovalen krabber” (fig. 46a) en de z.g. „scheepskrabber” (fig. 46b en c; verder zijn er de „roestkrabbers” (fig. 47) die voor grove en geoxydeerde platen worden gebruikt. Vgl. v.d. Kloes en Risch p. 317 (zie het citaat bij het lemma „schoonkrabben”). Enkele van de hierboven genoemde krabbers zijn identiek aan verfafkrabbers (zie de schildersvakterminologie: vraag N 67, 56a met vier afbeeldingen). Vgl. ook het lemma „schraapstaal/schraapvijl”. De meeste respondenten gaven meervouden op en verwezen bij de benamingen niet naar één of meer van de tekeningen; het kan dus zijn dat ze de meeste krabbers kennen. De respondent van L 207 gaf „zinkkrabber” in het meervoud op; men zou dus kunnen denken dat hij verschillende soorten ken ook al verwees hij alleen naar tekening 15 D (een driehoekige krabber zoals schilders die ook gebruiken).]

krabber: *krabbær*, L 257; **loodkrabber**: K 174;

zinkschraber: *zinkskræbbær*, L 207; **loodschraper**:

lóótskræppær, L 200, 202; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 202: **schraper**: *schraopær*, K 179a.



Afb. 211: Allerlei krabbers (a t.e.m. k: naar tekening A t.e.m. K bij vraag N 64, 15a; l t.e.m. p: naar Oosterhof, fig. 45, 46a, b, c en 47)

1.1.2.4.

SCHOONKRABBEN (M.B.V. EEN KRABBER)

(N 64, 15b)

[Vraag N 64, 15b luidde: „Hoe zegt u: we zullen het metaal met een schrabber bewerken?” Zie het lemma „krabber”. Houcke zegt s.v. „krabben”: „Door het krabben met den *krabber* wordt het metaal in staat gesteld het soldeer te vatten. Lood krabben.” V.d. Kloes en Risch zeggen echter op p. 317 i.v.m. het „afwerken der soldeernaden”: „Een eerste vereischte bij soldeerwerk van welken aard ook is, dat de raakvlakken volkomen schoon en vrij van roest of oxyde zijn. Zonder dit wordt geen goede aanhechting van het soldeer verkregen. Men schraapt daarom die vlakken eerst met het schraapstaal af; bij ijzer en koper verdient het aanbeveling ze vervolgens te vertinnen, alvorens tot het soldeeren over te gaan, teneinde ze tijdens de bewerking tegen oxydatie te beschermen.” Vgl. het lemma „schraapstaal/schraap-vijl”.]

schoonkrabben: *skonkrabbā*, L 207; de zink - *schönkrabbā*, L 257; **schoonmaken:** *skonmaoka*, L 200, 202; **gelijkkrauwen:** *galijkkraawa*, K 174.

HECHTEN

(N 64, 28c)

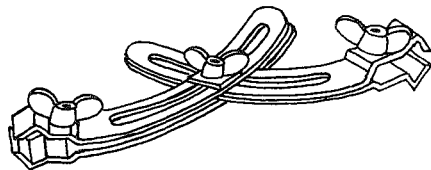
[Vraag N 64, 28c luidde: „Hoe zegt u: we zullen het werkstuk op enkele punten vastzetten met soldeersel zodat het niet van plaats kan veranderen (hechten, het stuk stellen?)” De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „stellen” zegt: „Bij het soldeeren van groote zinken bladen soldeert men hier en daar op de lengte van den naad eenige punten, opdat de bladen van plaats niet zouden veranderen. Deze bewerking heet «het stuk stellen»”.]

hechten: K 174; *héchtā*, L 200, 202, 207, 257.

SOLDEERKLEM

(N 64, 20a)

[Een hulpgereedschap om bij een te solderen verbinding de beide buisdelen onbeweeglijk in elkaar vast te klemmen. Zie het WNT s.v. „soldeeren” bij „soldeerklem” (citaat uit Zwijs).



Afb. 212: Soldeerklem (naar de tekening bij vraag N 64, 20a)

Vraag N 64, 20a informeerde naar „het gereedschap van tekening 20 (gebruikt om de te soldeeren verbinding vast te zetten).” De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 122 (zie fig. 135, nr. 7 op p. 123) spreekt over de „soldeerklem” (zie het citaat bij het lemma „schrikken”).]

loodklem: *lóótklém*, L 257; **buizenklem:** *baojzākléém*, L 207; **buizenhouder:** *baojzānhááwār*, L 207; **zetbeugel:** K 174.

SCHRIKKEN

(N 64, 20b)

[Vraag N 64, 20b luidde: „Hoe noemt u: het losraken van de gesoldeerde verbinding ten gevolge van beweging vóór het afkoelen (schrikken?)” De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 122 i.v.m. tekening nr. 7, de „soldeerklem”, van fig. 135 (op p. 123) zegt: „(....) te gebruiken bij het vastzetten der te soldeeren verbindingen ter voorkoming van het z.g. „schrikken” tijdens het koud worden van het soldeer en het daardoor lek worden der verbinding (....).” „Schrikken” zou in die passage zoiets moeten betekenen als „met een ruk of schok van zijn plaats of uit zijn stand gaan, verspringen”; zie Van Dale (I, 1) en het WNT (A, 2) s.v. „schrikken”. Handboek Gereedschap spreekt ook van „laten schrikken” op p. 136. „Schrikken” kan overigens ook „plotseling (doen) afkoelen” van b.v. ijzer betekenen; zie het WNT (A, 6) en Van Dale (II, 3).]

schrikken: *schrikkā*, K 174, L 257.

SOLDEERHOUT (PERSHOUT)

(N 64, 22)

[Zie het WNT s.v. „soldeeren” en „persen” (I) bij „soldeerhout” en „pershout” (2); zie Van Dale s.v. „soldeerhout”. Vraag N 64, 22 informeerde naar „een plat stuk hout dat de werkman



Afb. 213: Soldeerhout (naar de tekening bij vraag N 64, 22)

tijdens het solderen gebruikt om op de platen te drukken (zie tekening 22; soldeerhout, pershout?).” Deze vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „soldeerhout” (ook: „pershout”; sch. 564; „het gelijkt veel op een kleine spade”). De respondent van L 200 en 202 zegt dat hij dat deed „met een staaf soldeer”.]

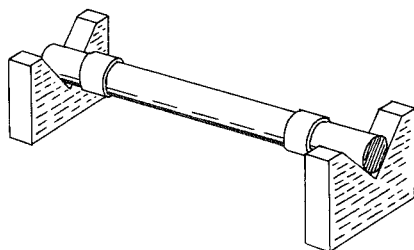
pershout: *pershout*, K 174.

RONDSTOK

(N 64, 21a)

[Vraag N 64, 21a informeerde naar „een ronde stok waarover een buis geschoven wordt bij het solderen (tek. 21)”. Deze vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 56 (zie ook fig. 53, F, G, H, K) zegt: „Bij het soldeeren hebben we veel gemak van ringen, die, wanneer de buis over de rondstok geschoven is, goede diensten bewijzen t.o.v. de zekerheid dat de buizen goed in elkaar zullen passen. Zooals aan de figuren F en G te zien is, moeten deze ringen losjes in elkaar passen en zou desnoods voor elke \emptyset een stel in voorraad kunnen worden gehouden. De fig. H en K geven de rondstok weer, die in blokken hout met een schuin uitgezaagde punt is gelegd, waarover een nog ongesoldeerde buis is geteekend en de ringen aan de einden overgeschoven zijn. Tusschen de rondstok en de buis zorgen aan beide einden een paar wiggen dat de buis strak in de ringen zit en op maat blijft. Nadat nagegaan is of de naad recht is, kan eerst buiten de ringen worden gehecht en daarna op 3 plaatsen binnen de ringen. Nadat de ringen er afgeschoven zijn, kan met soldeeren worden begonnen, waarbij, om te voorkomen dat de naad springt, voor elk hechtstel even moet worden gewacht tot dat het soldeer koud is. Volgens deze werkwijze ontstaan behoorlijke, goed in elkaar passende, ronde buizen.” Een respondent van L 207 zegt dat hij daarvoor een „ezel” (zie dat lemma) gebruikte. Vraag N 64, 21b („de ringen die over de buis geschoven kunnen worden”) leverde niets op.]

rondstok: *péépastók*, L 257.



Afb. 214: Rondstok (naar de tekening bij vraag N 64, 21a)

LASSPIEGEL

(N 64, 23)

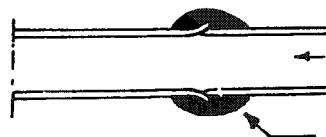
[Vraag N 64, 23 informeerde naar „een spiegel om bij het solderen de achterkant van een buis te kunnen zien (lasspiegel?).” Vgl. het lemma „soldeernaad”, type „lasnaad”. Houcke zegt s.v. „spiegel” (ook: „spiegel”): „De loodgieter bezigt eenen kleinen spiegel bijv. om na te zien of eene soldeering rondom eene in den muur bestaande buis niets te wenschen laat; hij stelt dan het spiegelken tusschen den muur en de buis en hij ziet alzoo dezer achterkant. De spiegel dient ook tot het opzoeken van barsten en lekken in *pompstukken* enz.”]

lasspiegel: K 174; **spiegel:** *spiëggel*, L 207.

SOLDEERKNOOP

(N 64, 29a)

[Een (eventueel met zwarte randen netjes afgezette) knoopvormig afgewerkte soldeerverbinding bij loden buizen. Vraag N 64, 29a informeerde naar „de manier van solderen van tekening 29 (soldeerknoop, knoop?).” De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 150 - 152 zegt: „Een betere en voor het oog aangenamere werkwijze is voorgesteld door fig. 150. Het is de manier waarop onze Engelsche en Belgische collega's het door hen gemaakte soldeerwerk een ook uitwendig goed verzorgd aanzien weten te geven. (...). De werkwijze is iets anders als die welke we hier toepassen. De verbindingen zelf worden op geheel overeenkomstige manier pasklaar gemaakt zooals reeds behandeld is, waarbij spruiten steeds meeloopend met de stroomrichting van het water worden afgesteld (zie fig. 150). Het gat, waarop de met een bocht aangesloten spruit wordt afgetakt, moet dan in plaats van rond, ovaal uitgesneden worden. De soldeervlakken worden schoongeraspt en met behulp van met roet vermengd lijmwater (nu voor koudwaterleidingen de kleur *blauw* genormaliseerd is kan een blauwe kleurstof worden gebruikt) een net afgewerkte roetafscheiding aangebracht, opdat het soldeer niet verder uitvloeit dan gewenscht wordt. Het eerste werk is dan de verbinding met een dun laagje half om half soldeer te hechten. Na het hechten worden met een soldeersamenstelling 1 tin " 2 lood (dat zich goed laat uitsmeren) de soldeervlakken niet



Afb. 215: Soldeerknoop (naar de tekening bij vraag N 64, 29a)

1.1.2.4.

overdreven volgezet, waarna tot het afwerken kan worden overgegaan. Met een lapje van de ons bekende stof, waarvan Manchester broeken worden gemaakt, met fijne nerven, waarop talkvet, wordt het soldeer bol en rond (zie de knoop, fig. 150) bijgestreken en tenslotte zoodanig gehanteerd, dat de afgewerkte soldeerlaag er precies zoo uitziet als een op een gaspijp gesneden draad; dus met ribbels. Hoe strakker de roetband en de geribbelde bovenlaag wordt afgewerkt, hoe ooglijker in aanzicht, terwijl van uiterlijk goed verzorgd werk ook mag worden verwacht, dat het inwendig op dezelfde wijze is behandeld. Het aanbrengen van het soldeer en de verdere bewerkingen worden met de gewone soldeerlamp uitgevoerd en 't is logisch dat in het een en ander eerst eenige vaardigheid moet worden opgedaan, alvorens goede resultaten kunnen worden verkregen." Ridderma zegt op p. 74 dat men de verbinding (loodgieters spreken niet van een verbinding maar van een „knoop") aan elkaar soldeert nadat men de schoongemaakte delen in elkaar heeft geschoven. De respondent van L 200 en 202 merkte op dat het in de vraag om Belgisch werk gaat dat hij niet maakte. Vraag N 64, 29b (die informeerde naar „het roet vermengd met lijnwater dat wordt gebruikt om de breedte van de las vast te stellen; dienend voor nette afwerking") leverde niets op. Vgl. i.v.m. het type „smeeras" ook het lemma „smeeras/strijkpapier".]

knoop: K 174; *knaoip*, L 207; **smeeras:** *smeeras*, L 257.

SMEERLAP/STRIJKPAPIER

(N 64, 29c)

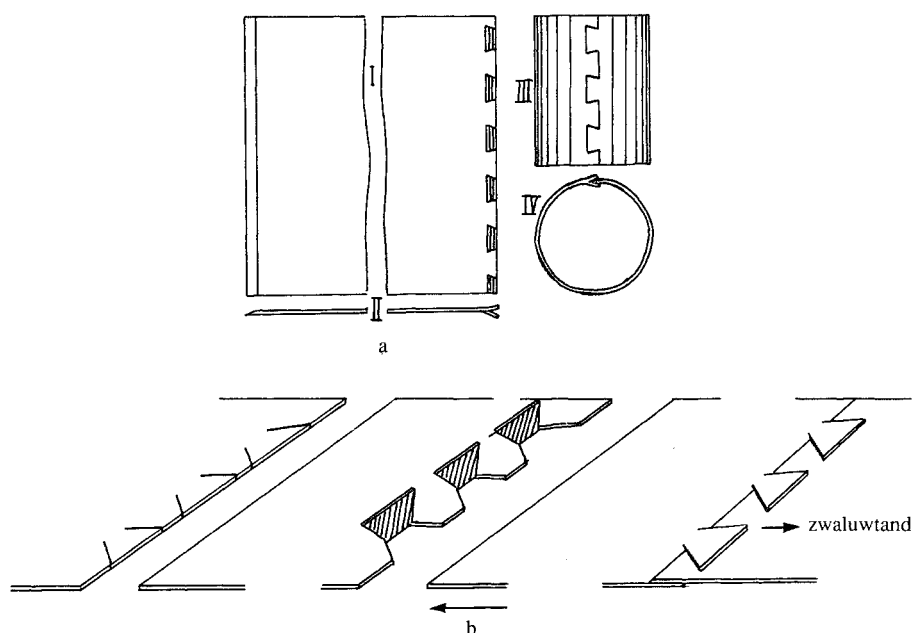
[Een lap met talkvet, een papier ingewreven met een vetkaars etc. waarmee men bij het maken van een „soldeerknoop" (zie dat lemma) het soldeersel bol en rond bij smeert. Vraag N 64, 29c informeerde naar „de lap met talkvet waarmee het soldeersel bol en rond wordt bijgestreken" Zie Tabak p. 151 (citaat bij het lemma „soldeerknoop"). De respondenten spraken ook van „vetpapier" en „papier" en het gebruik van vetkaars. Vgl. het lemma „soldeervloeimiddelen" Houcke spreekt alleen van een „smeerdoek" (ook: „smeeras" en „smeervod(de)" om „gereedschap in te smeren".]

smeeraslapje: *smeeraslapje*, L 257; **vetpapier:** *vetpapier*, L 207; **papier:** gewoon - met vetkaars: vetgemaakt *papier*, K 174.

ZWALUWSTAART

(N 66, 33a)

[Een wijze van verbinding (hoofdzakelijk bij plaatkoper) waarbij het ene deel voorzien wordt van zwaluwstaartvormige tanden („zwaluwvanden") waarvan telkens de ene wat omgebogen wordt en de andere niet en waartussen het andere deel dat voorzien is van een aangescherpte kant, wordt vastgeklopt. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 315 en 317 (met fig. 263, I, II, III en IV): „De *zwaluwstaartnaden* worden hoofdzakelijk bij het verwerken van plaatkoper tot pij-



Afb. 216: Zwaluwstaart (a: naar v. d. Kloes en Risch, fig. 261; b: naar de tekening bij vraag N 66, 33a)

pen, vaatwerk enz. aangewend. Men hak of knipt daartoe den eenen rand der plaat zwaluwstaartsgewijs in en buigt over den kant van een tas, zadel of klinkijzer (fig. 85, blz. 157; fig. 253/4, blz. 305) de vakjes tusschen de zwaluwstaarten (in fig. 263 I gearceerd) naar beneden (zie ook fig. 263 II). Dan vijlt men den overstaanden rand der plaat tot een meskant te niet af, steekt den scherpen kant in de kneep tusschen de zwaluwstaarten van den anderen en slaat de laatste op het klinkijzer plat neer, zoodat de afgeschuinde kant ertusschen vastgeklemd komt te zitten (fig. 263 III en IV). Zulke naden worden altijd met hardsoldeer gesoldeerd." Vgl. de lemmata „tas", „zethamer (sas, volder, zadel)" en „ezel" (type „klinkijzer"). Vraag N 66, 33a informeerde naar „het verbindingsmiddel van tekening 33 om twee stukken koper stevig aan elkaar te bevestigen (zwaluwstaart?)." Tekening 33 is gebaseerd op afb. 23, 24 en 25 bij Kolle en de omschrijving op Kolle s.v. „zwaluwstaart" (p. 16). Zie voor een beschrijving p. 10 bij Kolle. Zie verder Van Dale s.v. „zwaluwstaart" (4; timm.), Vuylsteke s.v. „zwaluwsteert" (sch. 466 bis) en Houcke s.v. „zwaluwstaart" (ook: „zwaluwsteert, wigstaart"). Zie verder Dekkers p. 41 (fig. 2, 3, 4) en p. 42 („zwaluwstaart", „zwaluwstaartlas").]

zwaluwstaart: K 187, L 255; *zwaaluwstaert*, K 174; *zwáluúwstárt*, L 262; **zwaluwstaart:** *zwáluúwstárt*, L 200, 202.

ZWALUWTAND

(N 66, 33b)

[Elke der zwaluwstaartvormig ingeknipte tanden van een zwaluwstaartverbinding. Zie het lemma „zwaluwstaart" en Dekkers p. 41 (fig. 2, 3, 4) en p. 42 („zwaluwstaartlippen"). De vragen N 66, 35a („omhoogbuigen van zwaluwtanden") en N 66, 35b („sluiten van zwaluwtanden") leverden niets speciaals op voor een lemma.]

zwaluwstand: L 255; *zwáluúwtaant*, L 262.

UITTANDEN

(N 64, 96; N 66, 33c)

[Vraag N 64, 96 en N 66, 33c luidden: „Hoe zegt u: we zullen de zinken c.q. koperen plaat van een getande rand voorzien (uittanden, uitbekken?)?" De vragen zijn gebaseerd op Houcke s.v. „uittanden" (ook: „uitbekken"; van „zinken plaat"). Zie Van Dale s.v. „uittanden". Vgl. in verband met het woordtype „visbekjes maken" Van Dale s.v. „visbek/vissebek" en „visbeklas". I.v.m. het type „tanden knippen" moet worden opgemerkt dat „[taant]" een meervoud is.]

uittanden: *uitaandə*, K 174; *öjtandə*, L 200, 202; **tanden:** *tandə*, L 257; **tanden knippen:** - erin -

taant (...) *knippə*, L 262; **visbekjes maken:** - daaraan - *visbekskəs* (...) *maokə*, K 174.

-4.3.7.5. Aaneenschroeven en aaneennagelen

[Vgl. voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen Kuyper (p. 412 e.v.).]

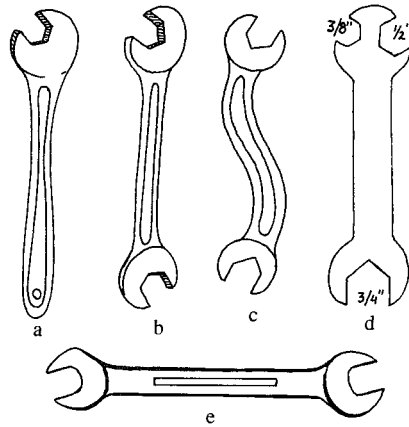
MOERSLEUTEL

(N 33, 300a)

[Werktuig voor het los- en vastdraaien van moeren. Zie Van Dale en het WNT (s.v. moer II) bij „moersleutel". Vraag N 33, 300a informeerde naar „de sleutel om moeren los en vast te draaien." Vuylsteke laat onder de algemene benaming „moersleutel" (ook: „schroefsleutel, draaisleutel, moersloter"; „eene tang om moeren aan te draaien en vast te zetten") diverse sleutels vallen die bij ons in de lemmata „steeksleutel", „verstelbare moersleutel" en „passersleutel" behandeld worden. Vgl. ook de formulering van Corn. Vervl. s.v. „moiersleutel". Houcke laat onder de algemene benaming „moersleutel" (ook: „moersleuter, moersloter, schroefsleutel, draaisleutel") diverse sleutels vallen die wij in bovengenoemde lemmata en bovendien nog enkele die wij in de lemmata „haaksleutel" en „wielsleutel" behandelen. Zie Kuijpers nr. 281 (p. 143 en 144). Kuijpers noemt in de „etymologische notities" op p. 39 „moersloter" (vgl. ons woordtype „sleutel/sleuter") een geval van dissimilatie (vgl. Weijnen (1965), par. 95, p. 266). Zie het WNT s.v. „sleutel" en „sleuter". Ook Catalogus Leeuwenberg kent het algemene woord „moersleutels" in bovengenoemde zin (Vuylsteke, Houcke). Het woordtype „schroefsleutel" kan identiek zijn met „moersleutel"; zie Van Dale s.v. „schroefsleutel". Bij één opgave van het type „schroevleutel" merkte de respondent (L 184) op: „verstelbaar"; zie het lemma „verstelbare moersleutel". Veel specifieke woordtypen zijn verplaatst naar andere lemmata van deze paragraaf.]

moersleutel: K 147, 186; *moersleutəl*, K 179a; *moersléutəl*, L 100, 102, 158, 190; *moersluttəl*, L 152, 180, 205, 206; *möersluttəl*, K 141; *moiersleutel*, bij smeden; eene tang om moeren aan te draaien en vast te zetten, Fr. clef à écrous, Corn. Vervl.; **schroefsleutel:** *schroefsléutəl*, L 102; *schroefsluttəl*, L 244; **schroevleutel:** *schroevsléutəl*, L 96, 154, 156, 161, 185, 186, 212a; *schroevasléutəl*, L 184; *schroevasluttəl*, L 96a, 104, 149, 157; **sleutel/sleuter:** K 277, L 180a; *sléutəl*, K 210; *sleuj'al*, K 310; *sluttəl*, L 234a; *sléutor*, O 69a.

1.1.2.4.



Afb. 217: Steeksleutels (a, b, c, d: naar tekening A, B, C, D bij vraag N 64, 78a; e: naar Riddersma)

STEEKSLEUTEL

(N 33, 300a; N 33, 300b; N 33, 300c; N 33, 300h; N 64, 78a)

[„Niet-verstelbare sleutel met open bek voor het aan- en losdraaien van moeren” (Van Dale s.v. „steeksleutel”). Vraag N 33, 300b informeerde naar „een enkele moersleutel of steeksleutel (afb. 300b)” en vraag N 33, 300c naar „een dubbele moersleutel of dubbele steeksleutel (afb. 300c).” Deze vragen (met afb.) zijn gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „moersleutel” (zie het lemma van die naam) o.a. spreekt van „enkele moersleutel” (sch. 235) en „dubbele moersleutel (sch. 236). Zie ook Kuijpers nr. 282 (p. 144 en 145). Vraag N 64, 78a informeerde naar „het gereedschap van tekening 78, A, B, C, D (steeksleutel, moersleutel, schroefleutel, draaisleutel?).” De vraag is wat betreft tekening A, B en C gebaseerd op Houcke die s.v. „moersleutel” o.a. spreekt van de „gewone of enkele moersleutel” (sch. 380), de „dubbele rechte moersleutel” (sch. 381) en de „S-sleutel” (sch. 382). Tekening D is gebaseerd op Tabak p. 204, fig. 174, afb. 9. Het is een platte steeksleutel voor werkzaamheden i.v.m. gas, aan de ene kant geschikt voor moeren van $1/2$ ¹¹ en $3/8$ ¹² en aan de andere kant voor $3/4$ ¹¹. Zie voor de omschrijving van de vragen N 33, 300a en h de lemmata „moersleutel” en „dopsleutel, soksleutel, pijpsleutel”. Handboek Gereedschap spreekt op p. 254 en 255 (met afb.) van „steeksleutel” (voordeel: „dat hij de bout of moer van de zijkant kan pakken”), „steeksleutel met één schuine en één dwarse bek” en „dubbele steeksleutels”; een „fietsleutel” die lijkt op de sleutel bij Tabak (p. 204) is een „platte sleutel, met een grote keuze aan bekopeningen (...).” I.v.m. het woordtype „platte sleutel” kan worden opgemerkt dat Ca-

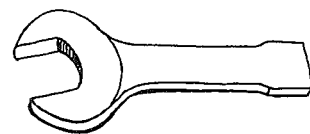
talagus Leeuwenberg op p. 272 (met afbeeldingen) onder de algemene naam „moersleutel” o.a. „steeksleutels” („platte, in stellen van vijf stuks”) noemt en „gaffelsleutels” die wat dikker zijn (zie Van Dale s.v. „gaffelsleutel”). Met een platte sleutel kan men waarschijnlijk werken op plaatsen waar weinig ruimte is. Riddersma spreekt op p. 21 van de „enkele” en „dubbele steeksleutel” (fig. 24). De respondenten merkten op: i.v.m. het woordtype „steeksleutel”: tekening B (red.: dus een dubbele; K 174); aan één kant bruikbaar (L 180); i.v.m. „schroefleutel”: tekening B (K 174).]

steeksleutel: K 147, 173a, 186, 188, 277, L 148, 180a; *steeksleutal*, K 174; *steeksléútal*, L 102, 155, 158, 160; *stéèksléútal*, L 96; *stèèksléútal*, L 154, 156, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; *stìèksléútal*, L 100; *steejksleujtal*, L 200, 202; *steekslujtal*, L 257; *staeksluttal*, L 180, 205, 206, 207; *steeksluttal*, K 141, L 96a, 104, 149, 152, 157; *stèksluttal*, L 234a; enkele en dubbele - K 173a; *steeksleutal*, K 174; dubbele - K 147, 277, L 180a; *steeksléútal*, L 102, 155, 160; *stéèksléútal*, L 96; *stèèksléútal*, L 154, 156, 185, 186, 190; *steeksluttal*, K 141, L 152, 157; *stèksluttal*, L 234a; dubbele - *steeksléútal*, L 158; *stèèksléútal*, L 184; *staeksluttal*, L 207; **schroefleutel:** K 174; **moersleutel:** enkele en dubbele - *moersleutal*, K 179a; dubbele - *moersluttal*, L 180; **gaffelsleutel:** *gaffalsléútar*, O 69a; dubbele - *gaffalsléútar*, O 69a; **miksleutel:** *miksleutel*, bij smeden; moersleutel met ééne groef, enkele moersleutel, Fr. clef à écrou simple, Corn. Vervl.; **sleutel:** *sléútal*, K 210; *sleuj?al*, K 310; enkele en dubbele - *sluttal*, L 244; **platte sleutel:** I 180.

SLAGSLEUTEL

(N 33, 300g toegift)

[Het lemma bestaat uit een toegift bij vraag N 33, 300g die ging over de „ringsleutel” (zie dat lemma). De tekening bij die vraag was erg onduidelijk. Waarschijnlijk gaat het hier om een bijzonder zwaar uitgevoerde „moersleutel” (zie dat lemma) die bedoeld is om de moer met hammerslagen vast te zetten; onduidelijk is of een ringsleutel (waar de vraag over ging) of een steeksleutel van dat soort bedoeld wordt. Riddersma zegt op p. 21 (met een afb. - fig. 25 - van een „slagsleutel”; ’n soort zware enkele steeksleutel met zeer kort handvat) dat men bij het



Afb. 218: Slagsleutel (naar Riddersma)

aandraaien van een moer nooit met een hamer op de sleutel mag slaan of deze met een stuk pijp of een andere sleutel mag verlengen om kracht te zetten (dat zou leiden tot overbelasting en breuk); wel kan men een bijzonder zwaar uitgevoerde steeksleutel, de „slagsleutel”, gebruiken om de moer met hamerslagen vast te zetten.]

slagsleutel: *slachsluttel*, L 180.

VERSTELBARE MOERSLEUTEL

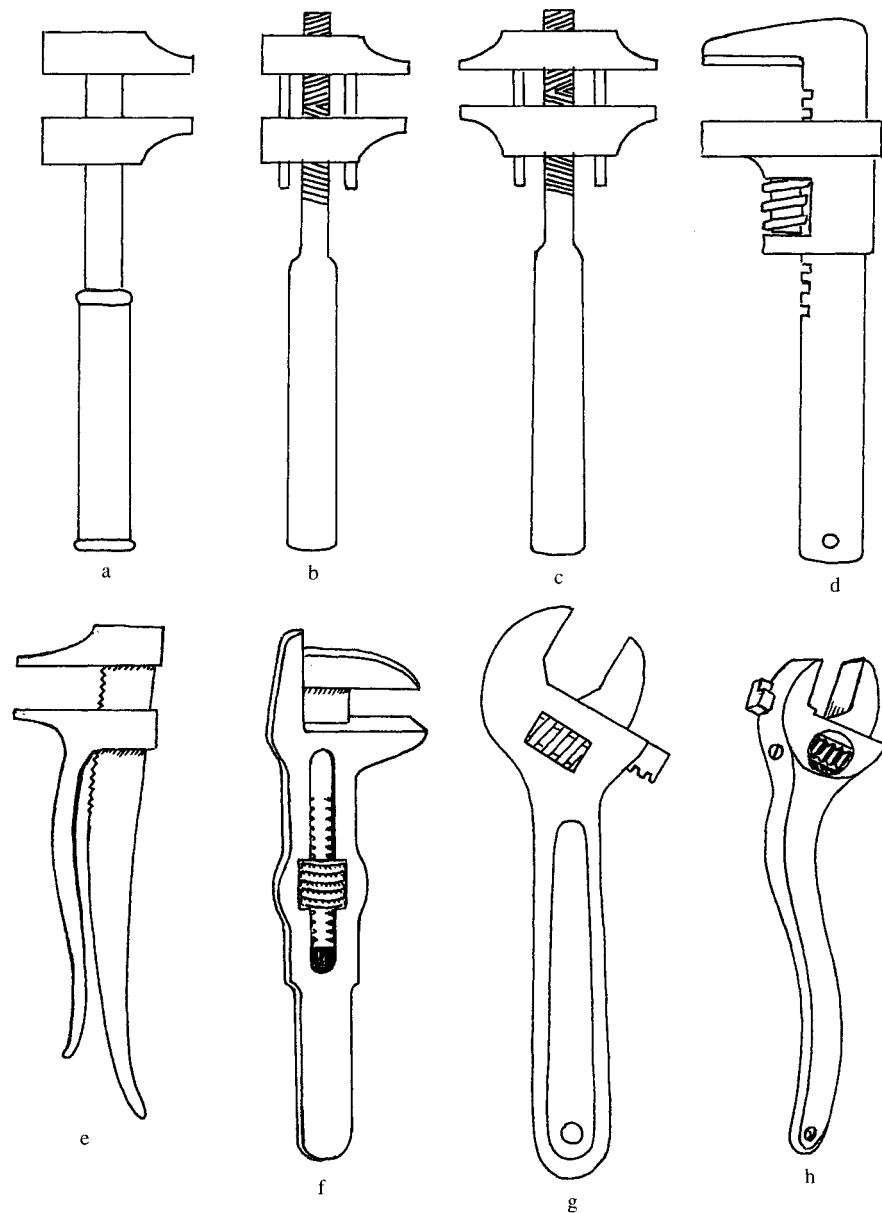
(N 33, 300a; N 33, 300d; N 33, 300e; N 33, 300k; N 64, 78b)

[In dit lemma gaat het om diverse soorten van werktuigen waarvan de bek (meestal met een schroef) verstelbaar is waardoor ze geschikt zijn voor het los- en vastdraaien van moeren van verschillende vorm en grootte. Handboek Gereedschap zegt op p. 256 in het algemeen over „verstelbare sleutels” (p. 258: „verstelbare steek- of schroef sleutels”): „Verstelbare steeksleutels hebben praktisch altijd een bek aan één eind. Die bestaat uit een vast en een beweegbaar deel. Dit type sleutel is groter en zwaarder dan de gewone steeksleutel, maar vervangt een groot aantal van die sleutels.” I.v.m. de „ontwikkeling van verstelbare steeksleutels” zegt Handboek Gereedschap op p. 257 o.a.: „Na de sleutel die met een wig werd vastgeslagen kwamen er al gauw met schroefverstelling.” Vraag N 64, 78b informeerde naar „het gereedschap van tekening E, F, G, H, I (schroef sleutel, Engelse sleutel etc.)”. De vraag is wat betreft tekening E, F en G gebaseerd op Houcke die s.v. „moersleutel” etc. (zie het lemma „moersleutel”) diverse soorten niet verstelbare en verstelbare sleutels (zie hieronder) noemt; tekening H is gebaseerd op Duden (Französisch en Englisch) p. 223 (nr. 53). Allereerst bespreken we de z.g. „Engelse sleutel”. Vraag N 33, 300d luidde: „Een schroef sleutel die nauwer en wijder gesteld kan worden naar de grootte van de moeren (afb. 300d)?” Zie Van Dale s.v. „Engels” (III) bij „Engelse sleutel”. Zie Vuylsteke s.v. „moersleutel” bij „Engelsche sleutel” (sch. 237). Tekening E van vraag N 64, 78b is gebaseerd op Houcke die s.v. „moersleutel” o.a. spreekt van de „Engelsche sleutel” (sch. 383). Zie verder Van der Wal p. 90 (fig. 98 en 99) en 91 (Engelse moersleutel), Handboek Gereedschap p. 257 („Engelse sleutel”) en Kuijpers nr. 283 (p. 145). Tekening F en G van vraag N 64, 78b zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „moersleutel” ook spreekt over de „Noordsche sleutel” (sch. 384) en de „moersleutel met hamerkop en dubbele lippen” (sch. 386). Een sleutel ongeveer zoals tekening H van vraag N 64, 78b ziet men bij Van Keirsbilck s.v. „schroef sleutel” (ook: „Engelse sleutel”; sch. 290) en Catalogus Leeuwenberg p. 272 (afb. van

de „moersleuteltjes” merk „Verjoux” en „Verjoux”, type „Baby”). Vraag N 33, 300e informeerde naar „een tandsleutel (afb. 300e)” die zo te zien niet m.b.v. schroefdraad maar m.b.v. tandjes vermeld wordt. Deze vraag is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „moersleutel” spreekt van de „tandsleutel” (sch. 238). Houcke noemt s.v. „moersleutel” een „tandsleutel” een „soort vereenvoudigde Engelsche sleutel” (zie ook op p. 739). Kuypers zegt bij nr. 284 (p. 145 en 146) over de „tandsleutel”: „Een soort Engelse sleutel die voorzien is van tanden”. Uit de woordtypen „tandklemsleutel” en „klemsleutel” blijkt dat men zo’n sleutel in een bepaalde stand vastklemt bij een van de tandjes.

Een respondent van L 184 merkt bij N 33, 300e (zonder een benaming te geven) op: „Het handvat en de tandheugel moeten recht zijn (red.: dus niet zoals op de tek.). Dit is een zeer weinig voorkomend oud model.” Het is de vraag of met de woordtypen „waterpompsleutel” en „buizensleutel” diezelfde tandsleutel bedoeld wordt. I.v.m. het woordtype „van duylsleutel” wijzen wij op Catalogus Leeuwenberg die op p. 272 een afbeelding heeft van een „moersleutel, oud model Van Duyl”. Handboek Gereedschap zegt op p. 257 (let op spelling; welke is juist?): „Een nog vrij bekende oudgediende is de derde (red.: afbeelding) van boven; de ‘van Duijl’ - of ‘Hollandse schroef sleutel’. Er bestonden ook sleutels met aan één kant van de ronde schacht twee bekken de ‘Engelse sleutel.’” De sleutel van tekening I van vraag N 64, 78b is er een van het type dat Handboek Gereedschap op p. 257 (met afb.) een „moderne verstelbare steeksleutel” of „bahco” noemt die als steeksleutel dient en waarvan de losse bek door de „worm” te verdraaien, wordt verplaatst. Catalogus Leeuwenberg geeft op p. 272 afbeeldingen van „moersleutels” van het model „Crescent” en „Bahco”. Zie ook Riddersma p. 21 (fig. 26 van een verstelbare sleutel van het model „Bahco”). Houcke spreekt s.v. „moersleutel” van een „radsleutel” (sch. 385; tekening I van N 64, 78b is daarop gebaseerd) die lijkt op de hierboven besproken sleutel, maar alleen S-vormig gebogen is (vgl. het lemma „wielsleutel”, woordtype „radsleutel”). Zie voor de omschrijvingen van vraag N 33, 300a en k de lemmata „moersleutel” en „ringsleutel”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „Engelse sleutel”: tekening E t.e.m. H (L 200, 202; N 64, 78b); i.v.m. „van duylsleutel”: verstelbare sleutel (K 188); i.v.m. „bahco”: sleutel die verstelbaar is voor verschillende moeren, verstelbaar met binnendraad passend op een „tandheugel” (K 147); tekening I (K 174; L 200, 202; N 64, 78b). Een respondent van L 184 tekende bij het type „engelse schroef(n)sleutel” (bij N 33, 300d) een verstelbare moersleutel die men te

1.1.2.4.



Afb. 219: Allerlei verstelbare moersleutels (a, b, c, d, en g: zie tekening 78E, F, G, H, I bij vraag N 64, 78b; e: naar Vuylsteke, sch. 238; f: oud model „Van Duyl” naar Catalogus Leeuwenberg; h: naar Houcke, sch. 385)

genwoordig meestal „Bahco” noemt. Wat met het woordtype „eenhander/einhänder (du.?)” precies wordt bedoeld is niet duidelijk. In de ene vragenlijst van L 184 werd „einhänder” gespeld en in de andere „einhänder” bij vraag N 33, 300k die informeerde naar „andere soorten (moer) sleutels”. Een respondent van L 184 merkte op:

Met inwendig drukveerblad. Voor buizen werden pijpentangen in diverse modellen (....) gebruikt. Hij tekende daarbij een soort tang met één vaste bek met hoekige vorm en één zo te zien scharnierende bek die zichzelf waarschijnlijk bij het Schroeven vastklemt.]

0: met de volgende vrij algemeen lijkende woordtypen kunnen diverse verstelbare sleutels bedoeld worden: het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 300d (K 186, 188), N 33, 300e (L 212a) en N 33, 300k (K 188: verstelbare sleutel en dubbele -): **verstelbare sleutel**: K 186, 188; *værstelbaarə sléútal*, L 212a; dubbele - K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 300d: **stel-sleutel**: L 148;

I: met de volgende woordtypen wordt meestal vermoedelijk de oudere Engelse sleutel (in diverse uitvoeringen) bedoeld (zie ook de woordtypen „Engelse kromsleutel” in groep II en „Engelse schroef(n)sleutel” in groep IV): het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 177 (toegift uit K 174, 179a), N 33, 179 (toegift uit I 180; K 141, 174), N 64, 78b (L 200, 202, 207), N 33, 300a (L 160), N 33, 300e (O 69a), N 33, 300k (L 148, 180) en N 33, 300d (I 180; K 141, 179a; L 160, 180, 207; O 69a en de rest): **engelse sleutel/engelse sleuter**: I 180, K 137, 173a, 210, 277, L 148, 180a; *engəlsə sleutəl*, K 174, 179a; *éngəlsə sleujʔəl*, K 310; *engəlsə sléútal*, L 96, 100, 102, 154, 155, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 212a; *ingəlsə sléútal*, L 102, 190; *éngəlsə sleujtal*, L 200, 202; *éngəlsə slujtal*, L 257; *engəlsə sluttəl*, L 96a, 104, 149, 152, 157, 180, 205, 206, 243, 244; *éngəlsə sluttəl*, K 141, L 207, 234a; *iéngəlsə sléútar*, O 69a; kleine - K 147; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 300d: **engels sleuteltje**: *engəlsə sleutəltjə*, K 174; **englander**: *énglandər*, L 156;

II: met de volgende woordtypen uit N 33, 300e wordt vermoedelijk de tandsleutel (een soort Engelse sleutel) bedoeld: **engelse kromsleutel**: *engəlsə kromsleutəl*, K 174; **tandsleutel**: *taant-sleutəl*, K 277; *tāntsléútal*, L 100; *tandsluttəl*, L 152, 180; *tāāntsluttəl*, K 141; **tandklemsleutel**: K 176; **klemsleutel**: *klemsleutəl*, K 179a; *klemsléútal*, L 155; het is de vraag of de volgende twee woordtypen hier thuishoren: **waterpompsleutel**: L 148; **buizensleutel**:; I 180;

III: met de volgende woordtypen wordt vermoedelijk de Hollandse schroef(sleutel) (ook genaamd: „Van Duijlschroef(sleutel)”) bedoeld: het volgende type is afkomstig uit N 33, 300d en k: **hollandse schroef(n)sleutel**: verstelbare - *hollantsə schrōēvəsléútal*, L 184; het volgende type is afkomstig uit N 33, 300e: **hollandse sleutel**: *hollantsə sluttəl*, L 243; het volgende type is afkomstig uit N 33, 300k (de spelling is volgens andere bronnen „van duijl-”): **van duyjsleutel**: *van deul-sleutəl*, K 188;

IV: met de volgende woordtypen wordt de moderne verstelbare steeksleutel van het model Bahco” bedoeld (er bestaat ook een model „Crescent”): het volgende type is afkomstig uit N 33, 300d (L 207), N 33, 300k (K 147; L 205, 206) en N 64, 78b (K 174, L 200, 202): **bahco**: K 147, 174, L 205, 206; *baakóó*, L 207; *baakoow*, L

200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 33, 300a (L 148, 181), N 33, 300d (L 148), N 33, 300f (toegift L 243) en N 33, 300k (L 180): **bahco-sleutel**: L 148; *baakoosleutəl*, K 179a; *baakoo-sluttəl*, L 180, 181; *baakóósluttəl*, L 243; het volgende type is afkomstig uit N 33, 300d: **engelse schroef(n)sleutel**: *engəlsə schrōēvəsléútal*, L 184; V: met het volgende type afkomstig uit N 33, 300k (L 184) en N 33, 179 (toegift L 156), wordt wellicht een door één respondent vaag omschreven moersleutel (L 184: „met inwendig drukveerblad”); zie de semantische toelichting) bedoeld: **eenhander/einhänder (du.?)**: eenhander: L 156; einhänder: L 184.

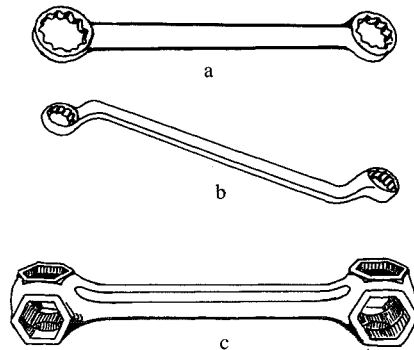
RINGSLEUTEL

(N 33, 300a; N 33, 300g; N 33, 300k)

[Vraag N 33, 300g (met afb.) informeerde naar een „sleutel die helemaal om de aan te draaien moeren heen past”. Zie Van Dale s.v. „ringsleutel”. Riddersma zegt op p. 21 (met fig. 27 en 28) dat ringsleutels twaalfkantige inwendige beopeningen hebben en voorkomen als vlakke en dubbelzijdig gebogen sleutel waarmee men zelfs op ontoegankelijke plaatsen zeer gemakkelijk kan vastdraaien; door de twaalfkantige beopeningen kan men ook moeren vastdraaien waarbij de sleutel slechts een geringe slag kan maken, door deze steeds weer eraf te nemen en te verplaatsen. Handboek Gereedschap spreekt op p. 255 en 256 (met afbeeldingen) over de „ringsleutel” („zeskant” en „twaalfkant”) en de „gebogen ringsleutel”. Zie verder Kuijpers nr. 286 (p. 146 en 147). Vraag N 33, 300k informeerde naar „nog andere soorten (moer)sleutels die door een smid gebruikt worden.” Zie voor de formulering van vraag N 33, 300a en N 33, 300h (toegift) de lemmata „moersleutel” en „dopsleutel/soksleutel/pijpsleutel”. Zie i.v.m. het woordtype „kopsleutel/kopsleuter” Handboek Gereedschap dat op p. 256 (met afb.) over de „rijwielkopsleutel” zegt: „Bij fietsonderhoud wordt vaak een korte gecombineerde ringsleutel gebruikt die meestal 10 gaten heeft.” Wordt met „potsleutel” ook iets bedoeld of horen beide typen (of één ervan) thuis in het lemma „dopsleutel/soksleutel/pijpsleutel” dat deze twee woordtypen ook bevat?]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 300a (K 188; L 184), N 33, 300h (toegift L 212a), N 33, 300k (K 173a, 174; L 180, 234a, 244) en N 33, 300g (L 184, 212a, 234a en de rest): **ringsleutel**: I 180, K 137, 186, L 180a; *ringsleutəl*, K 188; *rieng-sleutəl*, K 173a, 174; *ringsléútal*, L 96, 100, 102, 154, 155, 156, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; *ringsluttəl*, K 141, L 96a, 104, 149, 152, 157, 180, 205, 206, 207, 234a; *rajngsluttəl*, L 244; het volgende type is afkomstig uit N 33, 300g: **oog-sleutel**: *oochsleutəl*, K 179a; het is niet duidelijk

1.1.2.4.



Afb. 220: Ringsleutels (naar Ridderma) en een rijwielkopsleutel (naar Handboek Gereedschap)

of de volgende twee, uit N 33, 300g afkomstige woordtypen een soort gecombineerde ringsleutel betekenen of een soort dopsleutel of soksleutel (zie de overeenkomstige woordtypen bij het lemma „dopsleutel/soksleutel/pijpsleutel”): **kopsleutel/kopsleuter**: K 277; **kopsleutel**, K 174; **kopsléútar**, O 69a; **potsleutel**: **pótsléútal**, K 210; het is de vraag of het volgende type afkomstig uit N 33, 300g, hier thuishoort: **hoefsleutel**: **hōēf-sluttal**, L 207.

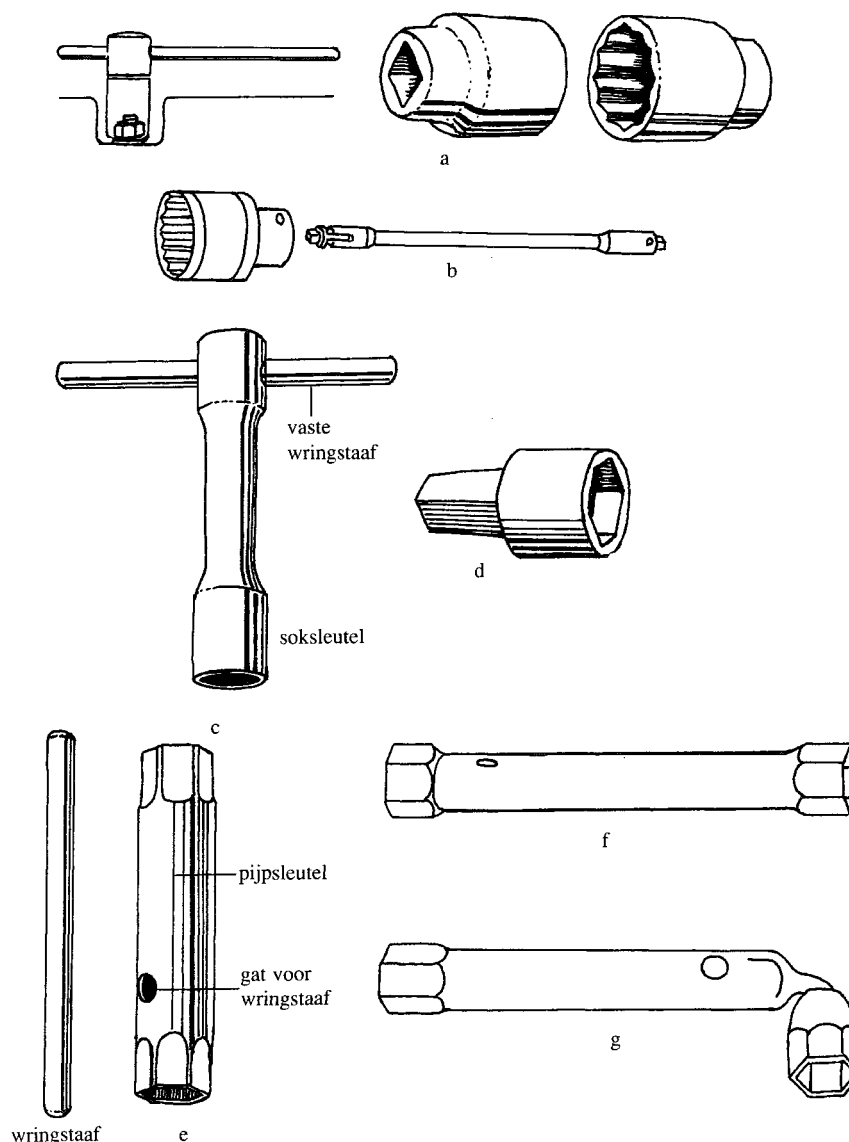
DOPSLEUTEL/SOKSLEUTEL/PIJPSLEUTEL

(N 33, 300a; N 33, 300h; N 33, 300j; N 33, 300k) [In dit lemma gaat het om verschillende soorten van moersleutels die bestaan uit een korter of langer (al dan niet massief) sleutellichaam en een losse of vaste wringstaaf waarmee het gereedschap wordt rondgedraaid. Vraag N 33, 300h informeerde naar „een niet verstelbare schroef-sleutel die boven op de moer of kop van een bout past”. De omschrijving is die van Van Dale s.v. „soksleutel” die als synoniem (?) „pijpsleutel” geeft; zie ook het WNT s.v. „sok” (II) bij „soksleutel”. Zie verder Van Dale s.v. „pijpsleutel” (2) en „dopsleutel” (2) en Kuijpers nr. 287 (p. 147). Handboek Gereedschap zegt op p. 259 (met afbeeldingen) over de „dopsleutel” die gebruikt wordt „als ringsleutel”: „De dopsleutel heeft aan één uiteinde een vierkant gat waarin allerlei handvatten passen. De andere kant is de sleutel, meestal voorzien van 12 punten. Zowel de handvatten als doppen zijn in allerlei vormen verkrijgbaar. Ook slagschroevendraaiers en torsiesleutels (blz. 226 en 264) hebben meestal een vierkante stift. Doppen hebben vaak ook een schroevendraaier- of inbuseind.” Op p. 260 staan

diverse soorten handvatten om te draaien en verlengstukken afgebeeld. Zie ook Ridderma p. 22 (fig. 29; dopsleutel). Handboek Gereedschap beeldt op p. 259 een „soksleutel” af met een massief sleutellichaam dat langer is dan een dopsleutel en een „vaste wringstaaf” heeft. V.d. Kloes en Risch beelden in fig. 132, VII op p. 199 een „soksleutel” af met ongeveer de vorm van een dopsleutel; i.p.v. het vierkante gat zit er echter een vierkant gesmede korte stift aan waarop waarschijnlijk een verlengstuk past met dwarse wringstaaf. I.v.m. deze „soksleutel” merken v.d. Kloes en Risch op p. 199 en 200 op: „Meermalen doet zich het geval voor, dat moeren van machines enz. zoodanig geplaatst zijn, dat zij met een gewonen sleutel niet te bereiken zijn. Alsdan smeedt men zich een *soksleutel* (fig. 132^{VI}). Ook voor het openen en sluiten van gas- en waterkranen in den grond komt zulk een sleutel dikwijls te pas.” Handboek Gereedschap zegt op p. 259 (zie ook de afbeelding van de pijpsleutel met losse „wringstaaf”): „De meeste pijpsleutels, vervaardigd uit stalen pijp, zijn aan beide zijden van een bek voorzien, gewoonlijk van verschillende afmeting. Om de lengte te vergroten, kan er eventueel een andere pijpsleutel op gezet worden. De pijpsleutel grijpt de moer of bout ‘van bovenaf’, in axiale richting. De kracht wordt uitgeoefend door een wringstaaf, die aan twee zijden kan worden bevestigd. Verleng deze niet om meer kracht te zetten, daar kan de vrij dunne wand van een pijpsleutel echt niet tegen. De pijpsleutel wordt voornamelijk gebruikt voor het draaien van bouten die op plaatsen zitten waar ze voor andere sleutelsoorten onbereikbaar zijn.” Ridderma spreekt op p. 22 van een „pijpsleutel” (fig. 30) en van een „gebogen pijpsleutel” (fig. 31).

De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „dopsleutel”: dop met vierkant gat bovenin voor inpassing van de „vaste hevel” (red.: hefboom, wringstaaf) of de „ratelheven” (L 184); i.v.m. „pijpsleutel”: hetzelfde als een dopsleutel maar i.p.v. een vierkant gat met steel, een houten handvat als aan een vijl (L 184). De respondent van L 244 tekende bij de opgave van het type „zetsleutel” zoiets als de „soksleutel” bij v.d. Kloes en Risch (zie hierboven) en merkte op dat i.p.v. de ringsleutel ook wel een „zetsleutel” werd gebruikt. Zie i.v.m. de woordtypen „kopsleutel” en „potsleutel” de opmerkingen bij het lemma „ringsleutel”. Zie voor de formulering van de vragen N 33, 300a, j en k de lemmata „moersleutel”, „wielsleutel” en „ringsleutel”. Zie voor de omschrijving van de vragen N 33, 300e en g (toegiften) de lemmata „verstelbare moersleutel” en „ringsleutel”.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 300a (L 184), N 33, 300g (toegift K 147), N 33, 300j (L



Afb. 221: a, b. Dopsleutels (naar Handboek Gereedschap en Riddersma); c, d. sokseutels (naar Handboek Gereedschap en v. d. Kloes en Risch); e, f, g. pijpsleutels (naar Handboek Gereedschap en Riddersma)

243), N 33, 300k (K 188; L 102, 155) en N 33, 300h (L 184 en de rest): **dopsleutel**: K 147, 173a, 186, L 148, 180a; *dopsleutel*, K 179a, 188; *dopsléutal*, L 96, 100, 102, 155, 160, 161, 184, 185, 190, 212a; *dopsluttal*, L 96a, 104, 149, 152, 180, 205, 206, 243; *döpsluttal*, K 141, L 207; *döpslöttal*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 300h: **sokseutel/sokseuter**: *soksléutal*, L 158; *soksléutar*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 300k: **zetsleutel**: *zetsluttal*, L 244; het

volgende type is afkomstig uit N 33, 300a (L 184), N 33, 300e (toegift L 180a), N 33, 300h (L 184, 243) en N 33, 300k (L 234a): **pijpsleutel**: L 180a; *piëpsléutal*, L 184; *péjpsluttal*, L 234a; *paepsluttal*, L 243; het volgende type is afkomstig uit N 33, 300h: **buisseutel**: *buisleutel*, K 174; het is niet duidelijk of de volgende twee, uit N 33, 300h afkomstige woordtypen een soort gecombineerde ringsleutel betekenen (zie de overeenkomstige woordtypen bij het lemma „ringsleutel”) of een

1.1.2.4.

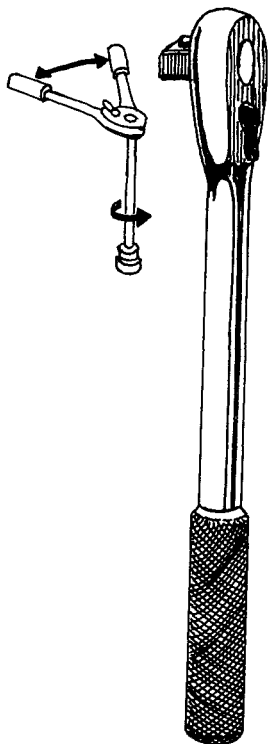
soort dopsleutel of sok sleutel: **kopsleutel**: I 180; *kopsléútal*, L 102, 154, 156; *kopsluttal*, L 157, 234a; **potsleutel**: I 180.

KRUISSLEUTEL

(N 33, 300j; N 33, 300k)

[Het Handboek Gereedschap noemt op p. 261 als „doel” van een „kruissleutel” het „vast- of losdraaien van de wielmoeren van auto's” (red.: waarschijnlijk ook van karwielen) en zegt daarover verder: „De eenvoudigste uitvoering bestaat uit twee gekruiste stangen met doppen aan de einden (vaak opvouwbaar). Ook bestaan er sleutels die uit staven met doppen en een middenstuk tot een 'kaapstander' worden samengesteld”. Deze laatste (zie de afb.) is demonteerbaar. De respondent van L 207 tekende een eenvoudige uitvoering van een „kruissleutel”. Zie het lemma „dopsleutel/sok sleutel/pijpsleutel” i.v.m. de term „doppen”. Zie voor de omschrijving van de vragen N 33, 300j en k de lemmata „wiel sleutel” en „ringsleutel”.]

kruissleutel: L 148; *kruisluttal*, L 104, 157; *kröjssluttal*, K 141; *krèjssluttal*, L 234a; *kraojssluttal*, L 207.



Afb. 222: Ratelhandvat (naar Handboek Gereedschap)

2072

RATELSLEUTEL

(N 33, 300a; N 33, 300k)

[Met „ratelsleutel” wordt waarschijnlijk een dopsleutel met een ratelhandvat als wringstaaf bedoeld. Zie het lemma „dopsleutel/sok sleutel/pijpsleutel”, m.n. de opmerking van een respondent van L 184 i.v.m. het type „dopsleutel”. Handboek Gereedschap zegt op p. 260 over het „ratelhandvat” (zie de afb.): „Dit handvat werkt snel, omdat niet telkens de greep op de sleutel hoeft te worden veranderd. De ratel kan worden omgeschakeld voor links- of rechtsom draaien”.]

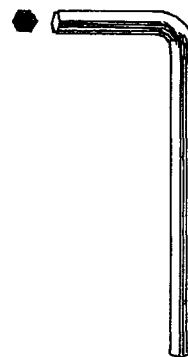
ratelsleutel: *raatalsléútal*, L 155, 184.

INBUSSLEUTEL

(N 33, 300a; N 33, 300k)

[Zie Van Dale s.v. „inbussleutel”; vgl. „inbusbout”. Handboek Gereedschap zegt op p. 261 (met afbeeldingen) over de „inbussleutel” („andere namen: binnenzeskantsleutel, stiftsleutel”) die dient voor het „vast- of losdraaien van schroeven met binnenzeskant”: „De inbussleutel heeft een L-vorm, en is aan beide zijden bruikbaar. Hij is bestemd voor speciale schroeven met een binnenzeskant. Sommige hebben een stervormig profiel (Bristol-inbussleutel) passend in de schroeven met een overeenkomstig gat. Inbussleutels worden gewoonlijk per set geleverd, in een opvolgende reeks afmetingen.” Zie voor de tekst van de vragen de lemmata „moersleutel” en „ringsleutel”.]

inbussleutel: *inbusléútal*, L 184.

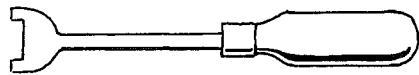


Afb. 223: Inbussleutel (naar Handboek Gereedschap)

PASSERSLEUTEL

(N 33, 300f)

[Het WNT spreekt s.v. „passer” (I) bij „passer-sleutel” van een „schroevendraaier met twee



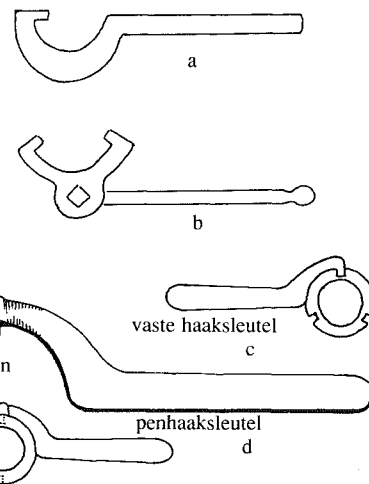
Afb. 224: Passersleutel (naar de tekening bij vraag N 64, 78c)

punten om een passer aan te draaien en vast te zetten” en verwijst daarbij naar Vuylsteke. Vraag N 33, 300f („een passersleutel; afb. 300f”) is gebaseerd op Vuylsteke die s.v. „moersleutel” o.a. spreekt van een „passersleutel = clef à têttons (sch. 239).” Vraag N 64, 78c die wat betreft tekening L gebaseerd is op Houcke die s.v. „moersleutel” o.a. spreekt van de „passersleutel” (sch. 389; zie ook voor de vertaling „clef à têttons” onder dit woord) leverde w.b. tekening L niets op voor dit lemma. Een respondent van L 207 merkte slechts op dat die sleutel voorkwam. Of de typering „passerellesleutel” correct is, is de vraag; Van Dale (Frans) geeft s.v. „passerelle” (= „loopbrug” etc.) weinig aanknopingspunten. De omschrijving en vertaling van Corn. Vervl.A. s.v. „spiesleutel” maakt het niet moeilijk dit woordtype in het lemma op te nemen; „spiesleutel” kan volgens het WNT (s.v. „spie”, II) echter ook een andere betekenis hebben. Het woordtype „pinsleutel” voor „passersleutel” is goed verklaarbaar als: een sleutel met pin(nen); vgl. de Franse vertaling „clef à têttons”. Volgens Van Dale (Frans) kan „têton” (moet dat niet têtton zijn?) in de techniek „pen” of „pin” betekenen. Vgl. echter ook de „haak- en pensleutels” in Handboek Gereedschap p. 265 (met afbeeldingen) en bij het lemma „haaksleutel”.] **passersleutel:** *passarsléútəl* (of/en: *passar-* ?), L 102; *passarsleutel*, K 277; *passarsluttəl*, L 152; **passleutel:** *pasleutel*, K 179a; **passerellesleutel** (?): *passarelsléútəl* (of: *-sléútar* ?), O 69a; **vork-sleutel:** *vörksluttəl*, K 141; **spiesleutel:** *spiesleutel*, bij smeden; **passersleutel**, Fr. *clef à têttons*, Corn. Vervl.A.; het is de vraag of het volgende woordtype hier thuishoort: **pinsleutel:** *pinsluttəl*, L 180.

HAAKSLEUTEL

(N 64, 78c)

[Vraag N 64, 78c informeerde naar „het gereedschap van tekening 78 J, K, L”. Zie voor tekening L het lemma „passersleutel”. De tekeningen J en K zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „moersleutel” o.a. spreekt over „de *bijtende moersleutel*, sch. 387, gewone vorm en sch. 388, Parijzer vorm” (op p. 113 staat s.v. „bijtende moersleutel” de Franse vertaling „clef tricoise”). Handboek Gereedschap zegt op p. 265 (met afbeeldingen) over de „haak- en pensleutels” (vgl. ook het lemma „passersleutel”, type



Afb. 225: Haaksleutels (a, b: naar tekening J, K bij vraag N 64, 78c; c, d: naar Handboek Gereedschap)

„pinsleutel”) die dienen voor het „los- en vastdraaien van speciale moeren e.d.”: „Er zijn speciale moeren, bouten en andere bevestigingsmiddelen die geen gangbare kop hebben, maar andere voorzieningen. Ringvormige moeren met inkepingen bijv. laten zich met de haak- en pensleutels vast- en losdraaien. Meestal is dit type sleutel voor één maat bestemd, maar er zijn ook verstelbare uitvoeringen.” Afgebeeld worden de „verstelbare haaksleutel”, de „vaste haaksleutel” (die lijkt op tekening J), de „penhaaksleutel”, de „vaste pensleutel” en de „verstelbare pensleutel”. De respondent van L 207 kende het model van tekening J en K.]

haaksleutel: *haaksluttəl*, L 207.

WIELSLEUTEL

(N 33, 300j)

[Vraag N 33, 300j luidde: „Een wielsleutel. Wat is dat precies?” Wellicht is de vraag gebaseerd op Corn. Vervl.A. s.v. „wielsleutel”. I.v.m. de term „leuns” in de omschrijving moet worden opgemerkt dat Corn. Vervl. s.v. „leüns” zegt: „Hetzelfde als Luns, spievormig stuk ijzer dat door den top der wagenas gestoken wordt om te beletten dat het wiel afdraaie (....)”. Het is de vraag of alle respondenten met de diverse woordtypen hetzelfde bedoelen, gezien de vage vraagstelling. Verplaatst zijn woordtypen als „kruissleutel” en „dopsleutel”. Van enkele andere opgaven zijn speciale lemmata („chapeausleutel” en „patentassleutel”) vervaardigd. Een „radsleutel” (sch. 385) kan volgens Houcke s.v. „moersleutel” een soort Bahco zijn; zie bij het

1.1.2.4.

lemma „verstelbare moersleutel”. Kuijpers omschrijft bij nr. 288 (p. 147 en 148) een „wiel-sleutel” als een „sleutel die men gebruikt om de asmoeren los te draaien”. Voor het gebied van het WBD neemt hij de woordtypen „wiel-sleutel”, „radsleutel” en „chapeausleutel” op.]

wiel-sleutel: *wielsléutal*, L 96, 100, 102, 156, 158, 160, 161, 190; *wiëlsleuj?al*, K 310; *wielsluttal*, L 96a, 104, 149; *wiel-sleutel*, bij smeden; ijzere werktuig dienende om de leunzen van de asbussen te draaien, Corn. Vervl.A.; **karwiel-sleutel:** K 188; **radsleutel:** *ratsléutal*, L 212a.

CHAPEAUSLEUTEL

(N 33, 300g toegift; N 33, 300j)

[De respondenten merken op: diende om de wioldop van een kar vast te draaien (K 173a; N 33, 300g); sleutel die diende om de „[sjapoos]” vast te draaien (K 173a; N 33, 300j); lijkt veel op een Engelse sleutel (red.: zie lemma „verstelbare moersleutel”), om uit en in te draaien, om de moer van de as van een wiel los te draaien; „[sjapoos]” zijn de asmoeren (K 174; N 33, 300j); een sleutel om de „[sjapoo]” (schroefdop?) van het karwiel aan- of los te draaien; men kan er met een gewone sleutel niet aan (O 69a; N 33, 300j). Het Franse woord „chapeau (de roue)” kan „wioldop” betekenen. Zie voor de formulering van de vragen de lemmata „ringsleutel” en „wiel-sleutel”.]

chapeausleutel/chapeausleuter: *sjapoosleutal*, K 173a; *sjapoosleutal*, K 174; *sjapóósléutar*, O 69a.

PATENTASSLEUTEL

(N 33, 300j; N 33, 300k)

[Het gaat hier om een werktuig om de moeren van een patentas los en vast te draaien. Slob zegt s.v. „Collings-patent-as”: „Een door de Engelsman Colling omtrent 1850 uitgevonden rijtuigas, die in plaats van met wagensmeer (vet) met olie gesmeerd kon worden en zichzelf smeerde uit een in de as uitgespaarde olieruimte. Later werd zo’n as algemeen ‘patent-as’ genoemd, al was het dan ook niet meer een originele ‘Collings-patent-as’ (patent verkregen in 1864). Vooral veel toegepast bij geveerde rijtuigen. Bij dit soort assen behoefde men veel minder te smeren dan bij smeerasen”. Zie ook Slob s.v. „smeeras” (ook: „vetas”), Van Dale s.v. „patentas” en het WNT s.v. „patent” (I) bij „patentas”. In Catalogus v.d. Wall (p. 6) vindt men afbeeldingen van de „Collingspatentas”, van de „losse sleutel” voor die as en van „onderdeelen voor Collingspatentassen”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „Collings-patentassleutel”: gebruikt om moeren van assen los te draaien (K 179a; N 33, 300j); i.v.m. de opgave „[korpontanasluttal]”: is hier misschien de sleu-

tel bedoeld die vroeger bij „[korpontens]” rijtuigassen werd gebruikt (L 244; N 33, 300j en k; red.: de respondent tekende een soort grote dubbele, gebogen ringsleutel met groot en klein oog; de benaming lijkt nogal vervormd); i.v.m. het woordtype „dubbele ringsleutel”: om diepliggende moeren van een z.g. patentas los te maken (K 137; N 33, 300j; red.: de respondent tekende een grote dubbele, gebogen ringsleutel met groot en klein oog). Zie voor de formulering van de vragen de lemmata „wiel-sleutel” en „ringsleutel”.]

collings-patentassleutel: de respondent schreef „kollingspatentassleutel”: K 179a; de naam Collings is bij de volgende opgave nogal vervormd: *korpontanasluttal* (?), L 244; **dubbele ringsleutel:** K 137.



Afb. 226: Collings-patentassleutel (naar Catalogus v.d. Wall)

[**plaknagel:** *plaknagel*, bij koperslagers; klein nageltje om koper aaneen te lappen, Corn. Vervl.A. Vuylsteke zegt s.v. „plaknagel”: „Nagel met breeden platten kop, door de smeden gebruikt om platen aan den muur vast te nagelen (sch. 274).]

-4.3.7.6. Voltooien en verfraaien

[Zie voor de in deze paragraaf behandelde onderwerpen Grothe (p. 106 e.v.) en Kuyper (p. 415 e.v.). Zaken i.v.m. slijpen werden reeds in paragraaf -4.1.6. behandeld.]

-4.3.7.6.1. Schoonmaken op mechanische wijze (afschrapen, vlakken en polijsten)

AFBRAMEN

(N 64, 55b)

[Vraag N 64, 55b luidde: „Hoe zegt u: we zullen het overtollig metaal van een voorwerp verwijderen (b.v. na het gieten of zagen etc.) (afbaarden, afbramen?)?” Zie Van Dale s.v. „afbramen” en „bramen” en het WNT s.v. „braam” (II) bij „bramen” (ook: „afbramen”, „ontbramen”) en s.v. „baard” bij „baarden” (zie ook: „uitbaarden”). Zie verder Vuylsteke en Houcke s.v. „afbramen” (volgens Vuylsteke m.b.v. vijl of beitel), Kuyper p. 422 („ontbramen, ontbaarden”) en Handboek Gereedschap p. 239 („afbramen”).]

afbramen: L 257; *avbraomā*, K 174; *āvbraomā*, L 200, 202; *afbramen*, de braam afnemen, de bramen of vormnaden van gegoten metaal afnemen, Fr. ébarber; een mes afbramen; ook bramen, Corn. Vervl.A.; **uitbramen:** *ōjībraomā*, L 200, 202; **bramen:** *bramen*, zie afbramen, Corn. Vervl.A.

BRAAM

(N 64, 55c)

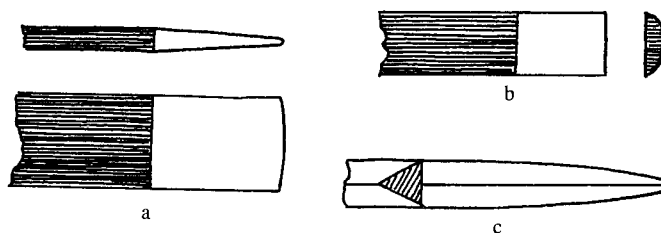
[Vraag N 64, 55c informeerde naar de „oneffenheid aan metaal (baard, braam?)” Zie het WNT s.v. „braam” (II, C, 1,2) en „baard” (9 a), Van Dale s.v. „braam” (I) en „baard” (6), Vuylsteke s.v. „braam”, Houcke s.v. „baard” (ook: „braam”) en Kuyper p. 422 („braam, baard”).] **braam:** *braom*, K 174, L 200, 202, 207, 257; *braam*, bij smeden; de baard van gegoten, gevijld of gekapt metaal, Fr. bavure, arête, rebarbe; den braam, de bramen afvijlen, Corn. Vervl.

SCHRAAPSTAAL/SCHRAAPVIJL

(N 33, 261a; N 33, 261b; N 33, 288; N 64, 58a) [Kuijpers omschrijft bij nr. 180 (p. 87) „schraapstaal” als: „Een langwerpige stalen gereedschap met een punt aan het vooreinde, drie- of vierhoekig in doorsnee, met scherpe kanten, dienende om iets glad te schrapen”. De formulering is die van Van Dale s.v. „schraapijzer” (waarnaar bij „schraapstaal” wordt verwezen) met weglating van de volgende passage die tussen de woorden „scherpe kanten” en „dienende” staat: „(ook) stalen driehoek met scherpe kanten, met in het midden een handvat”. De omschrijving van Kuijpers is beter dan die van vraag N 33, 288 (met de suggestie „schraapstaal”) die een gedeelte van die passage („met in het midden een handvat”) behield waardoor de omschrijving onduidelijk wordt. Misschien voldoet de meer algemene omschrijving van het WNT (s.v. „schrapen”) van „schraapstaal” („stalen gereedschap, van uiteenlopenden vorm, om hout of metaal gelijk te schrapen”) beter. Vgl. ook het WNT

s.v. „schrapen” bij „schraapijzer” en het lemma „krabber” in de paragraaf over het solderen. Vraag N 64, 58a informeerde naar „een werktuig om een metalen vlak af te schrabben”. Deze vraag is (evenals vraag N 64, 58b die niets opleverde) gebaseerd op Houcke s.v. „schrapijzer” (ook: „schraapijzer, schoffel, schreper, lemmer”). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 258 i.v.m. het „schrapen of vlakken” (zie ook het vervolg van dit citaat bij het lemma „vlakplaat”): „In sommige gevallen is de zuiverheid van oppervlak, die met behulp der fijnste vijl te bereiken is, onvoldoende. Dan neemt men het *schraapstaal* en de *vlakplaat* te baat. Zulk een schraapstaal kan men zich vervaardigen door een oude blokvijl uit te smeden en af te slijpen volgens fig. 178; de afronding op zijn plat dient om te voorkomen, dat de hoeken bij het schrapen insnijden; voor het bewerken van holle vlakken kan men een platronde vijl uitsmeden en afslijpen volgens fig. 179. Op zacht metaal laat zich ook een driekant schraapstaal (fig. 180) met goed gevolg gebruiken.”

Van Terheyden (1) zegt op p. 22: „In principe is er geen verschil tussen snijden en schrapen. Door de vorm van het schraapstaal kan de snijkant slechts zeer weinig in het materiaal dringen (F 22, 2). De afgenomen spaantjes zijn ongeveer 0,01 mm dik.” Zie verder Kuyper p. 422 („afschrapper, schraper”) en Handboek Gereedschap p. 162 en 163 („schraapstaal, schrapstaal”). Zie voor de tekst van de vragen N 33, 261a en b het lemma „polijststaal/polijstvijl”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „schraapstaal”: de handvat zit aan één einde evenals bij de vijl (L 184; N 33, 288); niet typisch voor de smid (O 69a); i.v.m. „schraapijzer”: een soort mes dat men er over „[stōkt]” (K 174); niet typisch voor de smid (O 69a); i.v.m. „schrapstaal”: meestal een driehoek (L 207; N 64, 58a); i.v.m. „schrapijzer”: meestal een oude vijl waar ze 'n haak aan maakten; dat was goed hard en daar schrapten ze mee (K 174); i.v.m. „schraapvijl”: driekante vijl zonder tanden (K 147; toegift N 33, 102); i.v.m. „schrapvijl”: vroeger (L 155; toegift N 33, 107).]



Afb. 227: Schraapstalen (a: gemaakt van een oude blokvijl; b: gemaakt van een platronde vijl; c: driekant; naar v.d. Kloes en Risch)

1.1.2.4.

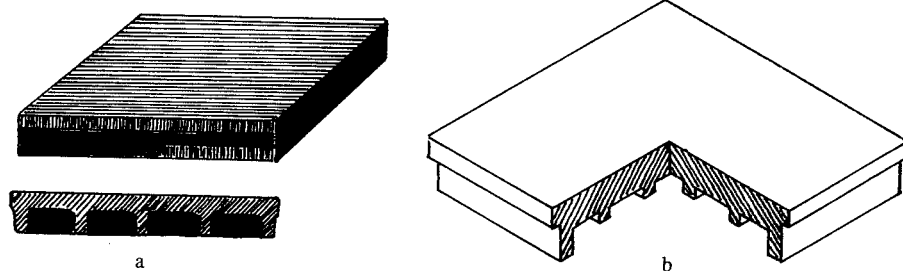
Het volgende type is afkomstig uit toegiften bij N 33, 98 (K 153) en bij N 33, 203 (K 147; L 184) en verder uit materiaal uit N 33, 288 (K 147; L 184 en de rest): **schraapstaal**: I 180, K 137, 147, L 180a; *schraapstaol*, L 184; *schraopstaol*, K 153, 173a, 179a, L 100; *skraopstaal*, L 181; *skroupstoul*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 261b (O 69a), N 33, 288 (K 174; L 234a) en een toegift bij N 33, 98 (K 179a): **schraapijzer**: *schraopijzər*, K 174; *schraopéjzər*, L 234a; *skroupaajzər*, O 69a; driehoekig - *schraopijzər*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 109 (toegift K 177b), N 33, 261a (K 186; L 148), N 33, 261b (K 141; K 186: gebogen -), N 64, 58a (L 207) en N 33, 288 (K 141, L 148 en de rest): **schrapstaal**: L 148; *schrapstaal*, L 102, 161, 212a; *schrapståål*, L 102; *schrapstaol*, K 141, 177b, 186, L 96, 96a, 104, 149, 152, 154, 155, 158, 160, 185, 186, 243; *skrapstaol*, L 180, 205, 206; *skrãpstaol*, L 207; *schrãpstaol*, L 156; gebogen - *schrapstaol*, K 186; het volgende type is afkomstig uit N 33, 261a en N 33, 288 (L 190) en N 64, 58a (K 174): **schrapijzer**: K 174; *schrapiezər*, L 190; het volgende type is afkomstig uit N 33, 261a (L 205, 206) en N 33, 261b (O 69a): **schrapper**: *skraopər*, L 205, 206; *skroupər*, O 69a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 261a: **schraap**: *schraop*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 261b: **staalschraap**: *staolschraop*, K 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 288: **krabstaal**: *krãpstaol*, L 157; *krãpstaol*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 261a: **krabmes**: I 180; het is niet zeker dat de volgende woordtypen afkomstig uit toegiften bij N 33, 102 (schraapvijl en schrapvijltje) en N 33, 107 (schrapvijl), hier thuishoren (zie de toelichtingen bij de lemmata „rijfelijzer” en „staalborstel/vijlborstel”): **schraapvijl**: *schraopvéjl*, K 147; **schrapvijl**: *schrapviel*, L 155; **schrapvijltje**: K 153.

VLAKPLAAT

(N 33, 344; N 64, 30b; N 66, 11b)

[Het WNT verstaat onder „vlakplaat” een „zuiver vlakke plaat van gegoten ijzer die dient als

onderlaag om er werkstukken volkomen vlak op te maken, of om er de vlakheid van te controleren”. Uit de citaten die het WNT geeft blijkt eigenlijk alleen de controlerende functie. Met een „vlakplaat” wordt in de door ons geraadpleegde literatuur en volgens de opmerkingen van sommige respondenten meestal een volkomen vlakke gietijzeren plaat bedoeld die wordt gebruikt om de vlakheid van een werkstuk te controleren (op gietijzer, dat broos is, kan men niet hameren). De meeste respondenten zullen de vlakplaat wel in die betekenis bedoelen; er zijn er echter ook verschillende die de andere functie kunnen bedoelen. De vraagstelling heeft verwarrend gewerkt. Deze was gebaseerd op Van Dale s.v. „vlakplaat” („zuiver vlakke plaat waarop men een werkstuk legt dat met de vlakhamer bewerkt moet worden, of waarvan men de vlakheid wil controleren”). Vraag N 33, 344 informeerde naar „de plaat waarop men een werkstuk legt, dat bewerkt moet worden met de vlakhamer (vlakplaat?)”. Kuijpers omschrijft zo ook de vlakplaat bij nr. 88 (p. 44 en 45). Kuijpers die voor verschillende plaatsen vragenlijsten over de smidsterminologie (N 33) invulde i.v.m. zijn scriptie merkte bij het woordtype „vlakplaat” bij vraag N 33, 344 voor de plaatsen L 96, 100, 102, 104, 149, 158, 161 en 212a op dat de „vlakbank” de bank is waar de vlakplaat op rust. Hij stelde daaruit een lemma „vlakbank” (nr. 87, p. 44; „de bank waarop de vlakplaat rust”) samen; wij hebben dat niet gedaan omdat e.e.a. dubieus lijkt en omdat „vlakbank” (tegenwoordig?) meestal een andere betekenis heeft. De vragen N 64, 30b en N 66, 11b informeerden naar „een plaat, liggend op de werkbank waarop men een werkstuk vlak maakt met de vlakhamer (vlakplaat, richtplaat?)”. Op het gesuggereerde woord „richtplaat” komen we hieronder terug. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 258 en 259 (zie ook het citaat bij het lemma „schraapstaal/schraapvijl”): „De vlakplaat is een volmaakt vlak afgewerkte en geslepen gegoten ijzeren plaat, die bij kleine afmetingen, b.v. 30 x 30 cm., in een platte houten doos is gevat, zoodanig dat zij daarin op drie punten rust en haar bovenvlak



Afb. 228: Vlakplaten (a: naar Van der Wal; b: naar Van Terheyden (1), F 22.1)

vrij ligt. Zoolang zij niet in gebruik is, wordt zij behoorlijk onder het vet gehouden tegen het roesten en met een passend deksel afgedekt. Vóór het gebruik veegt men haar goed schoon en smeert haar met de vingers of de palm van de hand dun in met fijne roode verf (Venetiaansch rood, bolus enz.) met olie aangemengd. Dan wordt het te vlakken werkstuk in alle richtingen over de plaat heen en weer geschoven; daardoor worden de hoogste plekken van het voorwerp rood gemerkt. Blijken de plekken klein en in groot aantal aanwezig te zijn, dan neme men de zoetvijn nogeens ter hand, doch niet zoolang dat het meer tijd kost de vijlstreken met het schraapstaal weg te nemen dan de eerste oneffenheden.”

Kuyper spreekt op p. 283 van „eene zorgvuldig gevlake en gladde gegoten ijzeren plaat (*planometer, planomètre, planometer, surface plate*) (...), welke met eenen brij uit rooden bolus en olie dun en gelijkmatig bestreken is.” Van Terheyden (1) zegt op p. 22: „Geleidingsvlakken van machines en de bovenvlakken van vlakplaten (F22.1) worden heel vaak met de hand geschraapt. In principe is er geen verschil tussen snijden en schrapen. Door de vorm van het schraapstaal kan de snijkant slechts zeer weinig in het materiaal dringen (F22.2). De afgenomen spaantjes zijn ongeveer 0,01 mm dik. Doordat zo weinig materiaal met een schraapstaal afgenomen kan worden is het noodzakelijk dat de te schrapen vlakken zo goed mogelijk voorberekt zijn. Het te schrapen vlak wordt over een vlakplaat bewogen die met Berlijns blauw ingewreven is. Hierdoor worden de hoge plaatsen die weggeschraapt moeten worden, donker gekleurd (F22.3). Men gaat zolang door tot het geschraapte vlak een vrij regelmatig patroon van dragende plaatsen vertoont. Schrapen is vrijwel de enige methode waarmee de bovenkant van een vlakplaat ook werkelijk vlak gemaakt kan worden. Dit betekent dat alle dragende plaatsen in een plat vlak liggen. Het aantal dragende plaatsen per vierkante duim is maatgevend voor de afwerking van het vlak.” Van der Wal zegt op p. 93 (zie ook p. 94 met fig. 110) dat de vlakplaat van gegoten ijzer is, aan de bovenkant is vlakgeschaafd en zowel dient om vlak bewerkte smeestukken te kunnen toetsen als ook om met behulp daarvan voorwerpen te kunnen afschrijven wanneer dit voor een nauwkeurige bewerking aan de bank noodzakelijk is; bij deze laatste functie plaatst men een „krasblok” (zie het lemma van die naam) met de voet op de vlakplaat en schuift het zo langs het werkstuk waarbij de scherpe stalen punt een nauwkeurige lijn trekt. Zie in dat verband echter ook het WNT s.v. „richtplaat” met de citaten uit Kuyper p. 237 en 238. De respondenten merken i.v.m. de „vlakplaat” op (waarbij ze soms een correctie op de

formulering van de vragen geven): vlakplaat met vlakhamer (K 174; N 64, 30b); een vlakplaat is een zuiver vlakke plaat welke dient om een werkstuk te controleren als het b.v. vlak gemaakt moet worden; op een vlakplaat mag volstrekt niet geslagen worden (K 137; N 33, 344); een vlakplaat werd voor die functie van plat slaan niet gebruikt; wel een aambeeld (L 262; N 66, 11b); aambeeld met vlakhamer (voor de functie van het plat slaan), niet een vlakplaat daar die in regel van gietstaal is (L 180; N 33, 344). Enkel respondenten noemen de „vlakplaat” niet maar zeggen dat het vlak maken op een aambeeld (L 200, 202, 244) of op de grond (L 200, 202) gebeurt.]

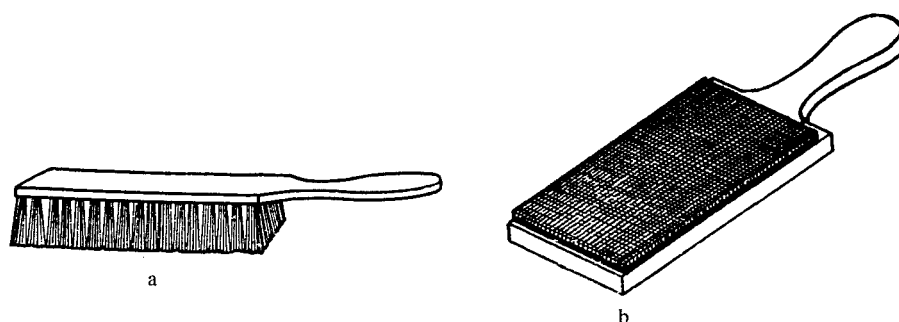
vlakplaat: K 137, 147, L 180, 180a; *vlakplaat*, L 190; *vlakplaat*, L 102, 155, 161, 212a; *vlakplaat*, K 173a, 174, 179a, 188, 310, L 96, 96a, 100, 104, 149, 152, 154, 156, 157, 158, 185, 205, 206, 234a, 243, 262; *vlakplaat*, K 141, L 207; *vlakplout*, O 69a.

STAALBORSTEL/VIJLBORSTEL

(N 33, 107; N 33, 216; N 64, 59a; N 64, 59b)

[In dit lemma gaat het om een „borstel van staal draad” in het algemeen (zie Van Dale s.v. „staalborstel”) en om een „borstel om vijlen mee schoon te maken” (zie Van Dale s.v. „vijlborstel”; zie ook het WNT s.v. „vijl” (I) bij „vijl(en)borstel” en „vijlborstel”: voor het schoonmaken van basterdvijlen”). Als functie van de staalborstel worden in de literatuur o.a. aangegeven: schoonborstelen van metalen (zie Van Rees p. 108 met in fig. 166 een afb. van een „staal draadborstel”), het „ontroesten” (Handboek Gereedschap p. 296 met afbeeldingen van „staalborstels”) en koper opwrijven en polijsten (Vuylsteke s.v. „borstel”: „stalen borstel”). Handboek Gereedschap zegt op p. 240 (met afb.): „Vijlen moeten regelmatig worden gereinigd. Wanneer de kap zich vult met vijlsel, werkt de vijl niet meer. Het materiaal kan daardoor zelfs lelijk beschadigd worden. Er zijn speciale vijlborstels om alle ongerechtigheden te verwijderen. Ze hebben korte, geknikte 'haren'. Borstel daarmee in de richting van de kap. Strijk de vijl, als hij schoon is, met krijt in. Breng nooit olie aan op een vijl; een vette vijl werkt niet!” Van der Wal zegt op p. 90 (zie ook fig. 94 op p. 89) dat dit soort borstel van staal draad met een houten belegstuk is en dient voor het schoonmaken van basterdvijlen; zoetvijen kan men beter met een stukje koper schoonmaken omdat de tanden anders beschadigd worden. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 256 over de „vijlborstel” en over het gebruik van koper, blik en krijt. De vragen informeerden naar „een borstel van staal draad (staal draadborstel?)” (N 64, 59a), „een borstel van staal draad om een vijl

1.1.2.4.



Afb. 229: a. Staalborstel (naar Van Rees); b. vijlborstel (naar Van der Wal)

waarvan de inkepingen vol lood zitten te reinigen (vijlkam, staalborstel?)” (N 64, 59b; zie Houcke s.v. „vijlkam”), „het instrument om de groeven van een vijl schoon te maken” (N 33, 107) en naar „verschillende soorten borstels” gebruikt door de smid (N 33, 216). Vraag N 33, 107 leverde zowel benamingen van de staalborstel in het algemeen op als ook voor de vijlborstel. Zie ook Kuipers nr. 107 (p. 54 en p. 4 en 5 van de „aantekeningen”). Het woordtype „schrappijl” (L 155) is geplaatst bij het lemma „schrappijl/schrappijl” al is het niet zeker dat het daar thuishoort. Diverse respondenten maakten tekeningen van staal- of vijlborstels. Een respondent van L 184 merkte op dat er staalborstels zijn die met de hand bediend worden maar dat er ook machinale borstels zijn (zie het lemma „roterende staalborstel”).]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 107 (K 161, 179a; L 96a, 100, 157, 262), N 33, 216 (K 173a, 188; L 100, 184, 205, 206, 243), uit zowel N 33, 107 als N 33, 216 (K 141, 186; L 102, 148, 152, 155, 156, 158, 160, 207, 234a), N 64, 59a (K 174; L 207, 257) en N 64, 59b (K 174): **staalborstel**: K 161, L 148, 262; *staalborstəl*, K 174, 179a, 186, L 156, 160; *staalbörstəl*, K 141; *staalboorstəl*, L 234a; *staalbaorstəl*, L 207; *stàälbaorstəl*, L 243; *staolbaorsəl*, L 205, 206, 207; *staolbörstəl*, L 257; *staolborsəl*, L 96a, 100, 152, 155, 157, 158, 184; *stàälborsəl*, L 102; *staolbörstəl*, K 173a; *staolbossəl*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 107 (I 180; K 153, 173a, 188, 237), N 33, 216 (K 179a, 210; L 96, 96a, 157, 212a), uit zowel N 33, 107 als N 33, 216 (K 174, 277; L 104, 149, 154, 161, 185, 186, 190; O 69a) en N 64, 59a en b: **stalen borstel**: K 210; *staolə borstəl*, K 174, 179a; *staolən borsəl*, L 149, 190; *staolə borsəl*, L 96, 96a, 104, 154, 157, 185, 186; *staalə borsəl*, L 212a; *stàälə borsəl*, L 161; *staoləm börstəl*, L 200, 202; *staolə börstəl*, K 173a; *staolə bostəl*, K 153; [*stalen*] *böstəl*, I 180; *staolən bustəl* (of: - *beustəl*?), K 237; *staolə bustəl*, K 277; *stoulən bustəl*, O 69a; *staolə bossəl*, K 188; de volgende typen zijn af-

komstig uit N 33, 216: **handstaalborstel**: *hantstaalborsəl*, L 184; **handstaaldraadborsel**: L 184; **staaldraadborsel**: L 180; *staoldraotborsəls*, L 181; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 107: **vijlstaalborstel**: *vijlstaalborsəl*, L 96; het volgende type is (behalve het monografisch materiaal) afkomstig uit N 64, 59b (L 257), N 33, 216 (K 210; L 158) en N 33, 107 (L 158 en de overige codenummers): **vijlborstel**: K 210, L 180a; *véjl-börstəl*, K 147; *véélbörstəl*, L 257; *vielborsəl*, L 158, 212a; *vijlbössəl*, K 177b; *vijlbörstəl*, uitspr. -böstel; bij smeden; borstel van staaldraad om basterdvijlen schoon te maken, Corn.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 107 (K 137; L 180, 184, 205, 206, 243, 244), N 33, 216 (K 188; L 180, 205, 206, 243) en N 64, 59b (L 207): **vijle(n)borstel**: K 137; *vajlənborstəl*, L 244; *vijlənbaorstəl*, L 243; *véjləmbaorsəl*, L 207; *vijlambaorsəl*, L 205, 206; *vijlamborsəl*, L 180; *vieləmborsəl*, L 184; *vijləbossəl*, K 188; het volgende type is afkomstig uit N 33, 107 en N 33, 216: **polijstborstel**: *poléjstbaorsəl*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 107: **borstel**: fijne - *bustəl*, K 210, 310.

ROTERENDE STAALBORSTEL

(N 33, 216)

[Handboek Gereedschap zegt op p. 297 (met afb.) over de „roterende staalborstels” die als doel hebben het „reinigen, ontroesten, enz. van metalen”: „Staalborstels in diverse vormen, voor gebruik in de boormachine of in combinatie met een flexibele as, maken het ontroesten of reinigen van metalen oppervlakken erg gemakkelijk. Er zijn grove en fijne uitvoeringen.” Een respondent van L 184 spreekt over een „staaldraadborsel” die, op een machine geplaatst, dient voor het ontroesten van ijzer enz.; uit de bijgevoegde tekening blijkt dat die borstel bestaat uit „twee stalen klemschijven” met „asgat” waartussen aan de periferie „staaldraadjes” zitten geklemd. Zie ook i.v.m. het type „machinestaalborstel” de toelichting bij het lemma

„staalborstel/vijlborstel”. Uit Handboek Gereedschap p. 68 blijkt dat zo'n staalborstel ook op een slijpmachine kan worden gemonteerd.]
roterende staalraadborstel: L 184; **machine-staalborstel:** L 184.

SCHUREN

(N 66, 39 toegift)

[Het werkwoord schuren werd in onze vragenlijsten niet afgevraagd. In een toegift bij N 66, 39 merkte de respondent van L 262 op dat men om koper te doen blinken dit wel schuurde met „klapzand”, vermengd met zwavelzuur en water waarna afgespoeld werd, keukenzout toegepast werd en vervolgens weer werd afgespoeld.]

schuren: *schüürä*, L 262.

SCHUURPAPIER

(N 33, 202; N 33, 233; N 33, 234; N 64, 56a; N 64, 56c)

[Zie het WNT bij „schuurpapier”, „glaspapier” (s.v. „glas”), „amarilpapier” en „polijstpapier” (s.v. „polijsten”); zie ook Van Dale. Vraag N 33, 233 informeerde naar „papier met glaspoeder en zand belijmd, om plaatijzer op te wrijven.” De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „glaspapier” (ook: „zandpapier”); vgl. ook Houcke s.v. „glaspapier” (ook: „zandpapier, schuurpapier, glaspampier, zavelpapier”). Zie verder Kuijpers nr. 271 (p. 138 en 139). De andere vragen informeerden naar „sterk papier waarop fijngestoten glas of amaril gelijmd is, gebruikt om te schuren” (N 33, 234), „papier waarop fijne korrels schurend materiaal geplakt zijn (schuurpapier, amarilpapier, ijzerpapier, smergelpapier?)”, soorten schuurpapier (N 64, 56c) en „ander gereedschap dat de smid bij het solderen gebruikt” (N 33, 202). Vraag N 64, 56c is gebaseerd op Houcke s.v. „smergelpapier” (ook: „emeripapier, amarilpapier, ijzerpapier, schuurpapier”). Zie ook Vuylsteke s.v. „emeripapier” (ook: „schuurpapier of ijzerpapier”). Zie verder Handboek Gereedschap p. 227 („schuurpapier”; er worden een aantal schuurmaterialen genoemd) en Kuyper p. 432 en 433 („amaril- of schuur-papier”, „glas-papier”, „zand-papier”, „puimsteenpapier”, „vuursteenpapier”).]

schuurpapier: K 137, 147, 186, L 180, 180a; *schuurpapier*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157, 184; *schoerpapier*, K 277, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *schüürpapiër*, K 141; *sküürpapië(r)*, O 69a; *schuurpapier*, K 153, 174, 179a; *schuurpapier*, L 243; *schüürpapiër*, L 205, 206; *schüürpapiër*, L 200, 202, 234a, 262; *schôerpapiër*, L 257; *skujrpapiejr*, L 207; fijn-*schüürpapiër*, L 200, 202; grof-*schuurpapier*, K 179a; *schüürpapiër*, L 200, 202; **glasschuurpapier:**

glaschuurpapier, L 96; **glaspapier:** *glaspapier*, L 104, 157, 190; **amarilpapier:** *amariëlpapië(r)*, O 69a; *ammariëlpapiejr*, L 207; **polijstpapier:** L 180a; *polijspapier*, K 186; *polijspapier*, L 205, 206; *polijspapier*, K 174; *palijspapier*, L 96; **wrijf-papier:** *vrijfpapier*, K 153.

SCHUURLINNEN

(N 33, 235; N 64, 56b; N 64, 56c)

[Zie het WNT bij „schuurlijnen”, „schuurdoek” (s.v. „schuren” I), „amarilkatoen” en „smergel”; zie ook Van Dale. Volgens Van Dale (Frans) kan „émeri” amaril (polijststeen, smergel) betekenen. Vraag N 33, 235 informeerde naar „een doek met ijzervijsel beplakt, gebruikt om metaal op te wrijven”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „emeridoek” (ook: „ijzerdoek” en „smergeldoek”); zie ook Kuijpers nr. 272 (p. 139). De overige vragen informeerden naar het „doek waarop fijne korrels schurend materiaal geplakt zijn (schuurlijnen, amarildoek, ijzerdoek, smergeldoek?)” (N 64, 56b) en soorten daarvan (N 64, 56c). Deze vragen zijn w.b. de gesuggereerde woordtypen gebaseerd op Houcke s.v. „smergeldoek” (ook: „emeridoek, amarildoek, ijzerdoek, schuurlijnen”). Zie verder Handboek Gereedschap p. 227 („schuurlijnen”) en Kuyper p. 432 („amaril-katoen, schuurlijnen of schuurdoek”). Handboek Gereedschap spreekt op p. 230 (met afb.) over de „schuurband” i.v.m. „bandschuurmachines”. Zie i.v.m. de woordtypen „schuurlijnen” en „schuurlijnd” het WNT s.v. „lijnen” (II), De Bont s.v. „lëndə(n)” (I; omgespeld) en WBD dl. II, afl. 4, p. 875-876, woordtype „lijnen/lijnen”.]

schuurlijnen: L 180; *schuurlijnnə*, K 174, L 96, 100, 102, 149, 152, 184; *schüürlijnnə*, K 141, L 200, 202, 234a; *skujrlinnə*, L 207; *schüürjrlingə*, L 205, 206; *schoerlijnnə*, L 155, 161, 190, 212a; *schôerlijnnə*, L 257; fijn en grof - *skujrlinnə*, L 207; **amarillijnen:** L 180; **polijstlijnen:** *polijstlijnnə*, K 174; **schuurlijnen:** *schuurlijnnə*, L 96a; *schuurlijnnə*, L 243; **schuurlijnd:** *schuurlijnt*, L 104; **schuurdoek:** *schuurdoek*, K 179a; *schuurdoek*, K 210; **émeridoek:** *emeriedoek*, bij smeden; doek met ijzervijsel beplakt, dienende om metaal te wrijven, Fr. toile émerissée, Corn. Vervl.; **smergeldoek:** *smergeldoek*, O 69a; **polijstdoek:** L 180a; met de volgende benaming wordt wellicht een rondlopende schuurband van een bandschuurmachine bedoeld: **schuurband:** *schoerbânt*, L 158.

SCHUURSTEEN

(N 33, 260; N 64, 57a; znd 40, 80)

[Onder „schuursteen” verstaat het WNT „zandsteen of puimsteen om mede te schuren” („zo-

1.1.2.4.

wel stofnaam als zaaknaam”). Het WNT geeft s.v. „puimsteen” o.a. als bijvorm „puinsteen” („in de hedend. noordndl. volkstaal”; zie onze varianten). Zie verder Van Dale. Vraag N 33, 260 informeerde naar „puimsteen”. Zie Vuylsteke s.v. „puimsteen”, Houcke s.v. „puimsteen” (ook: „pluimsteen, pims, peems, schuursteen, sponssteen”) en Kuijpers nr. 273 (p. 139: „puimsteen = vulkanisch gesteente waarmee men kan schuren en polijsten”). Enquêtevraag znd 40, 80 informeerde naar „puimsteen (lichte sponsachtige steen)”. Deze vraag is niet speciaal aan metaalbewerkers gesteld maar het materiaal is hier toch opgenomen ter vergelijking. Bij ieder woordtype is daarom vermeld waar de varianten vandaan komen. Vraag N 64, 57a informeerde naar „een brok zandsteen voor het schuren van b.v. zinken platen (schuursteen?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „zandsteen” (ook: „greisteen”). Een respondent van L 207 zegt dat een „schuursteen” een stuk „amarilsteen of zandsteen” kan zijn.]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 57a (K 174; L 207), znd 40, 80 (K 274; O 73) en N 33, 260 (L 207 en de rest): **schuursteen**: K 174, 274; O 73; *schuursteen*, L 102; *skuurstaen*, L 181; *skuirstaen*, L 207; *schüüjærstijn*, L 205, 206; *schoerstiën*, L 185; het volgende type is afkomstig uit N 33, 260 (K 141, 147, 173a, 179a, 188, 210, 277, 310; L 96a, 100, 102, 104, 148, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 180, 184, 186, 190, 207, 212; O 69a) en znd 40, 80 (de rest): **puimsteen**: K 147, L 148, 180; *puimsteen*, L 96a, 102, 152, 157; *puimstiën*, L 104; *pöjmsiëen*, K 141; *paojmstaen*, L 207; *pojmsiëjn*, O 69a; *puumsteen*, L 154, 155, 156, 158, 161, 186; *puumstiëen*, L 184; *puumstiën*, L 190; *péumstiëjn*, K 210; *pumsteen*, K 188; *pumstiën*, L 212a; *pömsiëen*, K 173a; *pömsaen*, L 207; *poumstien*, I 180, 220, 265, 273, 274, 275, K 189, 192, 195, 203, 204, 206, 208, 209, 210, 212, 221, 224, 225, 231, 233, 234, 237, 238, 240, 241, 244, 250, 254, 265, 269, 270, 272, 274, 275, 276, 277, 280, 287, 291, 292, 295, 296, 301, 302, 303, 305, 306, 307, 309, 310, 311, 313, 325, 329, 330, 334, 335, 336, 340, 341, 342, 344, 346, 348, 350, 351, 352, O 69, 70, 72, 73, 154, 156, 157, 158, 160, 162, 165, 166, 173, 174, 175, 177, 178, 181, 232, 235, 238, 241, 242, 244, 274, 275, 286, 287, 289, 290, P 2, 4, 10, 14, 15, 18a, 20, 23, 24, 25, 26, 35a, 38, 40, 41, 60, 62, 64, 65, 77, 79, 80, 81, 86, 88, 89, 94, 96, 99, 105, 150, 155, 161a, 198, 199; *paowæmstiëjn*, K 310; *puinsteen*, K 179a; *puinstiëjn*, K 277; *puinstiën*, L 100; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 260: **puim**: *pojms* (of: *paojms* ?), L 244; **zandsteen**: *zaantsteen*, K 174.

POLIJSTEN

(N 64, 55a)

[Vraag N 64, 55a luidde: „Hoe zegt u: we zullen

het metaal door een fijne manier van slijpen of schuren glad en glanzend maken (polijsten, politoeren?)?” De formulering van de vraag is ongeveer die van Van Dale s.v. „polijsten” (1) die als synoniem het woord „bruinieren” geeft dat echter ook nog een andere betekenis kan hebben (zie het lemma „bruinieren”). Zie ook Het WNT s.v. „polijsten” en „politoeren”, Van Dale s.v. „politoeren”, Vuylsteke s.v. „polijsten” (ook: „polieren”; als Franse vertaling geeft hij: „brunir, polir”), Houcke s.v. „polijsten” (ook: „politoeren, politoeren, polijsteren, polieren”). Kuiper p. 434 - 442 („polijsten, poleeren”; o.a. door middel van het „polijst-, poleer- of bruineer-staal”) en Dekkers p. 103 - 104 („schuren en polijsten”).]

polijsten: *polijsta*, K 174; *pölijsta*, L 257; *plijsta*, K 174; *póléjsta*, L 200, 202; *póléjza*, L 207; **politoe-**
ren: *polietoera*, K 174.

POLIJSTSTAAL/POLIJSTVIJL

(N 33, 261a; N 33, 261b)

[In dit lemma kan het gaan om een „zeer fijn geslepen en zeer hard staal waarmee men gevijld metaal polijst” (zie het WNT s.v. „polijsten” bij „polijststaal”; ook „poleerstaal”) dat ongeveer de rechte vorm van een vijl heeft of aan het einde een kromming heeft, of om een soort „zoetvijl” (zie het lemma „zoetvijl (fijne vijl)”) als „stalen werktuig om mee te polijsten” (zie het WNT s.v. „polijsten” bij „polijstvijl”; ook „poleervijl”). Vraag N 33, 261a informeerde naar „het stuk gereedschap in de vorm van een vijl, maar zeer fijn geslepen, om gevijld metaal meer glans te geven (afb. 261a)”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke die spreekt van „polijststaal” (ook: „polierstaal” en „boenijzer”; sch. 282). Houcke zegt s.v. „polijststaal” (ook: „polierstaal” en „boenijzer”; sch. 442: met TWEE handvatten): „Nadat het metaal gevijld is, wordt er met het polijststaal eenen helderen glans aan gegeven. Dit gereedschap heeft den vorm van eene fijn geslepen vijl (sch. 442). Soms is het met haaks-gewijs uiteinde en wordt dan *polijsthaak* genoemd. -Fr. *Brunissoir à crochet*”. Kuiper zegt op p. 439 dat het „polijst-, poleer- of bruineerstaal” zeer veel verschillende vormen kan hebben. Grothe spreekt op p. 107 van „poleerstaal” en „bruineerstaal”. Vgl. ook het lemma „bruinieren”. Zie ook Kuijpers nr. 105 (p. 53). Vraag N 33, 261b informeerde naar „een gekromd polijststaal (afb. 261b)”. De vraag is gebaseerd op Vuylsteke s.v. „polijsthaak” (ook: „polierhaak”; sch. 281); zie ook Houcke s.v. „polijsthaak” en „polierhaak”. De omschrijving van Corn. Vervl. s.v. „poliervijl” is die van Vuylsteke s.v. „polijststaal”. Houcke verwijst s.v. „polijstvijl” en „poliervijl” naar „zoetvijl”. Zie verder Kuiper die op p. 441 spreekt van „po-

lijst-, poleer- of bruineer-vijlen". Het woordtype „zoetvijn" (K 141, 147, 188) is hier niet opgenomen; zie het lemma „zoetvijn (fijne vijl)".]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 261a en b: **polijststaal**: L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 261a: **polijststaf**: *póólijstaf*, L 156; **polierstaal**: *polierstaal*, staal waarmee men ijzer poliert, Corn.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 261a: **staal**: *stool*, L 181; **polierhaak**: *polierhaak*, bij smeden; gekromde poliervijl, Corn. Vervl.A; het volgende type is afkomstig uit toegiften bij N 33, 92 (L 205, 206) en N 33, 106 (K 147) en uit materiaal uit N 33, 261b (K 147) en N 33, 261a (K 147 en de rest): **polijstvijl**: L 205, 206; *polijstvijl*, L 96, 100; *polijstvéjl*, L 104; *páléjstvéjl*, K 147; *páléjsféjl*, L 234a; *polijstvajl*, L 102; *polajstvaajl*, O 69a; *póólijsviel*, L 156; het volgende type is, behalve uit monografisch materiaal, afkomstig uit N 33, 261a (L 149, 158) en uit een toegift bij N 33, 98 (O 69a): **poliervijl**: L 149; *polierviel*, L 158; *poliërvaajl*, O 69a; *poliervijl*, bij smeden; een werktuig in den vorm eener vijl, maar zeer fijn geslepen en dat dient om gevijld metaal meer glans te geven, Fr. brunissoir, lissoir, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 261b: **schuurvijl**: *schuurvijl*, K 188.

POLIJSTPOEDER

(N 64, 57b; N 66, 37c; N 66, 39)

[Vraag N 64, 57b informeerde naar „aarde of poeder waarmee metaal gepolijst wordt (polijst-aarde, trippel, krijt, Brussels zand)". De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „polijstaarde", „tripel", „tripoli" en „trippel". Zie ook Vuylsteke s.v. „tripoli". Vraag N 66, 37c informeerde naar „het rode krijt" i.v.m. vraag N 66, 37a (zie het lemma „bruinieren"). Zie i.v.m. de formulering van vraag N 66, 39 het lemma „schoonbijtmiddel". Zie het WNT bij „polijstpoeder" (s.v. „polijsten"), „doodekop" en „bruineersel" (1). Zie Van Dale s.v. „polijst-kalk", „polijstkrijt", „polijstmiddel", „polijstpoeder", „polijstrood" („poleerrood, doodekop"), „dodekop", „Brussels" („Brusselse aarde") en „klapzand". Grothe zegt op p. 107: „Het verwijderen der allerkleinste oneffenheden bij het polijsten geschiedt door hoogst fijn verdeelde, poedervormige stoffen (*polijstmiddelen*, *polijstpoeders*), waartoe behoren: gebrande en ongebluschte steenkalk (Weener kalk), polijstrood of geslibde doodekop, tinasch, tripelaarde (Engelsche steen), beenderasch, krijt, lampzwart, enz." Kuyper spreekt op p. 434 - 439 over het „polijsten met polijst-poeders" en noemt er diverse.]

Uit N 33, 233 (toegift): **polijstpoeder**: K 147; uit N 66, 37c: **dodekop**: K 187; uit N 33, 57b: **brussels zand**: krijt en - *brussels zaant*, K 174, L 207; uit N 66, 39: **klapzand**: L 262; **zand**: L 255; uit N 64,

57b: **krijt**: - en Brussels zand: K 174; *kréjt*, L 207; uit N 66, 37c: **bruineersel**: L 255.

POLIJSTPASTA

(N 66, 39)

[Handboek Gereedschap spreekt op p. 68 van „polijstpasta". Zie voor de formulering van vraag N 66, 39 het lemma „schoonbijtmiddel". Volgende de respondent van K 174 worden „juwelierspasta" en „polijstvet" voor rood- en geelkoper gebruikt.]

juwelierspasta: K 174; het volgende type is afkomstig uit een toegift bij N 33, 233: **pasta**: *pasta*, L 243; **polijstvet**: *polijsvet*, K 174.

-4.3.7.6.2. Schoonmaken, verfraaien en conserveren met chemische middelen

SCHOONBIJTEN

(N 66, 40a; N 66, 40b)

[Vraag N 66, 40a luidde: „Hoe zegt u: geel koper in sterkwater (= onzuiver salpeterzuur) met roet vermengd, dompelen om een goudkleur te krijgen (aftrekken, beitsen?)". De formulering van de vraag is gebaseerd op Corn. Vervl.A. s.v. „aftrekken". De suggestie „beitsen" is afkomstig van een koperlager uit Venray (Limburg) die in een gesprek met redacteur Vos opmerkte dat men bij het beitsen het werkstuk met een koperen tang indompelt in salpeterzuur, dit daarna tweemaal afspoelt in schoon water en droogmaakt met zaagmeel waardoor het een matte glans krijgt. Vraag N 66, 40b luidde: „Hoe zegt u: vervuild koperwerk in sterkwater (= onzuiver salpeterzuur) dompelen om het te zuiveren (pekelen?)". Deze vraag is gebaseerd op Corn. Vervl. s.v. „pekelen". Zie ook het lemma „schoonbijtmiddel" i.v.m. de term „pekel". Grothe spreekt op p. 107 over „het schoonmaken met scheikundige middelen" (met termen als „afgebeten", „afgebrand of geelgebrand", „gepekeld", „schoongebrand" etc.). Zie ook Kuyper p. 415 e.v. („afbijten, schoon-bijten, afbranden, geel-branden"). Riddersma zegt op p. 12 dat men een reeds op het buitenoppervlak aanwezige roestlaag o.a. kan verwijderen door onderdompeling in zwavelzuur en/of zoutzuur („beitsen"). Zie verder het WNT bij „afbijten" (II, 1), „schoonbijten" (s.v. „schoon"; ook „afbijten") en „beitsen"; Van Dale s.v. „afbijten" (3), „schoonbijten" en „beitsen" (2); Vuylsteke s.v. „bijtmiddel"; Houcke s.v. „afeten" (ook: „afbijten, schoonbijten, oppoetsen, klaarvretten, afvretten"; zie bij „soldeeren": „oppoetsen").]

De volgende twee typen zijn afkomstig uit vraag N 66, 40b en monografisch materiaal: **schoon-**

1.1.2.4.

bijten: *schonbééta*, L 262; **pekelen:** L 255; *pekel*, bij kopergieters; vervuld koperwerk in den pekel steken om het te zuiveren, Corn. Vervl.A.; **afrekken:** *afrekken*, bij kopergieters; geel koper dompelen in sterkwater waar schoorsteenroet in gemengeld is; men trekt het koper af om het eene gouden kleur te geven, Corn. Vervl.A.; het volgende type is afkomstig uit N 66, 40a: **beitsen:** L 255; *béitsə*, L 200, 202.

SCHOONBIJTMIDDEL

(N 66, 39)

[Het gaat in dit lemma om diverse middelen voor het „schoonbijten” (zie dat lemma) van koper zodat dit gaat blinken. Vraag N 66, 39 luidde: „Welke middelen gebruikt u om koper te doen blinken (geef aan welke middelen u voor roodkoper en welke u voor geelkoper gebruikt) (zwavelzuur, salpeterzuur, zand etc.)?” Zie ook de lemmata „polijstpoeder” en „polijstpasta”. Zie i.v.m. het woordtype „koningswater” (mengsel van zoutzuur en salpeterzuur) het WNT, Van Dale en Houcke. Zie i.v.m. „salpeterzuur” Houcke s.v. „salpeterzuur” (ook: „sterkwater”), Vuylsteke s.v. „sterkwater” en het WNT en Van Dale s.v. „sterkwater” (1). Zie i.v.m. „zoutzuur” Houcke s.v. „zoutgeest” (ook: „zoutzuur, hydrochloorisch zuur, spiritus van zout”) en Vuylsteke s.v. „zoutgeest”. Zie i.v.m. „zwavelzuur” Houcke s.v. „zwavelzuur” (ook: „sulferzuur, vitriool, vitrioololie, vitrioolzuur”) en Vuylsteke s.v. „vitriool”. „Pekel” is volgens de omschrijvingen van Corn. Vervl.A. en het WNT (I, 3,c) „afgebruikt sterkwater”; dus zeer onzuiver salpeterzuur. Of de respondent van L 255 met „pekel” datzelfde bedoelt, is de vraag. Hij merkte op dat voor geel- en roodkoper zand, pekel of zoutzuur wordt gebruikt.]

koningswater: *koowningswaŕtər*, L 262; **salpeterzuur:** *salpeetərziūr*, L 262; **zoutzuur:** L 255; *zòwtziūr*, L 200, 202; **zwavelzuur:** *zwaovəlziūr*, L 200, 202, 262; **pekel:** L 255; *pekel*, bij kopergieters; afgebruikt sterkwater dat weinig meer dient om af te trekken, Corn. Vervl.A.

BRUINEREN

(N 66, 37a)

[Vraag N 66, 37a informeerde naar „de bewerking die bestaat in het behandelen van het produkt met salpeterzuur en het daarna afspoelen, het achtereenvolgens enkele malen inwrijven met droog rood krijt waarna gegloeid en afgekoeld wordt, het daarna inwrijven met was en potlood d.m.v. zeemleer en het hameren met een spiegelgladde hamer om de kleur vastheid te geven en het tenslotte nogmaals hameren op perkament of doek om een zuiver glad oppervlak te krijgen (brunereren?)”. Vraag N 66, 37b over „het

hameren om de kleur vastheid te geven (de kleur inslaan)”, leverde niets op. Zie voor vraag N 66, 37c („het rode krijt”) het lemma „polijstpoeder”. De vragen zijn gebaseerd op een document (codenr. 673.1 (492.71) van de afdeling Documentatie van het Rijksmuseum voor Volkskunde „Het Nederlands Openluchtmuseum” te Arnhem over de koperslagerij in Friesland; op p. 5 en 6 wordt daar over het „brunereren (of bruinkloppen)” gesproken. In dat document wordt al gezegd dat de meeste koperslagers deze bewerking alleen nog maar kennen van horen zeggen. Daar de redactie niet pretendeert deskundig te zijn op dit gebied en de respondenten de term „brunereren” opgeven zonder veel echte uitleg, weten we niet of alles zo ging als in de omschrijving van de vraag geformuleerd wordt en wat daar dan precies mee bedoeld wordt. In vakliteratuur en woordenboeken komen de volgende betekenissen naar voren: 1. bruin maken; 2. door de werking van zuren met een oxydelaag bedekken om natuurlijk roesten te voorkomen etc.; 3. polijsten. Zie het WNT, Van Dale en Van Dale (Hedendaags) s.v. „bruine(e)ren” en Kuiper p. 490 - 491 („brunieren” wordt vertaald als „brunieren”, „braunmachen”, „bronzer” en „browning”). De respondent van K 174 spreekt over het brunieren van koffiepoten. Die van L 200 - 202 kende de bewerking maar paste deze niet toe; hij brandde het koper („inbranden”) op de vetkolen van de veldsmidse.]

brunieren: *bruineerə*, K 174; *bröjneerə*, L 200, 202, 262; **brunereren:** L 255.

-4.3.7.6.3. Inscripties aanbrengen

GRAVEERNAALD

(N 66, 38a toefgift)

[Volgens de respondent van K 174 wordt een graveernaald gebruikt voor het aanbrengen van inscripties in koper als het werkstuk klaar is; hij noemt deze bewerking merkwaardigerwijs „ciselieren” (zie dat lemma en het citaat uit Kuiper (p. 374) bij het lemma „slagstempel”). Kolle zegt op p. 11 dat men voor het maken van de inscriptie „graveerbeiteltjes” gebruikt. Vraag N 66, 38a informeerde eigenlijk naar „de inscriptie die men soms in het koper aanbrengt”. Zie Grothe (p. 107) en Kuiper (p. 442) i.v.m. het „graveeren”.]

graveernaald: *graveernaolt*, K 174.

CISELEREN

(N 66, 38a toefgift)

[De respondent van K 174 verstaat onder „ciselieren” merkwaardigerwijs het aanbrengen van inscripties in koper m.b.v. een „graveernaald”

(zie dat lemma) als het werkstuk klaar is; bij vraag N 66, 38c spreekt hij echter ook van „ciseleerbeitel” (zie het lemma van die naam).]

ciseleren: *siesæleera*, K 174.

CISELEERBEITEL

(N 66, 38c)

[Vraag N 66, 38c informeerde naar „de beitel waarmee men ook (red.: men kan dat ook met zuur doen) een inscriptie aan kan brengen”. Zie de lemmata „ciseleren” en „graveernaald”. Kolle spreekt op p. 11 van „graveerbeiteltes”.]

ciseleerbeitel: *siesæleerbijtal*, K 174; **beitel:** *béjtal*, L 200, 202.

UITBIJTEN (VAN EEN INSCRIPTIE)

(N 66, 38b toegift)

[Het uitbijten van een inscriptie is een soort etsproces dat Kolle op p. 11 wat onduidelijk beschrijft: „De oudste (red.: methode) is die waarbij men de plaats waar men de inscriptie wil aanbrengen, inwrijft met bijenwas (...). Deze plaats begiet men met salpeterzuur. Het salpeterzuur bijt de woorden in het koper in (red.: op de plaats waar men deze in de was heeft gekrast) en daar waar de bijenwas onbeschreven is, laat hij het koper ongedeed”. Vraag N 66, 38b was gebaseerd op deze gegevens maar informeerde eigenlijk naar „de was die men daartoe (red.: voor het maken van de inscriptie) op het koper aanbrengt” (met als informatie erbij: „het salpeterzuur bijt alleen dat gedeelte uit waar de was beschreven is”).]

uitbijten: *uitbijta*, K 174.

STEMPEL (VOOR INSCRIPTIES)

(N 66, 38a toegift)

[In dit lemma gaat het om een stempel waarmee men inscripties in koper aanbrengt. Zie voor de formulering van vraag N 66, 38a het lemma „graveernaald”.]

stempel: *stempal*, L 262.

SLAGSTEMPEL

(N 33, 268a; N 33, 268b)

[In dit lemma gaat het om diverse gereedschappen (een soort stempels) waarmee men opschriften of cijfers in metalen voorwerpen slaat. Zie het WNT s.v. „slag” bij „slagstempel”, „slagletter” en „slagcijfer”; zie ook Van Dale (o.a. ook bij „nummerijzer”). Kuyper zegt op p. 374: „Opschriften en getalmerken in metalen voorwerpen worden dikwerf met drijvers ingeslagen (*letter-drijvers* of *letter-stempels*,; *cijfer-drijvers* of *cijfer-stempels*); en deze handelwijze verdient de voorkeur boven het graveeren of

snijden, wanneer (zoo als bij 't staand kapitaal) de letters eene hoekige met de graveernaald niet gemakkelijk volkomen naar wensch voort te brengen gedaante bezitten en vele breede strecken vertoonen. Ingedreven schrift heeft boven 't uitgestokene buitendien voor, dat alle letters van dezelfde soort in vorm de grootst mogelijke overéénkomst bezitten. Daarentegen moet men, wegens de onbruikbaarheid der drijvers, tot het graveeren of snijden de toevlucht nemen, zoodra het met eenig schrift te voorzien voorwerp te teér is om het inslaan te veroorloven, of wanneer (zoo als bij fraai geschreven schrift of cursief) de letters hoofdzakelijk dunne, sierlijk gebogen op- en neêrhalen vertoonen en onderling verbonden zijn.” Zie het lemma „graveernaald”. De vragen informeerden naar „een letterstempel, waarmee men metalen staven van letters kan voorzien” (N 33, 268a) en naar „slagnummers” (N 33, 268b). Kuijpers die bij nr. 177 en 178 (p. 86) een aantal antwoorden op deze vragen verwerkt, zegt op p. 7 van de „aantekeningen”: „De verzamelnaam voor slagcijfers en slagletters is slagijzers”. Deze opmerking is waarschijnlijk gebaseerd op het antwoord van de respondent van K 174 die bij de beide vragen schreef: „slagijzers: slagnummers en slagletters”. I.v.m. de typen „noemerstempel” en „slagnoemer” moet worden opgemerkt dat het WNT s.v. „noemer” (II) verwijst naar „nommer” en daar naar „nummer”. De respondent van K 147 gaf geen benaming maar merkte alleen bij N 33, 268a en b op: „Het woord zegt het al. Dit zijn stalen letters of nummers om in metaal te slaan, stalen staafjes van ±10 cm met aan het einde een letter of cijfer”.]

De volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 268a (letterstempel): **letterstempel:** K 277; *lettærstempal*, L 244, O 69a; **stempel:** *stèmpal*, L 181; **stemper:** *stempær*, K 310; *stæmpær*, K 210; **naamletter:** *naomlettær*, L 186; **naamijzer:** I 180; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 268a en b: **slagijzer:** *slachijzær*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 268b (K 174, L 207) en N 33, 268a (K 174, L 207 en de rest): **slagletter:** K 137, L 180, 180a, 205, 206; *slachlettær*, K 174, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 190, 212a, 243; *slachlétær*, L 234a; *sláchlétær*, K 141, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 268a en b: **letterblok:** *lettærblok*, K 188; het volgende type uit N 33, 268a zou men eerder als antwoord op N 33, 268b verwachten: **nummerblok:** *nummærblok*, K 179a; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 268b (cijferstempel): **cijferstempel:** *sajfærstempal*, L 244; **noemerstempel:** *nøëmmærstempal*, O 69a; **slagcijfer:** de opgave van K 174 was ingevuld achter beide vragen: K 174, L 180, 180a; *slachsijfær*, L 102, 152; *sláchséjffær*, K 141; **slagnummer:** K 277, L 205, 206; *slachnummær*, K 174, 179a, L 96, 96a, 102, 149,

1.1.2.4.

154, 155, 156, 157, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a, 234a; *sláchnummər*, L 207; **slagnoemer**: *slachnoemər*, L 100, 104, 158, 212a; het volgende type is merkwaardig: **slag**: *slach*, K 237.

-4.3.7.6.4. Van een metaallaag voorzien

VERTINNEN

(N 64, 28e; N 66, 36d)

[Vraag N 64, 28e luidde: „Hoe zegt u: we zullen het metaal met een dunne laag tin bedekken (vertinnen?)?” Vraag N 66, 36d luidde: „Hoe zegt u: we zullen de binnenkant van de ketel met een laag tin bedekken?” Zie Van Dale, Houcke en Vuylsteke s.v. „vertinnen” (bij Houcke ook: „verten(n)en” en „euverten(n)en”). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 335: „Onder vertinnen wordt niet enkel verstaan het overtrekken met enkel tin, maar ook met mengsels van tin en lood, die goedkooper zijn dan enkel tin. Daarom valt al dadelijk op te merken, dat deze laatste niet mogen aangewend worden op keukengerei, daar loodvergiftingen daarvan het onvermijdelijk gevolg moeten zijn”. Zie verder Kuyper (p. 446 e.v.), Grothe (p. 109 e.v.), Riddersma (p. 13) en Dekkers (p. 105).]

vertinnen: K 187, L 255; *vərtinnə*, K 174, L 200, 202, 207, 257, 262; *vertinnen*, Fr. étamer, Corn. Vervl.

[**vertender**: vertinner, Fr. étameur, Corn. Vervl.]

[**vertinsel**: *vərtənsəl*, vertensel, De Bont.]

VERLODEN

(N 64, 28f)

[Vraag N 64, 28f luidde: „Hoe zegt u: we zullen het metaal met een dunne laag lood bedekken (tegen verkalking) (verloeden?)?” De omschrijving is gebaseerd op Houcke s.v. „verloeden”; de objecten die verlood worden zijn daar „platen” of „metalen draad”. Zie verder Kuyper (p. 458) en Vader (II; p. 42; i.v.m. zuren die ijzer anders zouden aantasten). Zie i.v.m. de opgave van L 200 - 202 het type „lötən (du.)” in het lemma „solderen”.]

verloeden: *vərløojə*, K 174; *vərlóójə*, L 200, 202, 207.

-4.3.7.7. Verwijzende alfabetische woordenlijst van smidstermen

[In deze paragraaf wordt een alfabetische woordenlijst d.m.v. getallen (tussen haakjes achter de vaktermen) verwezen naar smidsvaktermen in

de volgende dialectwoordenboeken c.q. dissertatie: Corn. Vervl. (1), Corn. (2), Corn. Vervl.A. (3), Tuerlinckx (4), Goemans (5), De Bont (6) en Elemans (7). Deze termen konden niet geplaatst worden bij een van de lemmata van deze aflevering.]

afdouwer (3); **aflaten** (3); **afscherpen** (1); **ankerbled** (ankerblet) (1); **ankernagel** (1); **anker-oog** (2); **ankersleutel** (1); **ankerspie** (1); **appel** (7); **baan** (5); **bagetijzer** (3); **beleggen** (1); **belvèèr** (3); **bies** (1); **blank** (3); **blankvijlen** (3); **blauw** (aanloopen) (3); **bled** (blet) (1); **blein** (3); **bouwtijzer** (3); **braden** [bro.jə(n)] (6); **breuk** (1); **der-tienponders** (1); **deurvèèr** (3); **doek** (1); **doeklee** (1); **draaiër** (1); **draaivèèr** (3); **duimen** [dōjme] (7); **fout** (1); **gemoet** (1); **getrokken** (2); **geuteling** (1); **hangeneel** (3); **hardzetten** (hartzetten, herd-zetten, hertzetten) (3); **harten** (herten) (1); **hout-draad** (1); **inlooden** (4); **inlood(en)** (inlooten) (2); **insjassen** (3); **intanden** (3); **kal** (1); **kam** (3); **klinkhaak** (3); **klinkklep** (3); **knoop** (1); **knooplee** (1); **latijzer** (3); **leghaak** (2); **meet** (1); **mikmoer** (mikmoier) (3); **nijpvèèr** (3); **opbollen** (1); **over-heeten** (3); **péér** (7); **pel** (3); **plaafterkram** (3); **raamijzer** (1); **rondzetten** (3); **scheen** (1; 3); **schèèr** (1; 3); **schèèrbout** (1); **schouwanker** (3); **schouwijzer** (3); **schroefvèèr** (3); **smeeijzer** (3); **sofreinen** (1); **splinster** (3); **stèèrtlee** (1); **tink**; **tinktink** (2); **tonijzer** (1); **tuimelèèr** (1); **tweewettig** (4); **uitsofreinen** (3); **vastgieten** (3); **vèèr-spie** (3; zie Vuylsteke p. 160, 161); **verkeerbled** (verkeerblet) (1); **verleggen** (2); **vijsbout** (1); **vijsdraad** (1); **vijshaak** (1); **vijsrink** (1); **vouwlee** (1); **vrombot** (3; zie weerboord); **weerboord** (3); **wel** (1); **wolf** (1); **zoom** (3).

-5. Specialiteiten

-5.1. Kachelsmid

[Deze paragraaf beoogt niet een volledige beschrijving te geven van de terminologie van de kachelsmid; deze werd n.l. niet speciaal afgevraagd. In deze paragraaf werd opgenomen wat niet elders te plaatsen was en waarvan de redactie veronderstelde dat het zou kunnen behoren tot de terminologie van de kachelsmid. Zie voor het lemma „walsmachine/pijpenwals” b.v. paragraaf -4.3.6.]

KRIMPTANG

(N 33, 167 toegift)

[De respondent van L 104 merkt op dat een „krimptang” gebruikt wordt om, als men kachelpijpen in elkaar wil steken en deze allebei even wijd zijn, één van de twee kachelpijpen aan één eind te plooiën om de twee gedeelten in elkaar te doen passen. De respondent van L 180a

gaf geen toelichting. Beide toegiften zijn afkomstig uit vraag N 33, 167; zie voor de formulering van die vraag het lemma „plooitang (buigtang, dektang)” in par. -4.3.6. De „krimptang” van Handboek Gereedschap p. 199 is kennelijk iets anders.]

krimptang: L 104, 180a.

KACHELS ZWARTEN

(N 33, 313)

[In dit lemma gaat het om het zwart maken van kachels d.m.v. bepaalde middelen, door zwart branden, inbranden, lakken etc. Vraag N 33, 313 informeerde naar middeelen die de smid gebruikt „om een kachel zwart te maken”. Uit de antwoorden werden ook diverse andere lemmata samengesteld die hierna volgen. Kuiper beschrijft verschillende middelen en methoden op p. 103 (i.v.m. fijnere werkstukken van gegoten ijzer en p. 491 (i.v.m. „het zwarten der ijzerwaren”). Zie Van Dale s.v. „zwarten” en het WNT s.v. „potlooden” (I). De respondent van K 174 noemde als methoden van „bezwarten”: 1. terpentijn in een lepel laten branden en er dan roet bijvoegen; 2. teer met zwartsel in een loodlepel of bus smelten boven een krikkenpan waarin het vuur lag. Zie de lemmata „kachelzwartsel”, „olie of vet gebruikt bij het zwarten”, „krikkenpan” en „loodpan (-lepel)/gietlepel”. De respondenten merken verder op: i.v.m. het woordtype „zwart branden”: het resultaat is blijvend en het geeft niet af (K 179a); op een kolenvuur (L 234a); i.v.m. „inbranden”: m.b.v. smidsvuur, vetkolen en water werd de kachel pikzwart ingebrand (K 161); van olie (K 188); men kan er kachelzwart opsmeren en dan poetsen; inbranden boven een vers smidsvuur, b.v. met cannellolen (red.: vlam-, gaskolen) is houdbaar en geeft een diepzwarte glans na het poetsen (L 180); kachelpijpen inbranden boven verse smiskolen (L 181); boven een halfwalmend smidsvuur of turfvuur; eerst inoliën (L 184); boven een vers kolenvuur inbranden met olie, grafietmengsel (L 205 - 206); i.v.m. „blaken” en „potloden”: een tod (red.: vod) met terpentijn aansteken waardoor de kachel zwart „geblaakt” wordt en vervolgens potloden met potloodpoeder (K 141); i.v.m. „lakken”: met hittebestendige lak (L 184). De respondent van K 147 sprak van „gemalen potlood, zebra kachelglans of boven het smidsvuur met de walm van verse vetkolen”. Zie de lemmata „kachelzwartsel” en „smidsvuur”. De respondent van L 244 merkte op: „Boven de gasvlam van het kolensmidsvuur”.]

bezwarten: K 174; **zwart branden:** K 179a; **zwart brandə,** L 234a; **inbranden:** K 161, L 180, 181, 184, 205, 206; **inbrandə,** K 188; **blaken:** volt. deelw.: *gablokt*, K 141; **potloden:** volt. deelw.:

gəpòtlóójt, K 141; **lakken:** L 184.

KACHELZWARTSEL

(N 33, 313)

[In dit lemma gaat het om diverse middelen (of ingrediënten daarvoor) die de (kachel)smid vroeger gebruikte om kachels zwart te maken. Zie het lemma „kachels zwarten” (ook voor de formulering van de vraag) en Kuijpers nr. 196 (p. 95). Vuylsteke zegt s.v. „stovezwart” (p. 151; ook „zwart”): „Eene mengeling van Spaansch zwart, ivoorzwart of flokkezwart en terpentijn, om stoven (red.: kachels) te kuischen. - Volks. Compositie.” Zie ook Vuylsteke s.v. „flokkezwart” (ook: „beenderzwart, Spaansch zwart, zwartsel”) en „ivoorzwart”. Zie verder Vuylsteke s.v. „olie” bij „terpentijnolie” (zie bij het volgende lemma). Bij „potlood” zegt Vuylsteke: „Zwart poeder dienende tot het opkuischen der stoven”. Zie Houcke s.v. „zwartsel” (ook: „lam(p)zwart”) en „potlood”. Het WNT spreekt s.v. „kachel” (I) van „kachelglans” („poetsgoed om kachels mede op te wrijven, te doen glanzen, glimmen”) en noemt „zebrakachelglans” een „zekere poetspommade”. Zie verder Van Dale s.v. „kachelpoets” en „potloodpoeder”. Zie i.v.m. opmerkingen van de respondenten uit K 141 (i.v.m. het woordtype „potloodpoeder”), K 174 (i.v.m. „zwartsel”, „roet” en „teer”), L 180 (i.v.m. „kachelzwart”) en L 205 - 206 (i.v.m. „grafietmengsel”) de toelichting bij het lemma „kachels zwarten”. De respondenten merken verder op: i.v.m. „zwartsel”: dit bestaat uit een mengsel van zwart poeder en terpentijn dat in brand werd gestoken; de rook die daardoor ontstaat geeft de zwarte kleur (K 173a); zwartsel met terpentijn laten branden (L 244); i.v.m. „roet”: lijnolie met roet (L 180a); i.v.m. „kachelpoets”: het resultaat is niet blijvend want het spul geeft af (K 179a). De respondent van L 148 spreekt van „zebra en/of potloodsel”.]

kachelzwart: L 180; *kachəlzwarz*, L 157; **zwartsel:** K 174, L 244; *zwartsəl*, K 173a; *zwétsəl*, K 277; **roet:** K 174, L 180a; **kachelpotlood:** K 137; *kachəlpotlóót*, L 154; *kachəlpotlôôt*, L 96a; *kachəlpotlôêt*, L 104; **potloodpoeder:** *pòtlóót-pöějər*, K 141; **potlood:** *potloot*, L 156; *potlóót*, L 96, 100, 149, 152, 155, 160, 161, 186; *potlôôt*, L 158, 185, 212a; *potlôêt*, L 190; *potlôëjt*, O 69a; gemalen - K 147; **potloodsel:** K 186, L 148; *potloojsəl*, K 177b; *potlôójsəl*, K 173a; **grafiet:** K 137; **grafietmengsel:** L 205, 206; **kachelpoets:** K 186, L 205, 206; *kachəlpöets*, K 179a, 188, L 96, 100, 102, 149, 154; *káchalpöëts*, L 207; **poets:** *poets*, L 234a; **zebrakachelglans:** K 147; **zebra:** L 148; **negro:** K 210, 310; **teer:** K 174.

1.1.2.4.

OLIE OF VET GEBRUIKT BIJ HET ZWARTEN

(N 33, 313)

[Het gaat in dit lemma om diverse soorten van olie of vet die al dan niet gecombineerd met verschillende soorten van „kachelzwartsel” (zie dat lemma) gebruikt worden voor het „kachels zwarten” (zie dat lemma, ook i.v.m. de formulering van de vraag). Vuylsteke zegt s.v. „olie” over „terpentijnolie”: „Om met zwart en potlood gemengd, stoven (red.: kachels) te zwarten”. „Kaarsroet” is volgens Van Dale „vet waaruit men kaarsen maakt, ongel”. Zie i.v.m. opmerkingen van de respondenten uit K 174 (i.v.m. het woordtype „terpentijn”), K 188 en L 205 - 206 (i.v.m. „olie”) de toelichting bij het lemma „kachels zwarten” en i.v.m. opmerkingen uit K 173 en L 244 („terpentijn”) en L 180a („lijfolie”) de toelichting bij het lemma „kachelzwartsel”. De respondent van I 180 zegt dat men „keersroet” en „smeerolie” boven het vuur verhit.]

terpentijn: K 141, 173a, L 244; *terpatijn*, K 174; **lijfolie:** L 180a; **smeerolie:** I 180; **olie:** K 188; *olie*, L 205, 206; **keersroet:** I 180.

KRIKKENPAN

(N 33, 313 toegift)

[Een krikkenpan is vermoedelijk een reservoir voor gloeiend houtskool dat volgens de respondent van K 174 wordt gebruikt om bij het „bezwarten” van kachels de (lood)lepel of bus met „zwartsel” en „teer” te verhitten. Zie de lemmata „kachels zwarten” (ook i.v.m. de formulering van vraag N 33, 313) en „kachelzwartsel”. Zie het WNT s.v. „krik” (II).]

krikkenpan: *krikkapan*, K 174.

KACHELPOETSBORSTEL

(N 33, 216)

[Het gaat in dit lemma om borstels die (vermoedelijk) worden gebruikt voor het aanbrengen en het in- en uitwrijven van diverse soorten van „kachelzwartsel” (zie dat lemma) op kachels, kachelpijpen e.d. en voor het uitpoetsen van het zwart dat is ingebrand (zie het lemma „kachels zwarten”). Vuylsteke zegt s.v. „borstel”: „De smeden gebruiken verschillende soorten van borstels: *Bestrijkborstel*: om de kachels met stovezwart te overdekken. *Vetborstel*: waarmede het stovezwart meer ingewreven wordt. *Zwartborstel*: waarmede het stovezwart droog gewreven wordt. *Potloodborstel*: om glans te geven aan de kachels.” Daarna worden nog enkele andere soorten borstels behandeld. Vraag N 33, 216 (gebaseerd op Vuylsteke) luidde: „Welke verschillende soorten borstels gebruikt de smid? Hoe zien ze er uit (graag een schets) en

waarvoor worden ze gebruikt?” Uit de antwoorden zijn ook enkele andere lemmata samengesteld. Enkele respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „poetsborstel”: voor het oppoetsen van kachelpijpen (K 179a); i.v.m. „zachte borstel”: om kachelpijp uit te poetsen (L 207); i.v.m. „borstel”: om zwartgebrande kachelpijpen uit te poetsen (L 244).]

kachelpoetsborstel: *kachalpoetsborsal*, L 104; **kachelborstel:** L 148; **poetsborstel:** K 186; *poetsborstal*, K 179a; **potloodborstel:** *potlóótborstal*, L 160; **zachte borstel:** *zaachtam baorsal*, L 207; **borstel:** L 244.

IJZERKIT

(N 33, 312)

[Vraag N 33, 312 informeerde naar „het mengsel van ijzervijlsel, salmiak, zwavel en water, om ijzer in steen te bevestigen of om gebreken in gegoten ijzer onzichtbaar te maken (ijzerkit?)”. De omschrijving is die van Van Dale s.v. „ijzerkit”; zie ook Kuijpers nr. 302 (A; p. 154). Wat Van Dale s.v. „ijzerkit” omschrijft lijkt erg op wat Kuyper op p. 410 (onder e) „gewoon ijzerverkitsel of ijzer-mastiek” noemt; er is alleen wat variatie in de ingrediënten (water met 1/6 dl. azijn of zwavelzuur; zelf „pis” als ingrediënt) en in de omschrijving van het doel. Onder a beschrijft Kuyper een ander soort „ijzer-verkitsel of ijzer-mastiek” „hetwelk tegen gloeihitte bestand is (...)”. Zie verder het WNT s.v. „ijzer” bij „ijzercement” en „ijzermastik, -mastiek”. Vuylsteke zegt s.v. „ijzermastiek”: „Soort van cement om stoofbuizen (red.: kachelpijpen) en ander ijzerwerk dicht te maken”. Het lemma „ijzerkit” is alleen om praktische redenen (o.a. de kachelsmid gebruikt dit) hier opgenomen. Met „jodenlijm” wordt volgens het WNT (onder 1) „aardpek of asphalt” verstaan. Wellicht heeft de respondent die dit antwoord gaf meer gekeken naar het doel van het middel dan naar de samenstelling. De respondent van K 141 geeft als toepassing van „ijzerkit” aan: „Om de asgaten van de slijpsteen op te vullen, zodat die niet meer losgaat”. De respondent noemde als „ijzerkit”: „Hercules kachelcement”.]

ijzerkit: K 147, L 180; *ijzarkit*, K 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157; *éjzarkit*, K 141; *ajzarkit*, L 244; *iezarkit*, L 154, 155, 156, 158, 161, 185, 186, 190, 212a; de volgende twee woordtypen komen ook voor in het lemma „vuurvast vulmiddel”: **kachelkit:** L 205, 206; **kit:** L 160, 207, 234a; **ijzercement:** K 147; *iezarsament*, L 185; **hercules kachelcement:** L 244; **ijzermengsel:** *áázarmengchsäl*, K 310; **ijzermastiek:** *aaizarmastiëk*, O 69a; met het volgende type wordt waarschijnlijk asphalt of aardhars bedoeld (wellicht omdat deze substantie voor hetzelfde doel gebruikt wordt): **jodenlijm:** K 179a.

VUURVAST VULMIDDEL

(N 33, 314)

[Vraag N 33, 314 informeerde naar „de stof waarmee de smid voorstukken van kachels opvult om ze tegen verbranden te vrijwaren.” De vraag was gebaseerd op Vuylsteke s.v. „leem” („soort van klei-arde, waarmee men de voorstukken”). Zie ook Kuijpers nr. 197 (p. 95 en 96). De respondenten gaven benamingen van diverse vuurvaste vulmiddelen. Vgl. i.v.m. woordtypen als „leem”, „klei”, „potaarde”, „vette zwavel” en „chamotte” de paragraaf over de pottenbakker in WBD dl. II, afl. 5. Kuyper spreekt op p. 410 (onder b) van „oven-verkitsel of oven-mastiek” en spreekt in dat verband van een soort deeg van fijngezifte houtas, fijngestoten en gezift leem, zout en water en van een ander mengsel met leem, zand, grof ijzervijlsel, zout, koehaar en bloed. De respondent van L 244 zegt dat men „vuursteen” (red.: zie lemma „vuurvaste steen”) met „kachelbeton” specie” gebruikt. Uit materiaal van vraag N 33, 314 zijn nog diverse andere lemmata samengesteld.]

leem: K 137, 153, 161, 188, L 180; *leem*, K 174, 179a, L 156, 185, 207; *lêem* (of: *liêm* ?), K 141; *lieam*, K 177b; **klei:** K 188; *klêej*, L 207; **potaarde:** *poijéer*, O 69a; **vette zavel:** I 180; **chamotte (fr.):** L 180, 181; *sjamot*, L 152; **vuurcement:** *vuursæment*, K 173a, L 149, 155; *vüürsæment*, L 190; **viereement:** *viërsæmaent*, K 210; **vuurspecie:** K 186, L 180a; *vuurspeesie*, L 96, 96a, 102, 104, 149, 158, 212a; *vuurspiësie*, L 100; *vüürspisjē*, L 207; **vuurkit:** *vuurkit*, L 96a; **kachelbeton:** L 244; **kachelcement:** L 148; *kachalsæment*, L 152, 154, 155, 157, 185, 186; **kachelspecie:** *kachalspeesie*, L 185; het volgende type komt ook voor in het lemma „ijzerkit”: **kachelkit:** L 181; *kachalkit*, L 100, 102, 152, 154; **specie:** L 244; het volgende type komt ook voor in het lemma „ijzerkit”: **kit:** K 153.

VUURVASTE STEEN

(N 33, 314)

[Zie voor de formulering van de vraag bij het lemma „vuurvast vulmiddel” en zie Van Dale die s.v. „vuurvast” spreekt van „vuurvaste steen” en daar een omschrijving van geeft. Zie ook Van Dale s.v. „brandsteen”.]

vuursteen: K 186, 188, L 148, 180a, 244; *vuursteen*, L 96; *vuurstêen*, K 173a; *vuurstiejn*, K 277; *vüürstaen*, L 207; **brandsteen:** L 234a.

ASBESTPLAAT

(N 33, 314)

[Zie voor de formulering van de vraag bij het lemma „vuurvast vulmiddel”.]

asbestplaat: *asbestplaat*, L 184, 205, 206.

ASBESTPAPIER

(N 33, 314)

[Zie voor de formulering van de vraag bij het lemma „vuurvast vulmiddel”. Zie het WNT s.v. „asbest” bij „asbestpapier” en s.v. „amiant” („..... eene verscheidenheid van asbest....”; ook: „bergvlas” of „steenvlas”) en Van Dale s.v. „asbestpapier”, „amiant” (1) en „aardvlas” (2).]

amiantpapier: *âmi-âpâpiër*, K 210.

KRAAGTREKKER

(N 33, 319)

[Vraag N 33, 319 die vermoedelijk gebaseerd was op Corn. Vervl.A. s.v. „kraagtrekker”, luidde: „Een stalen lat waarvan het ene uiteinde haaksgewijs gemaakt is; men trekt er de randen (red.: Corn. Vervl.A. zegt: „het boordeken van den hals”) van de kachels mee open.” Zie ook de lemmata „kachelhals (van de torenkachel)” en „kachelpot”. Hoe het gereedschap er precies uitziet is de redactie niet te weten gekomen. Ook is het de vraag of met alle woordtypen hetzelfde bedoeld wordt. Zie i.v.m. het woordtype „plattebuisstrekker” Van Dale s.v. „plattebuisstrekker”.]

kraagtrekker: *krâächtrekkær*, L 154; *kraagtrekker*, bij smeden; stalen lat, waarvan het ene uiteinde haakswijze gemaakt is; het dient om het boordeken van den hals der kachels open te trekken, Corn. Vervl.A.; het is onzeker of met de volgende woordtypen hetzelfde bedoeld wordt: **kraagmachien:** *kraochmæsjiën*, L 186; **plattebuisstrekker:** K 179a; **wringhaak:** *wringhaok*, K 141; **plooohaak:** *ploojaok*, K 174; van de volgende typering is de redactie niet zeker: **haakje** (?): *hekskæ*, K 277.

KACHELPIJPRING

(N 33, 380)

[Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap” bij de smid. De respondent gaf helaas alleen de toelichting: „Om kachelpijpen te maken”. De redactie is verder niets bekend over dit gereedschap. Voor het buigen van metalen platen tot o.a. kachelpijpen dient de „walsmachine/pijpenwals” (zie dat lemma).]

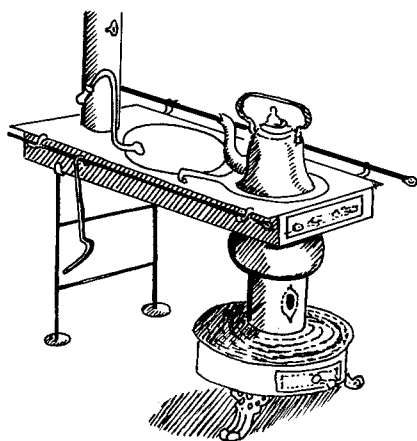
pijpring: *pijpring*, L 149.

KACHELDEKSEL

(N 33, 380 toegiften)

[Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap” bij de smid. Er werden ook wat toegiften gegeven. De respondent van L 207 sprak over „de deksel van de [rèllâfkáchæl] (red.: wat is dat voor een kachel?) en van de torenkachel”.

1.1.2.4.



Afb. 230: Brabantse plattebuiskachel (naar Van Dam 22)

De respondent van K 177b zei i.v.m. de plattebuiskachel („plattebuis“): „Het deksel op het stookgat noemt hij het KACHELSHEEL“. Zie het WNT s.v. „sheel“ (III). Zie voor de plattebuiskachel Weyns (1974), p. 31, 33, 34, 46, 49, 125, 129, 399, 455, 470, 482, 1283, 1307, 1312; foto 47 - 49 (achter in band 3); kleurenfoto 1 (voor in band 1) en Van Dam 22, p. 131 (tekening van een „Brabantse plattebuiskachel“).]

deksel: *déksəl*, L 207; **kachelsheel:** K 177b.

KOOKGAT (VAN DE PLATTEBUISKACHEL)

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel“. Een respondent van L 207 sprak van „de twee kookgaten van de Brabantse plattebuiskachel“.]

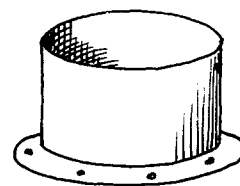
kookgat: *kóókchət*, L 207.

PIJPMOND

(N 33, 380 toegiften)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel“. De respondent van K 177 merkte op: „De pijpmond op de plattebuis (red.: plattebuiskachel) heet het hoedje“. Een respondent van L 207 sprak over de „pijpmond of mondstuk“ voor de kachelpijp van de „[rèlləfkáchəl]“ en de plattebuiskachel. Corn. Vervl. geeft s.v. „kraag“ (ook: „hoed“ en „kroes“) dezelfde omschrijving als Vuylsteke s.v. „kraag“ (zie ook sch. 201 op p. 85). Het woord „stroof“ in de omschrijvingen van Corn. Vervl. betekent kachel.]

pijpmond: *péjpmónt*, L 207; **mondstuk:** *móntstuk*, L 207; **hoed:** *hoed*, *hoet*, bij smeden; zie



Afb. 231: „Kraag“ (naar Vuylsteke)

kroes, Corn. Vervl.; **hoedje:** *huujkə*, K 177b; **kraag:** *kraag*, bij smeden; kort stuk buis met rand, dat rondom het rookgat eener stroof geklonken is en dient om er de buis op te zetten, ook hoed en kroes genaamd, Fr. colleret, Corn. Vervl.; **kroes:** *kroes*, bij smeden; korte, platte buis langs achter aan eene stroof vastgezet, waar de andere buis aan gebracht wordt, Fr. petit tuyau de sortie, ook hoed genaamd, Corn. Vervl.

KACHELROEDEN

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel“. De respondent van K 177 merkt op: „De stangen aan weerszijden van de plattebuis noemt hij de roetjes“. Aan weerszijden van het bovenzvlak van de plattebuiskachel zitten dus op de twee lange zijden twee stangen. Van Dale noemt een „plattebuiskachel“ een „ouderwetse kookkachel met ver naar achteren doorlopende kookplaat en stangen daarlangs.“]

roetjes: *ruujkəs*, K 177b.

KNOR (VAN DE PLATTEBUISKACHEL)

(N 33, 380 toegiften)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel“. Zie de omschrijving van Corn. Vervl. s.v. „knör“ (ook: knörre; zie de woordtypen „knor“ en „knorre“). Het woord „stroof“ betekent kachel. Merkwaardig is dat Corn. Vervl. dezelfde omschrijving geeft bij „knörhals“; de redactie plaatste dat woord echter bij het lemma „lantaarn/knorhals“. Op grond van Corn. Vervl. vereenzelvigd het WNT wellicht s.v. „knor“ (I; I: „hard, uitstekende gedeelte van iets“) onder I, 5 „knor“ en „knorhals“. De respondent van K 177b merkt op: „Aan de voorkant van het bovengedeelte zit de knor. De knor was meestal gegoten, soms gedreven.“ Zie ook het lemma „tuintje (van de plattebuiskachel)“. Een respondent van L 207 noemt de „knor“ een „sieraad aan de Brabantse plattebuiskachel vóór aan de kachel, i.p.v. het deurtje“.]

knor: K 177b; *knòr*, L 207; *knör*, bij smeden; vooruitspringend gedeelte van de platte buis

eener stoof, Corn. Vervl.; **knorre**: *knörrə*, bij smeden; zie *knör*, Corn. Vervl.A.

TUINTJE (VAN DE PLATTEBUISKACHEL)

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel”. De respondent van K 177b merkt op: „Het hekje dat op de knor staat is het **TUINTJE**”. Zie het lemma „knor (van de plattebuiskachel)”.]

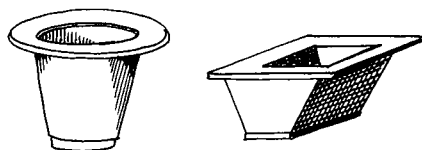
tuintje: K 177b.

KACHELPOT

(N 33, 380 toegiften)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel”. „Dat gedeelte van een plattebuiskachel (Zuidn. stoof) of potkachel waarin het vuur brandt” (Van Dale s.v. „pot”, 1, g). Zie het WNT s.v. „pot” (II), I, B, 9. Een respondent van L 207 sprak van de „buik of pot van de torenkachel”. Vuylsteke zegt s.v. „pot” (ook: „stoofpot, stovepot, kachelpot”): „Gegoten ijzeren, ronde of vierkantige bak, waar het vuur eener stoof in brandt (sch. 291 - 292)”.]

pot: *pòt*, L 207; **buik**: *baojk*, L 207.

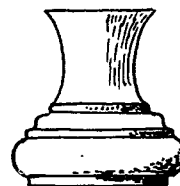


Afb. 232: Kachelpotten (naar Vuylsteke)

LANTAARN/KNORHALS

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel”. Zie de omschrijvingen van Van Dale (nr. 7) en Tuerlinckx s.v. „lantaarn” c.q. „lanteern” en Corn. Vervl. s.v. „hals” (ook: „nek”). Vuylsteke zegt s.v. „hals”: „Ronde platen band, waarop de pot van de keukenstoof (red.: stoof = kachel) draagt en vastzit. - Fr. *gorge*. Knorhals, Fr. *gorge à grande moulure* (sch. 142). Baguettehals, Fr. *gorge à baguette* (sch. 143). Platte hals, Fr. *gorge simple* (sch. 144). Zwarte hals, (...). Witte hals, (...). Koperen hals, (...)”. Merkwaardigerwijs geeft Corn. Vervl. s.v. „knörhals” (type „knorhals”) dezelfde omschrijving als s.v. „knör” (type „knor”; zie het lemma „knor (van de plattebuiskachel)”), terwijl de vertaling („Fr. *gorge à grande moulure*”) dezelfde is als die Vuylsteke aan „knorhals” (zie hier-



Afb. 233: Knorhals (naar Vuylsteke, sch. 142)

boven) geeft. De redactie heeft daarom „knörhals” (Corn. Vervl.) toch maar in dit lemma opgenomen, ervan uitgaande dat Corn. Vervl. zich vergist in de omschrijving. De respondent van K 177b merkte op: „Het plaatijzeren gedeelte waarop de pot bevestigd is noemt hij de **LANTAARN**”. De respondent heeft het over een plattebuiskachel.]

lantaarn: K177b; **lanteern**: *lanteän*, lanteern, deel eener gewone kachel, waar de pot op rust, Tuerlinckx; **knorhals**: de omschrijving (niet de vertaling) is wellicht een vergissing: *knörhals*, bij smeden; vooruitspringend gedeelte eener stoof, Fr. *gorge à grande moulure*, Corn. Vervl.; **hals**: *hals*, bij smeden; ronde band van plaatijzer, waarop de pot der keukenstoof draagt en vastzit, anders ook nek genaamd, Fr. *gorge*, Corn. Vervl.; **nek**: *nek*, zie hals, Corn. Vervl.

TROMP (VAN DE PLATTEBUISKACHEL)

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel”. De respondent van K 177b merkt op: „Het gedeelte onder de lantaarn (red.: zie het lemma „lantaarn/knorhals”) noemt hij de **TROMP**.” Is dat het min of meer doosvormige gedeelte bij een plattebuiskachel waar de aslade zich in bevindt?]

tromp: K 177b.

KACHELHALS (VAN DE TORENKACHEL)

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel”. Een respondent van L 207 zegt dat de „hals van de torenkachel” het gedeelte is dat „onder het deksel en boven de buik (= pot)” zit. Zie de lemmata „kacheldeksel” en „kachelpot”; vgl. het lemma „lantaarn/knorhals” (woordtype „hals”).]

hals: *hàls*, L 207.

KACHELDEURTJE

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel”. Een respondent van L 207 sprak over het deurtje van de „[rèlləfkáchəl]” (wat is dat

1.1.2.4.

voor een kachel?) en van de „plattebuiskachel“.]

deurtje: *dörkə*, L 207.

STOOKGAT

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel“. Een respondent van L 207 sprak over het stookgat van de „[rèlləfkáchəl]“ (wat is dat voor een kachel?).]

stookgat: *stóókchät*, L 207.

KACHELROOSTER

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel“. Zie het WNT s.v. „kachel“ (I) bij „kachelrooster“ („vuurrooster“). Een respondent van L 207 sprak over het rooster van de „torenkachel“.]

rooster: *röstər*, L 207.

LUCHTGAT (VAN EEN KACHEL)

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel“. Een respondent van L 207 sprak over het lichtgat van een „torenkachel“.]

lichtgat: *luchtchät*, L 207.

POOKGAT (VAN EEN KACHEL)

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel“. Een respondent van L 207 sprak over een „pookgat met rozet“ bij de „torenkachel“.]

pookgat: *póókchät*, L 207.

ROZET (VAN HET POOKGAT)

(N 33, 380 toegift)

[Zie het vorige lemma.]

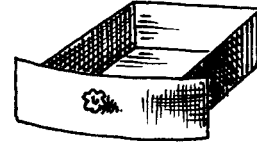
rozet: *rozèt*, L 207.

ASLADE (VAN EEN KACHEL)

(N 33, 380 toegift)

[Zie voor vraag N 33, 380 het lemma „kacheldeksel“. Corn. Vervl.A. heeft s.v. „ass(ch)enbak“ bijna dezelfde omschrijving (alleen „kachel“ i.p.v. „stoof“) als Vuylsteke s.v. „aschbak“ (met sch. 21). Zie de toelichting bij het lemma „tromp“. Een respondent van L 207 spreekt over de „asbak“ van de „torenkachel“.]

asbak: *àzbák*, L 207; **assenbak:** *ass(ch)enbak*, bij smeden; aschbak, ijzeren lade onder aan de kachel, waar de asch in valt, Fr. cendrier, Corn. Vervl.A.



Afb. 234: Aslade (naar Vuylsteke)

[**stoofring:** *stoofrink*, bij smeden; plaatijzeren ring die in het gat der bovenplaat van eene stoof past, Corn. Vervl.A. Zie Vuylsteke p. 118 s.v. „ring“: „stovering“ met dezelfde omschrijving en een tekening (sch. 298). Zie WNT s.v. „kachel“: „kachelring“.]

[**kolombuis:** bij smeden; kachelbuis in den vorm eener kolom, Corn. Vervl.A. Zie Vuylsteke p. 83 s.v. „kolombuis“ (sch. 194) en p. 150 s.v. „stoofbuis“ (sch. 382). „Kachelbuis“ = kachelpijp.]

[**voering:** *voeiering*, *voiering*, bij smeden; ijzeren plaat in de buis der stoof om deze sterker te maken, Corn. Vervl.A. „Stoof“ = een soort kachel.]

[**stoofsleutel:** bij smeden; kachelsleutel, kachelschuij, Fr. clef de poêle, Corn. Vervl.A. Het gaat hier wellicht om „een om een as draaibaar plaatje om de luchtafvoer, de trek te regelen“ (zie Van Dale s.v. „sleutel“, 5), geplaatst in een kachelpijp (zie WNT s.v. „sleutel“, 5 i).]

[**hoos:** bij smeden; ijzeren oog waar de roeden of lenen der stoof in rusten, Corn. Vervl.A. „Leen“ kan leuning betekenen. „Stoof“ = soort kachel. Vgl. het lemma „kachelroeden“.]

[**brug:** bij smeden; ijzers, waar de kachelroeden door steken, Corn. Vervl.A. Vgl. het lemma „kachelroeden“.]

[**kopstuk:** bij smeden; bovenste deel eener kolomkachel, Corn. Vervl.A. Zie Vuylsteke p. 76 en 77 s.v. „kachel“ bij „kolomkachel“ met tekening (sch. 178). Vuylsteke verstaat echter op p. 85 onder „kopstuk“: „Het bovenste deel van eene kolombuis (sch. 200)“ (een soort kachelpijp).]

[**kopplaat:** bij smeden; ijzeren plaat, al of niet versierd, die rond den kop der stoof ligt, Corn. Vervl.A. „Stoof“ = een soort kachel.]

[**bovenband:** bij smeden; ijzeren plaat, die boven den kop der kamerkachel ligt, Corn. Vervl.A.]

[**onderband**: bij smeden; ijzeren plaat die onder den kop der stoof ligt en den pot raakt, Corn. Vervl.A.; **onderring**: zie onderband, Corn. Vervl.A. „Stoof” = een soort kachel. Zie lemma „kachelpot”.]

[**kas**: bij smeden; onderste deel der kamerkachel, bak, Corn. Vervl.A.]

[**kasfries**: bij smeden; versierd ijzeren blad dat het bovenste van de kas der kachel bedekt, Corn. Vervl.A.]

[**klissen**: bij kachelmakers; eenen rechtschen en eenen linkschen weerboord over malkander slaan en zoo eene kachelbuis sluiten, Fr. sertir, Corn. Vervl. Vuylsteke verwijst op p. 81 s.v. „klissen” naar „inluiken” (p. 75) met dezelfde omschrijving als Corn. Vervl. „Weerboord” wordt op p. 171 omschreven als „omgeslagen kant van een stuk metalen plaat”.]

-5.2. Smid voor wielbeslag

[Zie voor diverse in deze paragraaf behandelde onderwerpen v.d. Kloes en Risch (p. 202 e.v.), Van Dam 22 en Theuwissen (p. 298 - 301). In een nog te schrijven aflevering over de houtbewerking zullen in de paragraaf over de wagenmaker wellicht lemmata opgenomen worden die ook in deze paragraaf zouden passen.]

REPER/KARSMID

(Pa 27, 18a; RND 77)

[Een „reper” is een smid die het wielbeslag van karren aanbrengt. Zie het lemma „wielband/wielbeslag”. De respondent omschrijft „reper” als: „Smid voor ’t leggen van de ijzeren omloop op de wielen.” De term „karsmid” heeft wellicht de ruimere betekenis van smid die al het ijzerwerk voor karren vervaardigt. Zie Van Dam 22, p. 130 - 132.]

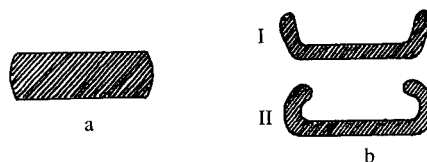
reper: *zreepar*, L 152; de volgende benaming heeft wellicht een wat ruimere betekenis: **karsmid**: *kéersmit*, K 183.

WIELBAND/WIELBESLAG

(RND 77; toegiften bij N 33 en N 33, 7, 8 en 328)

[De ijzeren hoepel die door de smid of de „reper” (gespecialiseerd vakman) om de velg van een kar gelegd wordt. Zie het lemma „reper/karsmid”. Van Dam 22 zegt op p. 130: „Wanneer de raaimer het koppel wielen had afgeleverd bij de smid, was diens eerste werk het opleggen van de ijzeren „repen”, lange, kaarsrechte staven van 9 cm breed en dik naar de mate van het gewicht dat door de besteller voor de

repen gevraagd was.” V. d. Kloes en Risch zeggen op p. 202 en 203: „Aan een *band voor een wagenwiel* valt wel zeer weinig te smeden, maar toch is het een dagelijks voorkomend werk, dat veel zorg eischt en daarom waard hier beschreven te worden. Voor de wielbanden wordt meestal plat ijzer gebezigd, ’tzij rechthoekig of met afgeronde kanten (fig. 135). De breedte van den rechthoekigen band wordt zoodanig gekozen, dat zij na het opschaven van de velg daarmee gelijk komt; bij den band met afgeronde kanten, steken laatstgenoemde buiten het wiel uit, zoodat zij de velg min of meer tegen beschadiging en afschuring van de verf door het stooten tegen trottoirbanden enz. vrijwaren. Deze banden worden vooral voor mooi werk aangewend. Voor den smid geven zij gemak in het werk, doordien de afgeronde kant minder tegenstand biedt bij het omleggen van den band. De dikte van den band wordt geregeld naar de zwaarte en de bestemming van den wagen. Ter voorkoming van misverstand zij nog opgemerkt, dat het wielbandijzer (fig. 135) in den handel genoemd wordt naar de grootste breedte, terwijl de wagenmakers gewoon zijn de breedte van den platten kant op te geven. Is de handelsmaat b.v. 2 Eng. dm (51 mM.) en de breedte op den platten kant 1 3/4 Eng. dm (44.5 mM.), dan spreekt de wagenmaker gewoonlijk van 1 3/4 ijzer. Bij gebruik van kooetsjoekbanden heeft de ijzeren band het profiel van fig. 136^I of ^{II}.” Zie ook p. 26 („band- of hoepelijzer” hoort tot het „staafijzer”). Theuwissen spreekt op p. 299 van de „ijzeren wielband”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „reep”: de hoepel om het rad van de kar (L 146); i.v.m. „wielbeslag”: voor het beslag leggen werd een staaf ijzer (een staaf wielbeslag) van een bepaalde dikte gebruikt; de dikte werd in duimen aangegeven (K 141); i.v.m. „beslag”: in de vorm van een hoepel van een karwiel (K 141).]



Afb. 235: Wielbanden (naar v.d. Kloes en Risch, fig. 135 en 136)

wielband: K 137, 141, L 180; *wielbaant*, K 174; *weelbànt*, P 136, 137a, wielbeslag, Meulemans p. 34 en 36; **karband**: *kàrbànt*, K 180, wielband, Elst p. 40 en 42; *keerbànt*, P 82, 83, wielbeslag, Meulemans p. 34 en 36; *kéerbànt*, O 69a, wielband, Follet; *kèrbànt*, P 75, wielband, Vanduffel p. 11 en 13; *kèrbànt*, K 193, 205, wielband, Elst

1.1.2.4.

p. 40 en 42; **karre(n)band**: *kээрənbànt*, P 133, wielbeslag, Meulemans p. 34 en 36; **band**: I 180, K 153, 179a, L 184; *baant*, K 174, 177b, 188; *bànt*, wielband of wielbeslag, soms wordt er ook wel eens over 'de grote band' gesproken, als het gaat over de wielband, Ceusters p. 11 en 13; *bànt*, I 273, O 154, 155, 156, 158, 243, wielband, Follet; *bànt*, P 130, 132, 135, wielbeslag, Meulemans p. 34 en 36; *bànt*, P 62, 66, 72, 76, 78, 81, 126, 127, 129, 131, 133, 135, wielband, Vanduffel p. 11 en 13; *bànt*, K 209, 277, 310, wielband, Van Hoof p. 60 en 62; ijzeren - *bànt*, K 191, wielband, Elst p. 40 en 42; **karhoepel**: K 237, L 184, 244; **hoepel**: K 147, L 148, 156, 180, 234a; *hөөppəl*, K 141; **karreep**: *karajp*, L 244; **reep**: *rééjp*, L 146; *reep*, L 207; *reep*, Van Dam 22, p. 130 en 131; *rèəp*, K 273, wielband, Van Hoof p. 60 en 62; *rièp*, K 231, 238, 241, 275, 276, 307, 312, 313, 315, wielband, Van Hoof p. 60 en 62; *rièp*, O 285, wielband, Follet; **wielbeslag**: een staaf - *wièlbəslàch*, K 141; *weelbəslàch*, P 131, Meulemans p. 34 en 36; **beslag**: *bəslàch*, K 141; *bəslàch*, K 191, 192, 195a, 207, 208, rond de velgen is een ijzeren wielband gesmeed, Elst p. 40 en 42; *bəslàch*, K 179b, 181, 190a, 195, wielband, Elst p. 40 en 42; *bəslàch*, P 75, wielband, Vanduffel p. 11 en 13; *beslag*, ijzeren band of hoepel, die op den buitenrand der wielen gevestigd wordt, Fr. bandage, Corn. Vervl.

WIELBANDENROLLER

(N 33, 280c; N 33, 328)

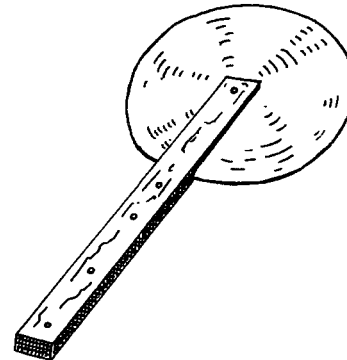
[Een wieltje dat draaibaar aan een soort vork of andere constructie is verbonden en waarmee men langs de velg van een karwiel rollend, kan meten hoe groot de wielband moet zijn die om dat karwiel moet komen, maar waarmee men ook de binnenomtrek van de voltooide wielband kan bepalen. Vraag N 33, 328 informeerde naar „een wiel aan een vork waarmee men langs de velg van een karwiel rolt om te meten hoe groot de band moet zijn die om dat karwiel moet komen (afb. 328)”. Zie ook Kuijpers nr. 44 (p. 22 - 23). Vraag N 33, 280c informeerde in het algemeen naar „nog andere raderen die in smederijwerktuigen voorkomen (....)”. Theuwissen zegt op p. 299: „Slechts in verband met werk aan de ijzeren wielband had de smid gereedschap dat typisch was voor de wagenmakerij. De smid moest beginnen met de omtrek van het wiel af te meten. Die omtrek werd niet 'afgemeten', maar 'afgerold' met een rolletje of roulette”. Daarna zegt hij over „het rolletje of roulette” („afb. 207. Het rolletje, model Westmalle”): „Het rolletje was een ronde metalen schijf (ca. 17 cm), zo in een metalen handvat bevestigd dat daarmee over de omtrek van de houten velgen van het wiel (kar- of kruiwagenwiel) kon gerold worden. Op de raakpunt van de schijf van het rolletje en

de velgenomtrek bracht de smid met krijt of potlood een streep aan. Daarna rolde hij rond de houten velg en tekende, terug aan zijn vertrekpunt gekomen, opnieuw een streepje op de schijf van het rolletje. Hij behoefde slechts te tellen hoeveel toeren hij gemaakt had en de lengte op dezelfde manier over te brengen op de metalen band die tot wielband werd gebogen. De smid maakte de band steeds iets langer dan de afgerolde omtrek, om bij het aan elkaar smeden de band niet tekort te maken.” V.d. Kloes en Risch gaan w.b. het afmeten van de omtrek van het wiel anders te werk (ze meten m.b.v. het wiel dat beslagen moet worden) want op p. 203 en 204 leest men: „Om de lengte van den ijzeren wielband te bepalen, legt men de staaf, waarvan hij moet worden afgekort, op den grond, zet het wiel erop (*a* fig. 137) teekent het uiteinde der staaf met krijt of potlood op den omtrek van het wiel af en rolt het wiel zoover over de staaf voort tot het merkteken het raakpunt (*a*, fig. 137) vormt; hier zet men een schrap op den band en meet er 3.14 maal de dikte van het ijzer bij, dan heeft men den buitenomtrek van den band. Na de staaf afgehaakt of geknipt te hebben, rolt men het wiel er nogeens overheen, telkens de vergaringen erop afschrappende, in dien zin dat de schrappen dan de plaatsen aanduiden waar de gaten voor de houtschroeven geboord moeten worden.” Volgens deze auteurs worden dan de beide uiteinden van de wielband gestuikt (zie het lemma „stuiken”), maakt de smid er twee gebogen „splitsen” aan (zie de lemmata „splits” en „uitsmeden van een splits”) en wordt de wielband daarna omgebogen m.b.v. een „wals- of buigtoestel” (zie het lemma „karhoepelwals”). Bij het nameten komt het gereedschap van dit lemma pas te pas. Op p. 206 - 208 wordt n.l. gezegd: „Vervolgens moet nagemeten worden of de band de juiste maat heeft, d.w.z. of zijn binnenomtrek 1/50 van de middellijn minder lengte heeft dan de buitenomtrek van het wiel. Het nameten doet men met een *bandenroller* of *wielschijf* (fig. 141), zijnde een plaatijzeren schijf van 15 tot 20 cm. middellijn, die draaibaar is in een vork met handvat en waarop in de richting van den straal een lijn *mo* is aangekrast. Deze plaatst men met het punt *O* als raakpunt binnen in den band en teekent dit punt op den band aan (*O* fig. 142^{III}); dan laat men de schijf den geheelen binnenomtrek van den band doorloopen, telt het aantal omwentelingen, dat zij maakt, en teekent, zodra zij dezen weder in het punt *O* raakt, dit punt met krijt op den omtrek der schijf aan (*p* fig. 142^{IV}). Vervolgens laat men de schijf op gelijke wijze over den buitenomtrek van het wiel rollen, beginnende met het punt *o* op een der vergaringen van de velg (*O* fig. 142^I) te houden, telt weder het aantal omwentelingen en teekent, in *O* aangekomen, ook dit punt op den omtrek

der schijf (*p* fig. 142^{II}) aan. Dan behoort de lengte der lijn (boog) *O p* juist $1/50$ van de middellijn van het wiel te bedragen, met dien verstande dat het punt *p* op den omtrek der schijf *voorbij* het punt *O* gelegen moet zijn." Van Dam 22 zegt op p. 130: „De juiste lengte, de omvang dus van de reep, moest secuur tot op de millimeters bepaald worden; de omloop had namelijk tussen elke velg een open ruimte van goed 1 millimeter, welke ruimten moesten dichttrekken als de reep erom lag. De binnenomtrek van de reep was dus iets kleiner dan de buitenomtrek van de omloop, maar aangezien die reep er gloeiend werd opgelegd waardoor hij aanmerkelijk rekte en na afkoeling weer kromp, trokken, wanneer alle berekeningen juist genomen waren, alle ruimten tussen de velgen dicht en kwam de reep muurvast op de omloop te liggen." Hij noemt echter niet het gereedschap voor het meten.

De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „afmeetrolletje" en „rolletje": diende om de omtrek van de velling te bepalen; men moest driemaal de dikte van het ijzer erbij tellen (i.v.m. de las) en er weer lengte aftrekken i.v.m. het krimpen, naargelang de zwaarte van het materiaal (K 141; met eigen tekening); i.v.m. „rolletje": dit rolletje (met tandjes!) werd gebruikt voor het meten van karrewielen (buitenkant) en repen (binnenwerks); uit het aantal omwentelingen kon men de maat opmaken en wist men hoeveel kleiner de reep moest zijn (L 181; met eigen tekening); van plaatijzer (L 207); i.v.m. „meetwiel": daar staan maten op; er moet zolang gesmeed worden tot de band precies op maat is (K 141); i.v.m. „wiel": met tandjes; om zowel de karreep (karband) als het rad te meten (L 244); i.v.m. „rolmaat" en „wielbandmaat": hier wordt een streep opgezet en vervolgens wordt de wielband van BINNEN en het wiel van BUITEN gemeten (L 180). De respondent van K 147 gaf geen benaming, maar merkte op: „Een ronde plaat met fijne tandjes om verschuiven te voorkomen, welke voorzien is van een handvat met steel. Men meet de omtrek van de buitenkant van het wiel en de binnenkant van de wielband. Men telt de omwentelingen en bepaalt daarmee hoeveel de wielband kleiner mag zijn als het wiel, om er voldoende vast omheen te liggen." De respondent van K 188 merkte op dat men daar een touwtje gebruikte.]

wielroller: *wiērollār*, O 69a; **roller:** L 180a; *rōllār*, L 207; **bandenrol:** *bāndārōl*, L 156, 185, 186, 212a; *baāndārōl*, K 173a; *bāāndārōl*, L 157; **bandrol:** *bāntrol*, L 154; **maatrol:** *maatrol*, L 102; *maatrol*, K 179a; **meetrol:** *meetrol*, K 174, L 102, 243; *maetrōl*, L 234a; **afmeetrolletje:** *afmeet-rōllākā*, K 141; **rolletje:** *rollākā*, K 177b; *rōllākā*, K 141; *rullākā*, L 181, 207; **rol:** L 181, P 168; *rol*, L 152, 160, 184; **rolblok:** K 277; **rolschijf:** *rolschijf*, L 100; **rolwiel:** K 186; **maatwiel:** K 186;



Afb. 236: Wielbandenroller (naar Theuwissen)

maatwiel, K 210, 310; **meetwiel:** K 188; *meetwiēl*, K 141; **wiel:** - met tandjes: L 244; **wielbandmaat:** *wielbantmaat*, L 180; **bandenmaat:** K 153; *baāndāmaat*, L 190; **rolmaat:** K 161, L 148; *rolmaat*, L 180, 205, 206; **bandmeter:** *bāntmeetār*, L 158; **omvangmeter:** *unvangmeetār*, L 96.

KARHOEPELWALS

(N 33, 217; N 33, 218)

[Vraag N 33, 217 informeerde naar „het ijzeren werktuig om wielbeslag te buigen en rond te plooiën, om plat ijzer te buigen". De omschrijving is bijna identiek met die van Vuylsteke s.v. „buigtuig" (ook: „centermachien, centertuig"; sch. 72 lijkt sterk op fig. 140 bij v.d. Kloes en Risch; zie hieronder) en Corn. Vervl. s.v. „plooiemachien". Vgl. verder Houcke s.v. „buigtuig" (ook: „centertuig, centermachien, centermachine"), Kuijpers nr. 232 (p. 117) en het lemma „walsmachine/pijpenwals". Van Dam 22 zegt op p. 130: „Die staven kregen door middel van een met handkracht bewogen, zogenaamde buig- of walsmachine hun cirkelvorm, werden daarna op juiste lengte afgekort, waarna de beide uiteinden in het smidsvuur gloeiend gestookt en elkaar gelast werden". V.d. Kloes en Risch spreken op p. 204 over het afhakken of knippen van de wielband (zie de citaten en toelichtingen bij het lemma „wielbandenroller") en over nog andere bewerkingen vóór het buigen. Op p. 205 leest men: „Het verder krom zetten van den band geschiedt tegenwoordig meest op een wals- of buigtoestel (fig. 140). Deze bevat drie walsrollen, waarvan twee naast elkaar en een midden erboven, welke laatste zoodanig in het loodrechte vlak verstelbaar is, dat men met behulp daarvan de kromte van den band kan regelen. De walsrollen worden door middel van tandraden uit de hand in beweging gebracht. Met behulp van dezen toestel geeft men den band dus de cirkelvormige gedaante, zoodat de

1.1.2.4.

beide splitsen op elkaar komen te zitten. Moet de band uit de hand met den hamer rondgezet worden, dan geschiedt dit ten deele over den hoorn en ten deele over het aambeeld, gesteund tegen den ondervolder (vgl. fig. 96^{III}, blz. 163). Daarbij heeft de smid op te letten, dat hij den band niet scheluw hamert en dat de einden recht tegenover elkaar komen. Dan wordt nagezien of de splitsen behoorlijk sluiten, worden de einden liefst in één hitte aan elkaar gelascht en de band vervolgens zuiver tot een cirkel gehamerd." Vraag N 33, 218 informeerde naar „soorten walsen” en hun gebruik. Van der Wal spreekt op p. 94 over een stuik- en buigmachine (fig. 112 op p. 95) die gebruikt wordt voor het buigen van wielbanden. Vgl. het lemma „de wielband inkorten” met het citaat uit Theuwissen p. 300.

De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „karhoepelwals”: karhoepels werden hiermee in koude toestand gevormd (L 244; N 33, 7 toegift); i.v.m. „hoepelwals”: karhoepels worden hiermee rondgezet (L 148; N 33, 7 toegift); of „buigmachien” (ook soms voor profielijzer) (L 184; N 33, 217); i.v.m. „bandenwals”: hiermee werden ijzerstaven rondgewalst tot karhoepels; de uiteinden daarvan werden op de vereiste maat in het smidsvuur aaneengesmeed („geweld”) waarna de band, door deze telkens wat verder te schuiven door het smidsvuur in zijn geheel werd verhit, om hem dan direct om het houten wiel te leggen (L 184; N 33, 7 toegift); i.v.m. „repenwals”: werd koud gebruikt (L 207; N 33, 7 toegift); i.v.m. „wals”: een zware wals met tandwieloverbrenging voor het walsen van kar- en rijtuighoepels (K 147); 1. ronde rechte wals om de wielbanden rond te plooiën; 2. wals om ijzer door te drukken tot ringen (K 174); om wielbanden rond te buigen (L 104); om hoepels te draaien (L 155); i.v.m. „buigmachien”: voor

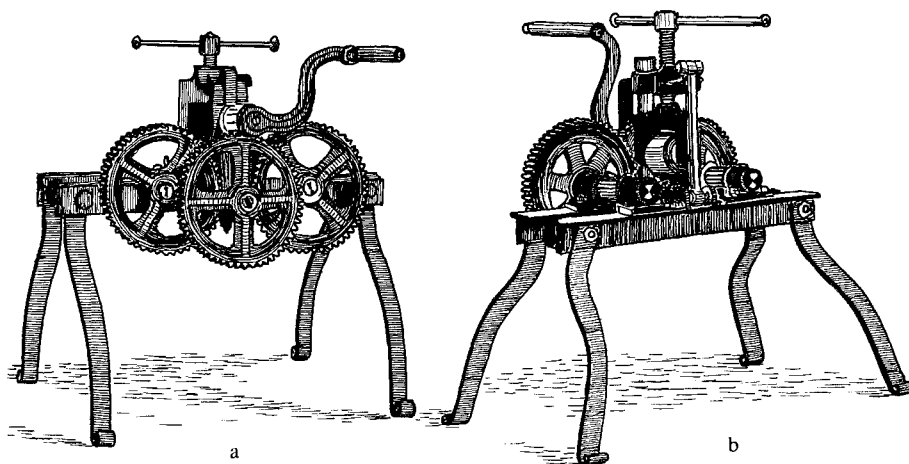
het rondzetten van de staaf wielbeslag; lijkt op een pijpenwals (K 141); voor wielbeslag (K 153); voor grote en kleine hoepels en ringen (L 184; N 33, 218); voor karrepen; voor plaatwerk zijn er bredere (L 207; N 33, 217 - 218).]

karhoepelwals: L 244; **hoepelwals:** L 148, 180, 181; *hoepelwals*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 154, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 244; *hōëppälwals*, K 141; **karbandenwals:** *karbāndawals*, L 186; **bandenwals:** K 161; *bāndawals*, L 212a; *baandawals*, L 184; **repenwals:** K 137, L 180a; *reepawals*, L 207; **radwals:** *ratwals*, L 190; **wals:** K 161, L 181; *wals*, K 174, L 96, 96a, 102, 104, 154, 155, 157, 160, 161, 185, 190; *wäls*, L 207; zware - K 147; **walsmachien:** K 188, L 205, 206; *walsmäsien*, L 186, 212a; het volgende type is een toegift bij N 33, 284 (vgl. het lemma „stuikmachine”): **repenbuigmachien:** *reepabaojchmäsien*, L 207; **buigmachien:** K 153, 186, L 181; *buichmäsjiën*, L 234a; *buichmäsien*, K 174, 179a, L 100, 149, 152; *buuchmäsien*, L 155, 158, 184; *buuächmäsien*, L 190, 212a; *bojchmäs(j)ien*, (of: *baojch- ?*), L 244; *baojchmäsien*, L 207; *böjchmäsien*, K 141; *böjchmäsien*, L 205, 206; *buichmäsien*, K 173a; het volgende type komt ook voor in het lemma „stuikmachine”: **buig- en stuikmachien:** *buich- en stuikmäsien*, L 243; **plooi machien:** *ploejmasien*, K 277; *plôëjmasien*, K 237; *plôëjmasjiën*, O 69a; *ploujmasjiën*, K 210; *plooi machien*, bij smeden; ijzeren tuig om wielbanden te buigen en rond te plooiën, Fr. machine à cintrer, Corn. Vervl.

BUIGPLAAT

(N 33, 217)

[Zie voor de formulering van vraag N 33, 217 het lemma „karhoepelwals”. De respondent van L 100 omschreef de „buigplaat” als een „plaat met



Afb. 237: Karhoepelwalsen (a: naar v.d. Kloes en Risch; b: naar Van der Wal)

drie pinnen om ijzer te buigen". Daarnaast gaf hij het woordtype „buigmachien". Er werd niet gezegd of de „buigplaat" voor hetzelfde doel werd gebruikt.]

buigplaat: *buichplaoit*, L 100.

RONDZETTEN VAN HET WIELBESLAG

(N 33, toegift)

[De respondent van K 141 sprak van het „rondzetten van de staaf ijzer (staaf wielbeslag) in het buigmachien". Zie de lemmata „wielband/wielbeslag" en „karhoepelwals". Vgl. het lemma „plaat rondzetten (d.m.v. walsmachine/pijpenwals etc.)".]

rondzetten: *róntsétta*, K 141.

VUURKUIL

(N 33, 7)

[Een open vuur in de buitenlucht waarin de rondgezette wielband verhit wordt om hem goed sluitend om de wielvelg te kunnen leggen. Zie de lemmata „wielband/wielbeslag" en „een wielband om de velg leggen". Van Dam 22 zegt op p. 130 en 131: „Als de smid zogenaamd aan het „repen" was, moest je hem niet met praatjes aan boord komen, want het heetstoken en opleggen van de repen was zwaar werk dat daarbij alle aandacht vergde. Het geschiedde buiten op gewoonlijk een vaste plaats; de twee repen werden boven elkaar plat op de grond gelegd, waarna ze onder masten- of elzenmutserds getast werden. Deze werden aangestookt en nieuw brandmateriaal werd aangevoerd zolang tot de repen gloeiend waren, die dan één voor een met behulp van draagijzers naar het nabij gelegen rad gebracht en om de omloop gepast werden." Zie i.v.m. de term „draagijzers" het lemma „bandenhaak". Vraag N 33, 7 informeerde naar „de vuurkuil om karhoepels te vormen". Veel respondenten hadden kritiek op de formulering van de vraag; de hoepel wordt d.m.v. de „karhoepelwals" in koude toestand gevormd en daarna in de vuurkuil verhit om boven beschreven reden. Vgl. ook Kuijpers nr. 42 (p. 21 en 22; „de vuurkuil om karhoepels te maken"). Zie Van der Wal p. 105 en 107 i.v.m. de termen „open vuur" i.t.t. „gesloten - of kapvuur". De respondent van K 147 tekende een „vuurkuil" en merkte op: „Hierin worden de wielhoepels gelegd en dan net hout en turf roodgloeiend gestookt. Naargelang de grootte kunnen er verschillende tegelijk 2 of 3 worden warmgestookt; dat kost minder brandstof. Doordat het ijzer rekt als het warm vordt, wordt de omtrek groter en kan de hoepel om het wiel gelegd worden. Daarna wordt deze direct met water afgekoeld omdat anders de velg verbrandt." V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 109: „Wanneer er meer wielbanden achter el-

kander om te leggen zijn, zal men weldoen ze eerst alle van pas te maken, teneinde voor het verhitten van een en hetzelfde groote vuur gebruik te kunnen maken".

De respondenten merkten verder op: i.v.m. het woordtype „vuurkuil": verkeerde vraagstelling; de hoepels werden er n.l. niet in gevormd maar gloeiend gestookt (L 234a); werden koud gevormd (L 262); i.v.m. „vuurhaard": in de zomer maakte men deze buiten om meer karhoepels tegelijk te bewerken; in de winter gebruikte men twee smisvuren binnen (K 237); i.v.m. „sleuf": meestal op het smisbed; vroeger werd een sleuf gegraven waarin de wielband met houtvuur verwarmd werd (L 180). In verband met de woordtypen „sleuf" of „gleuf" merkt een respondent van L 184 op: „De karhoepels werden als ijzerstaaf rondgewalst door de bandenwals (red.: zie het lemma „karhoepelwals"), de uiteinden werden op de vereiste maat in het smidsvuur aaneengesmeed („geweld") en daarna, door de band stukje bij beetje door het smidsvuur rond te schuiven, in zijn geheel verhit om deze dan direct om het houten wiel te leggen. Een tweede manier om de band rondom op de juiste temperatuur te brengen, was het verhitten van de band in een gegraven, cirkelvormige sleuf of gleuf door het regelmatig onderhouden van een vuur van doornenheggenknipsel, rijshout of turven, naargelang deze brandstoffen het best beschikbaar waren." Zie ook het lemma „wielbandenoven". Weijs geeft op p. „171" een afbeelding van een grote smidsvuurhaard waarin de smid de hoepel, al draaiend verhit. Een respondent van K 141 merkte op dat men de hoepel rondom warm stookte met „[mustert]" en daartegen turf (omdat die langer gloeit), om deze te doen uitzetten. De respondent van L 244 had als kritiek op vraag N 33, 7 dat karhoepels koud werden gevormd met de „karhoepelwals"; hij gaf niet de benaming en de functie van de vuurkuil. Benamingen die duidelijk „smidsvuurhaard" of „karhoepelwals" betekenen, zijn verplaatst naar de betreffende lemmata.]

vuurkuil: K 186, L 102, 148, 157, 262; *vüürköjl*, K 141, L 234a; *vüürköjl*, K 147; *vuurkuul*, L 156, 190; **stookkuil:** L 181; **brandkuil:** *brântkaojl* (of en: *-kéül* ?), L 207; **hoepelkuil:** K 161; **bandkuil:** *bantkuil*, L 152; **wielkuil:** L 96; **kachelkuil:** *kachalkuul*, L 156; **vuurhaard:** K 237; *vuurhaort*, L 158; **vuurheerd:** *vuurheert*, L 100; *vuurhert*, L 96a; **houtvuur:** K 277; **mutserd vuur:** *mutsertfüür*, L 207; **klotvuur:** *klótfüür*, L 207; het volgende type is afkomstig uit een toegift bij vraag N 33, 8: **open vuur:** *óópä vüür*, L 207; **vier:** *vier*, K 177b; *vië*, O 69a; **stookplaats:** *stookplaots*, K 153; *stóókplaots*, L 154; **put:** *put*, K 188; **sleuf:** L 180, 184; **gleuf:** L 184.

1.1.2.4.

HOEPELBAK

(N 33, 39)

[De respondent van L 96 omschreef de „hoepelbak” als de „grote bak waar karhoepels in komen te liggen, aangevuld met turf etc. om ze warm te houden”. Bij vraag N 33, 7 (lemma „vuurkuil”) gaf hij de benaming „wielkuil” op. Vraag N 33, 39 informeerde naar „andere zaken die met het smidsvuur in verband staan”.]

hoepelbak: *hoepalbak*, L 96.

WIELBANDENOVEN

(N 33, 8)

[Een oven waarin de rondgezette wielband verhit wordt om hem goed sluitend om de wielvelg te kunnen leggen als men geen gebruik maakt van een „vuurkuil”, de gewone „smidsvuurhaard” etc. Vraag N 33, 8 luidde: „Een bandenoven? Waarvoor wordt die gebruikt?” Zie Kuijpers nr. 43 (p. 22). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 208 i.v.m. „het aanbrenge van den band”: „Blijkt de band aan alle eischen van maat en vorm te voldoen, dan legt men hem in ’t vuur, steekt een pin in een der erin geboorde gaten en draait hem telkens wat verder, tot hij rondom warm is. In groote fabrieken heeft men gloeiovens, waar de banden in hun geheel in kunnen of werkt men met de gasvlam, zoodat zij veel spoediger warm zijn.” De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „bandenoven”: om wielbanden warm te maken (K 174); om banden te korten (K 177b); om economische redenen werd door een enkele smid een zelf vervaardigde bandenoven gebruikt om de banden op de gewenste temperatuur te brengen (L 184); i.v.m. „bandoven”: voor het warmstoken van de banden (K 179a); i.v.m. „oven”: banden warm stoken (K 188).]

bandenoven: K 177b, L 184; *bāāndanoovə*, K 174; **bandoven:** *baandoovə*, K 179a; **hoepeloven:** *hoepalóovə*, L 156; **oven:** K 188; *óovə*, L 160.

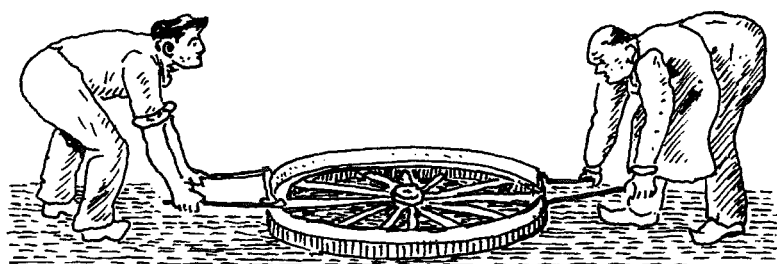
EEN WIELBAND OM DE VELG LEGGEN

(N 33, toegift)

[Zie de omschrijvingen van Jacobs en Corn. Ver- vl.A. in het lemma. Van Dam 22 zegt op p. 130 en 131: „Als de smid zogenaamd aan het „repen” was, moest je hem niet met praatjes aan boord komen, want het heetstoken en opleggen van de repen was zwaar werk dat daarbij alle aandacht vergde. Het geschiedde buiten op gewoonlijk een vaste plaats; de twee repen werden boven elkaar plat op de grond gelegd, waarna ze onder masten- of elzenmutserds getast werden. Deze werden aangestookt en nieuw brandmateriaal werd aangevoerd zolang tot de repen

gloeiend waren, die dan één voor een met behulp van draagijzers naar het nabij gelegen rad gebracht en om de omloop gepast werden.” Zie de lemmata „wielband/wielbeslag”, „vuurkuil”, „bandenhaak” en „trekhaak”. Op p. 131 bij Van Dam 22 staat een tekening met het onderschrift: „De reep wordt opgelegd”. Theuwisser zegt op p. 299: „Om de band om het wiel te leggen werd hij eerst gloeiend gestookt en dan met tangen opgenomen en rond het wiel gelegd.” Zie de verdere citaten uit Theuwissen bij de lemmata „bandenhaak” en „trekhaak”. Zie het citaat uit v.d. Kloes en Risch (p. 208; i.v.m. „het aanbrenge van den band”) bij het lemma „wielbandenoven”. Ook op p. 208 zeggen zij: „Dan legt men het wiel op een vlakken steen, in het midden waarvan een gat is voor de naaf - gewoonlijk een ouden molensteen - zoodat het vlak draagt. Het wiel komt met den voorkant onder te liggen. Tengevolge van het „oversnijden” der spaakpennen (...) is namelijk de middel- lijn van het wiel aan den achterkant iets kleiner dan van voren, zoodat de band er van achteren gemakkelijker op te krijgen is dan aan de voor- zijde.” Zie verder achtereenvolgens de citaten uit v.d. Kloes en Risch bij de lemmata „trek- haak”, „[bandnagel]”, „wielbout” en „vuur- kuil”.

Een smid uit K 141 merkte in een gesprek met redacteur Vos op i.v.m. het leggen van de hoepel rond de velg („beslag leggen”): „Het wiel legde men op de grond, met de „dom” (red.: naaf) in een gat. Men legde er enkele stukken plat ijzer onder zodat het niet kon wegzakken. De hoepel ging men rondom warm stoken (met „mustært” en daartegen turf die gloeit). Daardoor zet de hoepel uit. Met een stuk of vier haken (red.: zie het lemma „bandenhaak”) pakte men de hoepel vast. Als de hoepel niet warm genoeg was, moest men met ’n hamer van binnen uit tegen de hoepel slaan; normaal moest deze echter om de velg vallen. Daarna moest men met water de hoepel zo koud gieten dat het hout niet meer brandde. Daarna kon men het wiel over- eind zetten en de velling bijslaan (gelijk met de buitenkant van de hoepel). Daarna weer plat leggen en koud gieten. Dan ligt er het beslag op. Het maken van ijzeren hoepeltjes rond de naaf van een karrad (dombanden maken) gebeurde op ongeveer dezelfde wijze.” Zie het lemma „naafband”. Weijs geeft op p. „171” een af- beelding waarbij het wiel buiten klaarligt „op een molensteen, die mooi vlak is en een gat heeft waar de naaf in past.” Op p. „172” geeft Weijs twee afbeeldingen met de tekst: „Maar ook het hout wil gaan branden. Zo gauw de hoepel op z’n plaats zit wordt hij met water afgekoeld. Waar- door hij snel krimpt en muurvast om de velg trekt. Terwijl de een de band nog wat aantikt, draait de ander het wiel door het water, in het gat



Afb. 238: Een wielband om de velg leggen met behulp van bandenhaken (naar Van Dam 22)

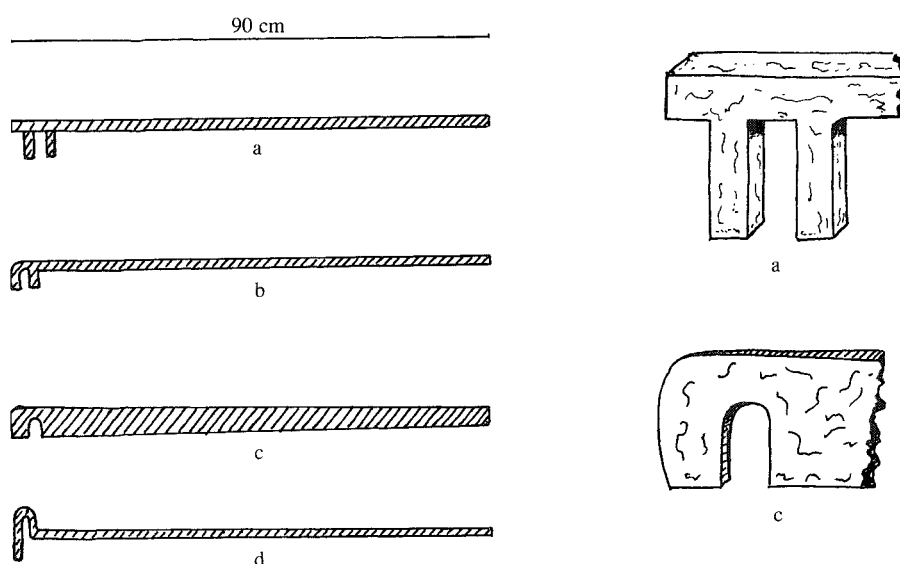
van de molensteen, om de band zo verder te laten afkoelen." Zie ook het citaat uit v.d. Kloes en Risch (p. 208) bij het lemma „trekhaak”.] **beslag leggen:** *bəsláχ léggə*, K 141; **beslagen:** *bəslaagə*, P 60, rond de velgen wordt de ijzeren band gesmeed, Jacobs p. 14 en 20; **de band opzetten:** *də bant ɔpsəttə*, P 61, Jacobs p. 14 en 20; **repen:** *repen*, Van Dam 22, p. 30; **binden:** *biənnə*, O 70, 74, 165, P 1, 2, 3, 4, 8, 10, 59, 62, van een wielband voorzien en aldus samenhouden (binden), Jacobs p. 14 en 20; *binden*, *bijnen* (Kemp.), *binnen* (in 't z.), „een wiel binden”, bij smeden; eenen band om een wiel leggen: de smid was aan 't wielen bijnen, Corn. Vervl.A.

BANDENHAAK

(N 33, 327)

[Een lang ijzer met vooraan twee parallelle haakse lippen (of een inkeping) waarmee men de wielband (zie het lemma „wielband/wielbe-

slag”) uit het vuur haalt om deze om de velg te leggen (zie het lemma „een wielband om de velg leggen”). Vraag N 33, 327 informeerde naar „het ijzer waar de band voor een wiel in vastgehouden wordt, als hij uit het vuur genomen is (afb. 327)”. Zie Kuijpers nr. 45 (p. 23). Theuwissen zegt op p. 299 en 300 (met afb. 208. „De tangen om de wielband te plaatsén (model Lommel)”).: „Om de band om het wiel te leggen werd hij eerst gloeiend gestookt en dan met tangen opgenomen en rond het wiel gelegd. De tangen waren ca. 90 cm lange ijzers, met vooraan twee lippen. De bijna gloeiende wielband werd gevat tussen de twee lippen en bleef daar tussen gekneld van zodra men de tangen achteraan oplichtte. Dat ging echter zo maar niet. Er kwam een derde smisgereedschap bij te pas, (...)” Zie verder het citaat bij het lemma „trekhaak”. Van Dam 22 spreekt op p. 131 (zie het citaat bij het lemma „een wielband om de velg leggen”) in de tekst van „draagijzers”; bij de tekening staat



Afb. 239: Bandenhaken (a, b, c: naar Theuwissen; d: naar Van Dam 22)

1.1.2.4.

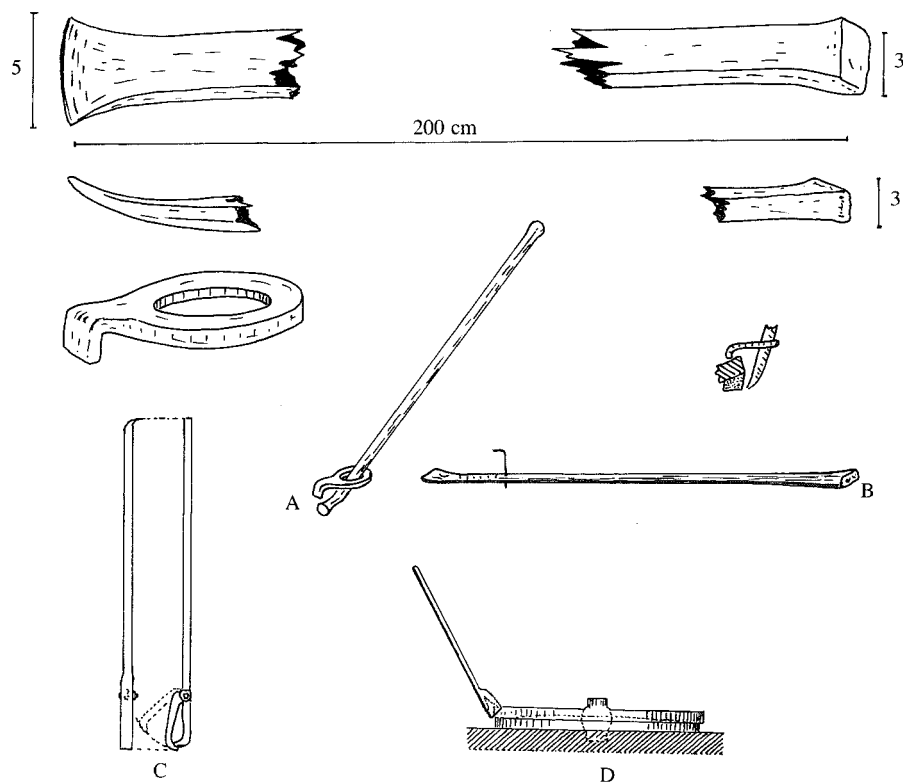
echter „trekijzers” (vgl. echter het lemma „trekhaak”). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „aanleghaak”: werktuig om de hoepels uit het vuur te halen; 2 personen hanteren er ieder twee (L 184; bijgevoegd was een tekening zoals bij Van Dam 22 met de opmerking: „met lange ijzeren of houten steel”; de respondent verbeterde als volgt de tekst van vraag N 33, 327: „..... uit het vuur genomen WORDT”); i.v.m. „gaffel”: met een stuk of vier haken pakte men de hete hoepel vast (K 141; met een tekening ongeveer als bij Van Dam 22.)
bandenhaak: K 153; *bandəhàak*, L 155; *bāndəhaok*, L 154, 185, 186, 212a; *baandənhaok*, L 190; *bāändəhaok*, L 157; **bandhaak:** K 186; **reephaak:** *raeəphaok*, L 243; **wielhaak:** *wielhaok*, L 149; *wiələouk*, O 69a; **draaghaak:** L180a; *drāächhaok*, L 152; *draochhaok*, L 180; *draochaok*, K 188; **hefhaak:** K 147; **klemhaak:** K 147; **uitpakhaak:** *uitpakhaok*, K 179a; **aanleghaak:** *anlechaok*, L 184; **plooishaak:** *ploojaok*, K 174; **vuurhaak:** K 161; *vuurhaak*, L 102; **haak:** *haok*, L 160, 181, 207; *aok*, K 173a; **haakijzer:** *haokéjzər*, L 207; *haokiezər*, L 156; **hoepelijzer:** *hoepəlijzər*, L 96, 100; **draagijzer:** *draochijzər*, L 205, 206; **uitvatijzer:** K 137, L 148; het volgende type komt in

vele lemmata voor: **plooijzer:** *plójéjzər*, L 207; *plójéjzər*, L 234a; **spanijzer:** *spànéjzər*, K 210; *spànáázər*, K 310; **vuurijzer:** *vuurijzər*, L 96a; **bandentang:** K 188; **bandopnemer:** *bāntopneemər*, L 158; **uitnemer:** *uineemər*, L 104; **gaffel:** *gaffal*, K 141.

TREKHAAK

(N 33, 277)

[„Soort van tang, gebruikt bij het omleggen van een ijzeren band om een wiel” (WNT s.v. „trekhaak”). Vraag N 33, 277 informeerde naar „het werktuig dat gebruikt wordt om beslagen aan wielen te trekken”. Zie Kuijpers nr. 46 (p. 23 en 24) en de omschrijving van Corn. Vervl.A. s.v. „trekker”. Theuwissen zegt op p. 300 (zie ook op p. 301 afb. 209: „Haken om de wielband op te leggen: A. Westmalle; B. Oud-Turnhout”): „Er kwam een derde smidgereedschap bij te pas, bestaande uit een lang ijzer (200 cm) dat onderaan als het ware een plat gesmede tong had die een weinig omhoog gebogen was. Over het ijzer was een ring geschoven die voorzien was van een omlaag staande haak (afb. 209). De tong kwam onder de houten velg en de haak op de ijzeren



Afb. 240: Trekhaken (A, B: naar Theuwissen; C, D: naar v.d. Kloes en Risch)

wielband. Door de ijzeren staaf nu als koevoet omlaag te trekken, werd de wielband rond het houten wiel getrokken. Een variant in dit gereedschap hebben wij eveneens aangetroffen. (...) Die bestond uit hetzelfde ijzer. In plaats van de ring bediende men zich van een ijzeren haak, die in gaatjes, in het hefboomijzer geboord, kon gestoken worden." Zie ook het citaat bij het lemma „bandenhaak". V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 208 en 209: „Men neemt nu den heeten band op, legt hem met één kant tegen het wiel aan, zet er een of meer trekhaken op (fig. 143 en 144) en haakt hem daarmede over het wiel; enkele lichte slagen met den voorhamer zijn dan voldoende om hem eromheen te slaan. Dan koelt men den band, door het wiel overeind in het met water gevulde gat van den steen te zetten en het daarin om te wentelen, ziet het goed na en, als de band er nog wat verder op moet, b.v. bij banden met overstekende ronde kanten, dan houdt men den voorhamer tegen den band en slaat met den hamer tegen den achterkant der velg, zoolang tot de band goed op zijn plaats zit." Zie ook de toelichtingen bij het lemma „een wielband om de velg leggen". Weijs geeft op p. „172" i.v.m. het smidswerk bij de wagenmaker een afbeelding waarop te zien is dat de hoepel om het wiel gelegd wordt m.b.v. een hamer en een gereedschap dat wel een trekhaak moet zijn zoals in dit lemma wordt bedoeld; hij geeft echter geen benaming. Op p. „147" beeldt hij een soortgelijk gereedschap (hout en ijzer) van de kuiper af dat hij „bandentrekker" noemt („hiermee worden banden om grote vaten aangetrokken als ze met het slagijzer worden aangeslagen"). Vgl. i.v.m. het woordtype „praam" het lemma van die naam in de paragraaf over de hoefsmid. Vgl., ook i.v.m. het type „treklus", Handboek Gereedschap p. 263 bij „bandsleutel" (met afbeelding). De respondent van L 184 merkte i.v.m. de woordtypen „trekhaak" en „trekijzer" (met eigen tekening) op: men gebruikte er een stel, 2 à 4 stuks; de trekhaak had een houten of ijzeren steel.]

trekhaak: K 147, L 180a; *trekhaak*, L 102; *trekhàak*, L 102, 161; *trekhaok*, K 137, 141, L 100, 152, 154, 156, 158, 160, 180, 184, 185, 186, 190, 205, 206, 212a; *trékhaok*, L 234a; *trekaok*, K 188; **overtrekhaak:** *ovvartrekhaok*, L 243; **trekijzer:** K 186, 277, L 148, 181, 205, 206; *trekijzar*, K 174, 179a, L 96, 96a, 149; *trekéjzar*, K 210; *trékéjzar*, L 207; *trekajzar*, L 244; *trekaajzar*, K 237; *trekáázar*, K 310; *trekiezar*, L 155; *trekiēzar*, L 184; **trekker:** K 153; *trekkar*, K 188, L 104, 157, O 69a; *trekker*, bij smeden; werktuig dienende om de beslagen aan de wielen te leggen, Corn. Verfl.A.; met de volgende woordtypen wordt misschien een iets ander gereedschap voor hetzelfde doel bedoeld: **treklus:** *treklus*, K 173a; **praam:** *praum*, K 188.

DE WIELBAND INKORTEN

[Zie de toelichtingen van Jacobs en Vanduffel bij de diverse woordtypen. Theuwissen zegt op p. 300: „Het gebeurde menigmaal dat de karband van het wiel afliep als gevolg van het krimpen van het hout - dat bracht de naam van de wagenmaker in het gedrang. De karband moest dan gekort worden. Ofwel werd een stuk uit de band gekapt om hem daarna terug aan elkaar te smeden, ofwel - dat was later de methode - werd de band gekort met de stuikmachine. De stuikmachine was volledig van metaal en bestond uit twee tafels. De gloeiende karband werd op de twee tafels vastgemaakt. Door de twee tafels nu dichter bij elkaar te brengen - hiervoor was een handle aan de machine - werd een stuk van de karband 'opgestuikt'." Zie de lemmata „stuikmachine", „karhoepelwals" (type „buig- en stuikmachien"), „stuikblok" en „stuiken". V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 208: „Bij het aanenwellen (redactie: van de twee uiteinden van de hoepelvormige wielband) zorgen men, dat de band in geen geval te wijd worde, want opstuiken om hem nauwer te maken is zeer lastig. Blijkt hij bij het nameten iets te nauw te zijn, dan is hij gemakkelijk een weinig wijder uit te smeden".] **inkorten:** *inkuttā*, P 10, de wielband korter maken, Jacobs p. 14 en 21; **verkorten:** *vārkuttā*, P 62, de wielband korter maken, Jacobs p. 14 en 21; **korten:** *kuttā*, O 70, 74, 165, P 1, 2, 3, 8, 59, 60, 61, de wielband korter maken; zit de wielband na verloop van tijd te los om de velgen, dan moet hij ingekort worden, Jacobs p. 14 en 21; *kuttā*, (red.: geen opgave van de plaats), wanneer de wielband niet vast genoeg meer sluit rond de velg van het wiel, moet hij door de smid korter gemaakt worden, Vanduffel p. 11 en 14; met het volgende woordtype wordt één manier van inkorten aangegeven: **stuiken:** *stōākā*, (red.: geen opgave van plaats), wanneer de wielband niet vast genoeg meer sluit rond de velg van het wiel, moet hij door de smid korter gemaakt worden, Vanduffel p. 11 en 14.

[**bandnagel:** bij smeden; nagel in den band van een wiel, Corn. Het WNT omschrijft „bandnagel" als „bijzondere soort van nagel, dienende o.a. tot het vastnagelen van bandijzer". V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 209: „Voor het bevestigen van den wielband aan de velg werden voorheen opzettelijk daartoe vervaardigde taaie platkopspijkers aangewend". Zie ook de lemmata „wielbout" en „een wielband om de velg leggen".]

WIELBOUT

[Het WNT zegt s.v. „velling" (II, 2) bij „vellingbout": „Bout dienend ter bevestiging van ijze-

1.1.2.4.



Afb. 241: Wielbout (naar Vuylsteke)

ren banden om de velg; wielbout". De omschrijving en de Franse vertaling van Corn. Vervl. s.v. „wielbout" zijn dezelfde als die van Vuylsteke s.v. „wielnagel" (ook: „wielbout"; zie sch. 461 op p. 173). Zie ook de omschrijvingen van Jacobs bij „bout" en „boulon". V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 209: „Tegenwoordig (red.: zie het citaat bij „bandnagel") gebruikt men er houtschroeven voor, die goedkoper en beter zijn (platkops No 16, lang 44 of 51 mM.). Alleen bij zeer zware wielen van vrachtwagens worden somtijds schroefbouten met verzonken koppen of klinknagels voor het bevestigen van den wielband aangewend; laatstgenoemde worden echter zelden meer gebruikt." Zie het lemma „een wielband om de velg leggen".]

wielbout: *wielbout*, bij smeden; bout met scherp oplopenden gesofreinden kop, Fr. tige de roue, Corn. Vervl.; **vellingbout:** *vellingbout*, bij smeden; zie *wielbout*, Corn. Vervl.A.; **bout:** mv.: *baaṭa*, O 165, P 4, 10, bouten, Jacobs p. 14 en 20; **boulon (fr.):** mv.: *bōējlā-s*, O 70, P 59, bouten, Jacobs p. 14 en 20; *bōējlōngs*, O 74, P 1, 2, 3, 8, 10, 61, 62, bouten; deze wielband wordt nog extra met bouten en moeren vastgeschroefd, Jacobs p. 14 en 20.

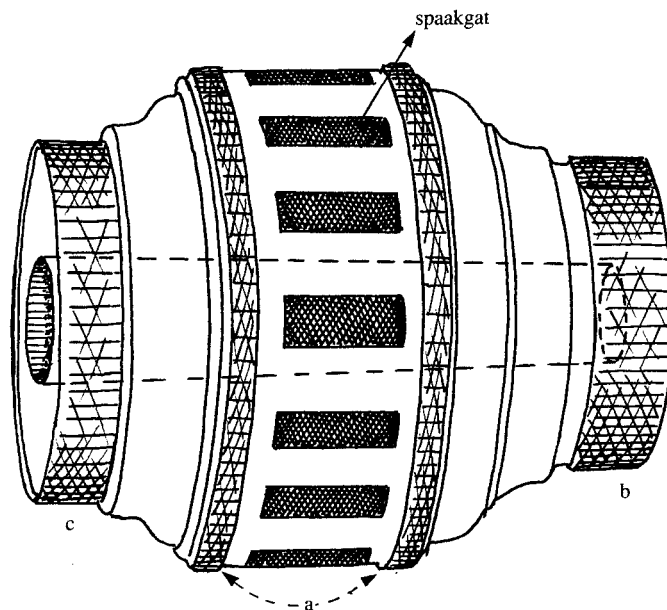
NAAFBAND

(N 33, toegift)

[Het WNT zegt s.v. „naaf" bij „naafband": „IJzeren beslag om een naaf (...); men onderscheidt soms den *voor-*, *midden-* en *achternaafband*." In dit lemma gaat het om benamingen van de diverse ijzeren hoepeltjes die de smid rond de wielnaaf legt op ongeveer dezelfde manier als bij de wielband (zie het lemma „wielband/wielbeslag"). Follet noemt op p. 113 - 117 als algemene benaming „naafband" (afb. 68) en vindt dan in zijn onderzoeksgebied de woordtypen „bosbanden", „dombanden" en „kreten" (zie i.v.m. deze typering ons woordtype „kreet/krete" en de opmerkingen daarover hieronder). Hij onderscheidt dan de „achternaaf-

band", de „voornaafband" en de twee „speekbanden". Over de „achternaafband" (woordtypen „achterband", „achterdomband" en „kreet") zegt Follet op p. 15: „De *achternaafband* is de naafband die het verst naar binnen ligt. Hij zit tegen het aslijf aan. Afbeelding 69". De „voornaafband" (woordtypen „kroesband", „voorband" en „voordomband") wordt door Follet op p. 115 als volgt beschreven: „De *voornaafband* is de naafband die het meest naar buiten ligt. Soms kan er een ijzeren plaat op bevestigd zijn die dienst doet als trapje. Afbeelding 69". Over het woordtype „kroesband" zegt Follet op p. 116: „Mogelijk betekent kroes- hier „gekruld", van het ww. kroezen. De rand van die naafband is enigszins gebogen zodat die een steun voor de voet vormt bij het opstappen". Follet zegt op p. 116 over de „speekband" (woordtypen „kreet", „middenband" en „speekband"): „De *speekband* is één der twee naafbanden die naast de spaakgaten bevestigd worden. Zij zorgen ervoor dat de naaf niet gaat slijten wanneer de spaken erin gehamerd worden. Afbeelding 69". Op p. 117 zegt Follet: „Het element *speek-* in *spaankband* houdt verband met de handeling: *speken*. Die naafband(en) zorgt (zorgen) voor de stevigheid van de naaf, wanneer die *gespeekt* wordt." De redactie denkt dat het element „speek-" evengoed een meervoud kan zijn. In de Nijmeegse vragenlijst G over de rad- en wagenmakersterminologie komen deze onderwerpen ook aan bod. In een hoofdparagraaf over de houtbewerking zal waarschijnlijk in een subparagraaf over de wagenmakersterminologie ook een lemma „naafband" worden opgenomen dat men als aanvulling op dit lemma kan beschouwen. Men gaat in die paragraaf ook uit van vier banden om de naaf van een wiel.

Vraag N G, 43c informeerde naar „de brede ijzeren band om het vooreinde van de naaf (veurband?)". Dat is de vrij brede band (vaak „muilband" genoemd) met een kleinere diameter omdat deze om dat dunnere gedeelte van de naaf ligt dat, van de kar uit bekeken, naar buiten wijst. Het is de naafband die Follet „voornaafband" noemt. Vraag N G, 43d informeerde naar „de iets smallere band om het andere einde". Die smallere band met kleinere doorsnee zit dus om het dunne gedeelte van de naaf aan de kant van de kar zelf. Het is de naafband die Follet „achternaafband" noemt. Vraag N G 43e informeerde naar „de ijzeren banden om het dikke gedeelte van de naaf, aan weerskanten van de spaken". Dat zijn er dus twee. Het zijn de twee naafbanden die Follet „speekbanden" noemt. In het verdere monografisch materiaal waaruit dit lemma hoofdzakelijk bestaat worden meestal de banden die Follet „speekbanden" (zie vraag N G, 43e) en „voornaafband" (zie N G, 43c)



Afb. 242: Naaf met naafbanden: a. middennaafbanden; b. voornaafband/muilband; c. achternaafband (naar tekening 43 bij de vragen NG, 43c, d, e)

noemt (in totaal dus drie banden) bedoeld. Het WNT, Corn. Vervl. en De Bont verstaan onder „domband” in het algemeen de ijzeren band rond de „dom” (=naaf) van een wiel; dat kunnen er dus vier zijn. Een respondent van K 141 laat (in een toegift bij N 33) op een tekening vier „dombanden” zien; hier is „domband” dus een meer algemene term. Meulemans zegt op p. 34: „Rond de naaf zijn er vier ijzeren ringen, nl. twee grote in het midden, de *naafbanden* (4) en twee kleinere aan het uiteinde, die de *muilbanden* (5) worden genoemd”. Op p. 35 geeft Meulemans dan onder nr. 4 de benaming „domband” en onder nr. 5 „neusband”. Ceusters zegt (nogal onduidelijk) op p. 11: „Ook om de naaf zitten metalen banden. De naafband is een band die de naaf omsluit aanliggend aan de naven (red.: ?). Er zijn 4 naafbanden (7) aan een tweewielige kar. Aan het uiteinde van de naaf vinden we nog een bredere metalen band: de muilband (8). Op p. 12 en 13 geeft Ceusters dan onder nr. 7 de benamingen „band van de dom”, „reep van de dom” en de benaming die wij met Follet typeerden als „kreet/krete” en onder nr. 8 „muilband” en „kleine band”. Niet duidelijk is of Ceusters het aantal banden van twee wielen bedoelt; dat zouden er dan 6 zijn (nr. 8 zit nl. éénmaal aan elk wiel). Ceusters denkt (op p. 13) dat de benaming „kleine band” gegeven zou kunnen zijn i.t.t. de „grote band” waarmee dan de wielband bedoeld zou zijn; het is echter even waarschijnlijk dat van „kleine band” gesproken wordt omdat deze om

het dunne gedeelte van de naaf zit. I.v.m. de typering „kreet/krete” sluiten wij aan bij Follet die op p. 114 zegt: „Vanuit het mnl. kerte lijkt via metathesis van de r en rekking van de vokaal het in ons gebied gangbare *kreet* ontstaan te zijn”. Typering als „krijt(e)” - vgl. het WNT s.v. „krijt” (I) en „kreits” en Franck - Van Wijk die s.v. „krijt” (II) naar „kreits” verwijst - lijkt minder waarschijnlijk.

Van Hoof zegt op p. 63: „Om de naaf te verstevigen, worden er drie banden (...) omgelegd, twee aan den binnen- en één aan den buitenkant”. Op dezelfde pagina noemt hij dan de „domband” en de „muilband”; zie de omschrijvingen daarvan bij onze woordtypen van die naam. Elst zegt op p. 40: „Aan beide zijden van de spaken (...) liggen *naafbanden* (5). Rondom het uiteinde van de naaf ligt een brede ijzeren ring, de muilband (6), die voorkomt dat aarde en slijk op het aseinde terecht zouden komen wat de wrijvingsweerstand verhoogt en voortdurend smeren en reinigen van de as noodzaakt. Deze cilindrische muilband heeft een rechthoekig uitgekapt opening. Met een moer is daar aan de muilband een ijzeren *klep* (7) bevestigd, die men wegneemt om de luns uit de as te trekken, zodat het wiel afgenomen en de as gesmeerd kan worden”. Op p. 41 geeft Elst dan onder nr. 5 de benaming „domband” en onder nr. 6 de benamingen „muilband”, „muilkorf” en „neusband”. Vanduffel zegt op p. 11: „Aan weerszijden van de plaats waar de spaken (7) samenko-

1.1.2.4.

men in de naaf is een stevige ijzeren band (8) rond de naaf gesmeed. Een gelijkaardige, soms bredere band ligt rond de neus of snuit (9) van de naaf". Op p. 13 worden dan onder nr. 8 de benamingen „domband” en „strijkband” (vgl. Van Dale) gegeven en onder nr. 9 „neusband”.

Jacobs zegt op p. 14: „Om de naaf zijn ijzeren banden, de *naafbanden* (13). Aan de buitenkant zit de stevigste band: de *muilband* (14)”. op p. 18 en 19 geeft Jacobs onder nr. 13 de benamingen „dombanden” (met verwijzingen naar Goossenaerts en verder het WNT en Corn. Vervl.), „domringen”, „banden van de dom” en „ringen” en onder nr. 14 „muilband”, „neusband” en „chapeau (uit fra - Vgl. Ndl. 'sluithoed' = schutkap)”. Vgl. i.v.m. deze laatste benaming het lemma „chapeausleutel” (par. -4.3.7.5.). Het WNT en Van Dale kennen „muilband” niet in de betekenis van dit lemma. Theuwissen zegt op p. 147 en 149 over de „muilband”: „Aan de voorzijde is op de naaf van het wiel een brede ijzeren band aangebracht. In de XVIIe eeuw was hij nog niet in gebruik. Uit het behandelde decreet van Napoleon kan men afleiden dat hij in het begin van de XIXe eeuw ook niet gebruikt werd, althans niet in het gebied dat voor deze verordeningen als uitgangspunt werd genomen. Het decreet liet nl. niet toe dat de assen meer dan 6 cm uit de naaf staken. Deze bepaling is overbodig voor voertuigen met muilband. De muilband voorkomt, zoals reeds eerder gezegd, dat aarde en slijk, dat van het wiel valt, op het ascende zou terecht komen en aldus in de naaf zou dringen, wat de wrijvingsweerstand verhoogt en voortdurend smeren en reinigen van de as noodzaakt. Indien de muilband zonder meer een brede cilindrische ring zou zijn, ware het niet mogelijk de luns in of uit het ascende te krijgen, zodat niet gesmeerd zou kunnen worden. Hiervoor werd een oplossing gezocht die men in vier varianten in de Kempen kan aantreffen (afb. 92).” Zie ook de afbeeldingen bij Goossenaerts p. 166 s.v. „dom” (ook de „domband” en de „muilband” staan afgebeeld) en De Bont p. 136 s.v. „dom”. Van Dam 22 zegt op p. 131 slechts: „De wielen werden dan weer naar de smidse gerold en als de naven aan voor- en achterkant nog van een ijzeren band voorzien waren werden de assen in de busgaten van de naven gedreven tot deze er muurvast in zaten”.]

Met de volgende woordtypen wordt elk der beide banden om het dikke gedeelte van de naaf, aan weerskanten van de spaken bedoeld, maar soms ook wel de banden om de naaf in het algemeen (K 141; Corn. Vervl.; De Bont; Follet): **domband**: mv.: *dombaanda*, K 141; *dóombannə*, O 74, 165, P 1, 2, 3, 4, 8, 10, 60, 61, 62, naafbanden, Jacobs p. 14 en 18; *dómbàn'n*, I 273, naafbanden, Follet p. 114; *dōëmbàn'n*, O 155, 156, 158; naafbanden, Follet p. 114; *déumbàn'n*,

O 154, naafbanden, Follet p. 114; ev.: *dòmbànt*, P 126, 133, Vanduffel p. 11 en 13; *dómbànt*, K 179b, 180, 181, 190a, 195; naafband, Elst p. 40 en 41; *dómbànt*, domband, ijzeren band om de dom van een rad, De Bont; *dómbànt*, P 135, Vanduffel p. 11 en 13; *dóómbànt*, P 133, Meulemans p. 34 en 35; *dōëmbànt*, P 82, 83, 130, 131, 132, 135, 136, 137a, domband, Meulemans p. 34 en 35; *dōëmbànt*, P 62, 66, 72, 75, 76, 78, 81, 127, 129, Vanduffel p. 11 en 13; *dōëmbànt*, K 209, 307, 310, naafband, naafring, Van Hoof p. 63 en 64; *dómbànt*, K 231, 241, 273, 275, 276, 277, 312, 315, 353, naafband, naafring, benaming voor de twee ijzeren ringen aan den binnenkant van de naaf, Van Hoof p. 63 en 64; *dómbànt*, K 191, 192, 193, 195a, 205, 207, 208, Elst p. 40 en 41; *domband*, (in 't Z. en W. doëm); ijzeren band rond den dom van een wiel, Corn. Vervl.; *domband*, ijzeren band om het dikste gedeelte van de dom, vlak tegen de spaken, zie tekening *dom*, Goossenaerts; **domring**: *dómring*, K 238, 313, naafband, naafring, Van Hoof p. 63 en 64; mv.: *dóómriëngə*, P 59, naafbanden, Jacobs p. 14 en 19; **ring**: mv.: *riëngəs*, P 1, naafbanden, Jacobs p. 14 en 19; **band van (de) dom**: *bànt vàn dòm*, P 125, naafband, Ceusters p. 11 en 12; *bànt vàn dóóm*, O 178, naafband, Ceusters p. 11 en 12; *bànt vàn dən dōëm*, O 250, 287, Ceusters p. 11 en 12; *bànt vàn dōëm*, P 199, naafband, Ceusters p. 11 en 12; mv.: *bannə vàn dən dóóm*, O 70, P 61, naafbanden, Jacobs p. 14 en 19; **reep van de dom**: *riëp vàn dən dòm*, P 198, naafband, Ceusters p. 11 en 12; *riëp vàn dən dōëm*, O 286, 288, 289, 290, naafband, Ceusters p. 11 en 12; **strijkband**: *stràëkbànt*, P 81, domband, Vanduffel p. 11 en 13; **kreet/krete**: *krèttə*, O 255, naafband, Ceusters p. 11 en 13; *krèjtə*, O 285, naafband, Ceusters p. 11 en 13; mv.: *kréétən*, O 243, naafbanden, Follet p. 114; *kréétən*, O 285, naafbanden, ev. *kréét* kan dus achternaafband en speekband betekenen, Follet p. 114 en 116; met de volgende woordtypen wordt elk der beide banden om het dikke gedeelte van de naaf, aan weerskanten van de spaken (dus om het middelste gedeelte) bedoeld: **speekband**: *spiëGbànt*, O 69a, speekband, Follet p. 116; **middenband**: *mëëbànt*, O 155, speekband, Follet p. 116; met de volgende typen wordt waarschijnlijk de stevige band om het dunne gedeelte van de naaf aan de buitenkant van de wagen bedoeld; misschien soms ook een wat smallere ring, helemaal aan de andere kant (aan de kant van de wagen): **voordomband**: *véërdōëmbànt*, O 155, voornaafband, Follet p. 115; **voorbånd**: *véúrbànt*, O 285, voornaafband, Follet p. 115; **kroesband**: *krōëzbànt*, O 158, voornaafband, Follet p. 115; *krüüz-bànt*, O 156, voornaafband, Follet p. 115; **muilband**: *mōjlbànt*, O 178, 250, 287, P 125, 198, 199, muilband, Ceusters p. 11 en 13; *mōëjlbant*, O 74, P 2, muilband, Jacobs p. 14 en 19; *mëúlbànt*, O

285, 286, 290, Ceusters p. 11 en 13; *mèùlbàánt*, K 209, 231, 238, 241, 273, 275, 276, 277, 307, 312, 313, 315, 353, muilband, Van Hoof p. 63 en 64; *mölbàánt*, K 195a, Elst p. 40 en 41; *muilband*, brede ijzeren ring die rondom het uiteinde van de dom ligt, zie tekening dom (p. 166), Goosse-naerts; **muilband**: *mölsbànt*, K 310, muilband, Van Hoof p. 63 en 64; **muilkorf**: *möjlkòrraf*, K 179b, muilband, Elst p. 40 en 41; **neusband**: *néúsbant*, P 3, 4, 8, 10, 60, muilband, Jacobs p. 14 en 19; *nöjsbànt*, P 83, 130, 131, 132, 133, 135, 136, muilband, Meulemans p. 34 en 35; *nöjsbànt*, (red.: de auteur geeft niet de plaats op waarvoor de opgave geldt, Vanduffel p. 11 en 13; *nöjsbànt*, P 82, 137a, muilband, Meulemans p. 34 en 35; *nöjsbànt*, (red.: de plaats wordt niet opgegeven), Vanduffel p. 11 en 13; *nuzbànt*, K 191, 192, 193, 205, 207, 208, muilband, Elst p. 40 en 41; **kleine band**: *klaanən bant*, O 255, 288, 289, muilband, Ceusters p. 11 en 13; vgl. in verband met het volgende woordtype het lemma „chapeausleutel” (par. -.4.3.7.5.): **chapeau (fr.)**: *sjapóó*, O 165, muilband, Jacobs p. 14 en 19; met het volgende woordtype wordt de band om het dunne gedeelte van de naaf aan de kant van de wagen bedoeld: **achterdomband**: *achtərdöembànt*, O 155, achternaafband, Follet p. 115.

DRIJVER (VOOR NAAF- EN KUIPBANDEN)

(N 33, 277)

[Eén van de respondenten van L 184 tekende een „drijver”, een soort beitel met „flauw uitgeholde”, vlakke onderkant (dus geen snede) waarmee men „kleine naafbanden en kuipbanden” aandrijft. Zie de lemmata „trekbeitel (voor naaf- en kuipbanden)” (opgave van de andere

respondent) en „naafband”. Zie voor de omschrijving van vraag N 33, 277 het lemma „trekhaak”.]

drijver: *driëvər*, L 184.

TREKBEITEL (VOOR NAAF- EN KUIPBANDEN)

(N 33, 120)

[Eén van de respondenten van L 184 noemde de „trekbeitel” die volgens hem dient „voor het vastdrijven van ijzeren banden om wielnaven, kuipen en tonnen”. Zie ook de lemmata „drijver (voor naaf- en kuipbanden)” (opgave van de andere respondent) en „naafband”. Vgl. de afbeeldingen van het „slagijzer” en het „slaghout” op p. „147” bij Weijs, waarmee de kuiper banden om vaten aanslaat. Vraag N 33, 120 informeerde naar „andere soorten beitels”.]

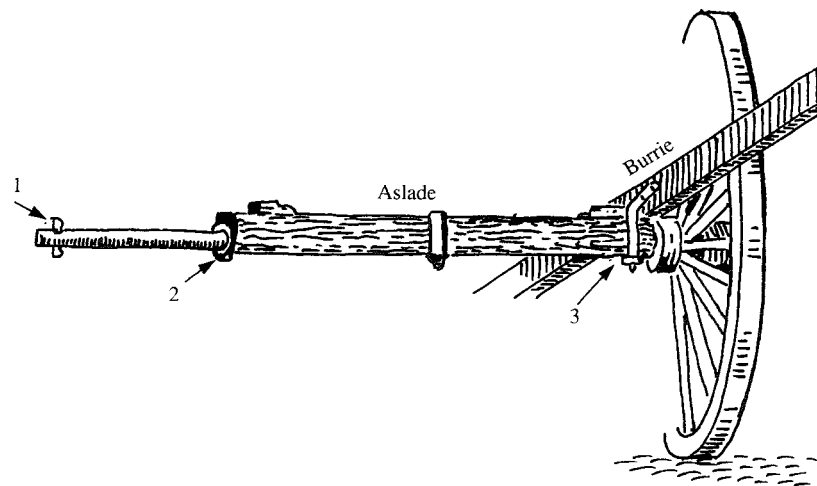
trekbeitel: *treGbijtəl*, L 184.

ASBUS

(N 33, toegift)

[De metalen bus in de naaf waarin het uiteinde van de karas draait. Zie het citaat uit Van Dam 22 bij het lemma „naafband”. Follet zegt op p. 118: „De *naafbus* is een ijzeren of bronzen koker die in de naaf bevestigd wordt om er de as door te laten. (V.D 1519 en W.N.T 9, 1343). Afb. 70”. Een respondent van K 141 merkte i.v.m. het woordtype „bus” op dat de tapse bus door de „raaimaker” in de „dom” (naaf) werd geslagen m.b.v. een juten zak om de gietijzeren bus niet te beschadigen.]

bus: *büüs*, K 141; *bus*, naafbus, een ronde metalen huls die het uiteinde van de as omgeeft, Elst



Afb. 243: 1. Luns in het lungat; 2. stootschijf; 3. houvast (naar Van Dam 22)

1.1.2.4.

p. 40 en 41; *bus*, K 241, 275, 276, 307, 310, 312, 313, 315, 353, naafbus, Van Hoof p. 68 en 69; *bus*, O 285, naafbus, Follet p. 118; *büüs*, O 158, 243, naafbus, Follet p. 118; *büüs*, O 250, 255, 285, 286, 287, 288, 289, 290, P 198, in de naaf zit een metalen bus waarin de as loopt, Ceusters p. 11; *büüs*, P 2, 8, 10, 59, 61, 62, naafbus, Jacobs p. 14 en 15; *büüs*, P 82, 83, 130, 132, 135, 136, 137a, Meulemans p. 34; *büüs*, P 62, 66, 72, 75, 76, 78, 126, metalen huls (in de naaf) waarin de uiteinden van de as steken, Vanduffel p. 11 en 12; *büüs*, O 70, 74, P 1, 4, 60, naafbus, Jacobs p. 14 en 15; *böës*, O 178, Ceusters p. 11; *böës*, P 81, 127, 129, 131, 133, 135, Vanduffel p. 11 en 12; *böësj*, P 198, 199, Ceusters p. 11; *böësj*, O 165, P 3, naafbus, Jacobs p. 14 en 15; *böësj*, P 131, 133, Meulemans p. 34; *bos/bosse*: *bôs*, I 273, naafbus, Follet p. 118; *bössə*, O 154, 155, 156, naafbus, Follet p. 118; *buize*: *bôôzə*, O 69a, naafbus, Follet p. 118; *kas*: *kas*, K 238, 273, 277, naafbus, Van Hoof p. 68 en 69; *blok*: *blok*, K 209, 231, naafbus, Van Hoof p. 68 en 69.

[I.v.m. de as van de kar noemt Van Dam 22 naast enkele termen die niet tussen aanhalingstekens staan (naven, asbussen, busgaten) de volgende termen die wel tussen aanhalingstekens staan en kunnen worden opgevat als vakterminologie van de smid: **lunsgat**: p. 131 (+ tek.); **luns**: p. 131 (+ tek.); **stootschijf**: p. 131 (+ tek.); **houvasten**: p. 132 (+ tek. op p. 131). Zie voor deze en andere metalen onderdelen van de kar wat betreft as en wiel: Ceusters p. 11 e.v., Elst p. 39 e.v., Van Hoof p. 55 e.v., Jacobs p. 14 e.v., Meulemans p. 34 e.v. en Vanduffel p. 11 e.v.]

[**schot**: de beide uiteinden (red.: van de karas) die in de bussen (red.: van de navens) pasten hadden aan de buitenkant een „lunsgat” met „luns” en kregen aan de binnenkant een „stoetschijf”; tussen deze twee was zoveel ruimte gelaten dat als de bus er aangepast werd, deze plm. 1 cm speling had, tengevolge waarvan de kar bij het rijden haar zogenaamde „schot” kreeg (het geluid dat wij met „dokkeren” aanduiden), Van Dam, p. 131 (met tek.). Een wagenmaker uit L 200 (geboren in L 180) zei: „Een kar moet [skot] hebben”.]

[**ondersteek**: verder moest de smid er voor zorgen dat het onderstel de juiste spoorbreedte kreeg evenals de nodige „ondersteek”, dat wil zeggen de bovenkant van de wielen moest iets verder (ongeveer de breedte van een reep) uit elkaar staan dan de onderkant, Van Dam, p. 131. Vgl. de woordtypen „overstaan”, „overgaan”, „onderuit staan”, „voor spoor staan”, „gespannen staan” en „overgebonden” bij Jacobs (p. 21 en 22; vgl. p. 14).]

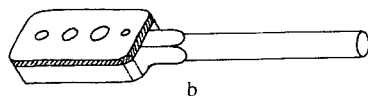
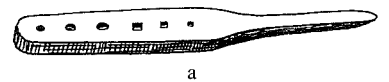
-5.3. Spijkersmid/maker van bouten

[Zie i.v.m. het maken van spijkers of nagels Kuyper (p. 498 e.v.).]

NAGELIJZER

(N 33, 292; N 66, 19)

[Vraag N 33, 292 informeerde naar „het stuk ijzer met ronde en vierkante gaten, waarin men de pinnen der nagels steekt om er een kop aan te slaan (afb. 292)”. De omschrijving van de vraag (met afb.) was ongeveer die van Vuylsteke s.v. „klouwiere” (sch. 193; „Fr. clouvière; Eng. nail-bore; Hd. Nageleisen”) en Corn. Vervl. s.v. „nagelijzer”. Zie ook Kuijpers nr. 37 (p. 19). Houcke zegt s.v. „nagelmal” (ook: „klouwiere”): „-Fr. clouère; clouière; cloutière; clouvière. -Hgd. Nagelform; Nageleisen. -Eng. nail-mould. -W. Clawire. Met gaten voorziene ijzere plaat, welke dient bij het nagelmaken. Daartoe worden pinnen in de gaten gestoken en door middel van eene nagelstamp slaat men de nagelkoppen (sch. 405).” Zie voor wat Vuylsteke en ook Houcke onder „nagelstamp” (ook: „nagelijzer”) verstaan het lemma „dopper/nagelijzer” (par. -4.3.7.3.). Zie ook het WNT s.v. „nagelijzer” (1) en s.v. „nagel” bij „nagelmal of klouwiere”. Kuyper die opmerkt dat het gereedschap van de „spijker- of nagelsmid” hoofdzakelijk bestaat uit „aanbeeld, hamer, blok-beitel (red.: ’n soort „schroodbeitel”) en nagelijzer”, zegt op p. 498 en 499: „Het *nagel-ijzer* of de *nagel-vorm* (*Nageleisen*, *Nagelform*, *clouère*, *clouvière*, *cloutière*, *clouvière*, *nail-mould*) is eene plat-vierzijdige rechte ijzere staaf, op wier bovenvlak dicht bij ’t ééne uiteinde eene verhevenheid (...) uitsteekt. Bij ’t gebruik wordt dit gereedschap waterpas liggend bevestigd, doordien men het kop-uiteinde op den rand van ’t aanbeeld rusten laat en het ander of stift-einde in eenen te lood staanden ijzeren, 35 dm hoogen *voet* (...), welke naast het aanbeeld op het aan-



Afb. 244: Nagelijzers (a: naar Vuylsteke; b: naar Van der Wal; c: naar v.d. Kloes en Risch)

beeld-blok geplaatst is, vastgewigd wordt. Op eenige plaatsen maken de spijker-smeden gebruik van eene ijzeren 15 tot 20 dm hooge vork, welke met haren spitsen angel te lood in dezen voet gestoken wordt, en door wier gaffel-einden het nagel-ijzer met behulp van twee gaten vast aangeschoven wordt. De kop, welke van staal en gehard zijn moet, is met een te lood gericht, door 't geheele nagel-ijzer loopend, van onderen zich verwijdend gat voorzien, hetwelk, met hulp van eenen doorslag (bladz. 189) vervaardigd, door middel van eenen doorn afgewerkt wordt, en welks boven-opening met de dwars-doorsnede van den spijker of nagel, onmiddellijk boven den kop, dient overéén te komen.

Men heeft dien ten gevolge voor de verschillende soorten van spijkers of nagels even zoo veel nagel-ijzers noodig, bij welke het gat van verschillende grootte en deels vierkantig, deels langwerpig vierhoekig, deels cirkel-rond is. Buitendien wijken de nagel-ijzers ook in het uitwendig voorkomen van den kop of bol onderling van elkander af; deze is óf van boven afgerond, óf plat, óf ingezonken enz., al naar gelang de vorm van den spijker-kop zulks vordert: men zal toch zien, dat het vormen der koppen op den bol van 't nagel-ijzer plaats vindt. De nagel-ijzers voor de gewone spijker-soorten van middelbare grootte zijn 20 dm lang, 2 1/2 dm breed, 1 1/4 dm dik, en de bol is 1 1/4 tot 2 dm hoog. V.d. Kloes en Risch die daarvoor het „gaatijzer” of „gaatschijf” (zie het lemma „zadelblok”) beschreven hebben, zeggen verder op p. 157 en 158: „Het *nagelijzer* (fig. 87) is een dergelijk kleiner gereedschap, dat aan het eene einde met de hand wordt aangevat, terwijl een heete bout door een der gaten van het andere is gestoken, om er een kop op te smeden.” Fig. 87 is een plat ijzer dat aan weerszijden wat breder uitloopt en aan weerszijden twee gaten heeft. Van der Wal geeft op p. 77 (fig. 77) een afbeelding van een nagel-ijzer dat bestaat uit een steel en een dik hoekig gedeelte met vier gaten en dat dient voor het „smeden van revetten en het stuiken der koppen van bouten.” Zie i.v.m. de twijfel of alle woordtypen wel in dit lemma thuishoren, de opmerkingen bij de diverse woordtypen. Vraag N 66, 19 informeerde naar „een ijzer, van gaten voorzien, waarmee men zelf klinknagels maakte.” Deze vraag was gebaseerd op een uitspraak van een koperslager uit Venray (Limburg) die in een een gesprek met redacteur Vos opmerkte: „Vroeger werden klinknagels gedraaid van koperen plaat en door het klinknagelijzer geslagen. De kop zat er dan op.” De respondent van L 262 tekende i.v.m. het woordtype „klinknagelijzer” als antwoord op vraag N 66, 19 een lang dik ijzer met een tiental gaten en een ijzer in de vorm van een splitpen met aan het eind een viertal gaten. De respondent van L 148 tekende i.v.m. het

woordtype „nagelgatenblok” een langwerpig ijzer met een zestal gaten. De respondent van L 243 tekende i.v.m. de benaming „[raveltje]” (N 33, 331 en 332 toegift) een langwerpig ijzer met zes gaten en met een handvat.]

Veel woordtypen komen ook elders voor; het is de vraag of ze hier allemaal thuishoren; vgl. i.v.m. de woordtypen „nagelijzer”, „vormijzer”, „slagijzer”, „gatiijzer”, „gatschijf”, „nagelgatenblok” en „kopslag” de lemmata „zadelblok” (par. -2.2.), „onderlegplaat” (par. -3.2.), „kaliber” (par. -4.0.3.) en „dopper/nagelijzer” (par. -4.3.7.3.): **nagelijzer**: K 147, 161, 186, 188, L 180a; *naagelijzar*, L 102, 157; *nàgelijzar*, L 149; *naogalijzar*, K 277; *naogelijzar*, K 137, 153, 173a, 177b, 179a, L 100, 180, 205, 206, 243; *naogaléjar*, K 141, 210, L 207, 234a; *naogaliezar*, L 184, 190; *nàgaliezar*, L 155, 161; *naogalázar*, K 310; *nagelijzer*, bij smeden; stuk ijzer met ronde en vierkante gaten, waarin men de pinnen der nagels steekt om er eenen kop aan te slaan, Fr. clouvière, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit N 66, 19: **klinknagelijzer**: *klinknaogaliéjar*, L 262; **vormijzer**: *vormijzar*, L 96a; *vörmiezar*, L 156, 158; **slagijzer**: de invuller gaf hetzelfde antwoord bij vraag N 33, 339 (lemma „zadelblok”): *slachijzar*, L 96; **gatiijzer**: de respondent van K 174 gaf hetzelfde antwoord bij N 33, 296 (lemma „kaliber”) en N 33, 349 (lemma „onderlegplaat”): P 168; *gatiijzar*, K 174; **gatenijzer**: *gaotanaizar*, L 244; **gatschijf**: de respondent gaf hetzelfde antwoord bij N 33, 349 (lemma „onderlegplaat”); hetzelfde woordtype komt ook voor in N 33, 339 (lemma „zadelblok”) en N 33, 296 (lemma „kaliber”): L 104; **nagelgatenblok**: de respondent gaf hetzelfde antwoord bij N 33, 349 (lemma „onderlegplaat”); hetzelfde type komt ook voor in N 33, 339 (lemma „zadelblok”): L 148; **vörmal**: *vörmal*, L 156; vgl. i.v.m. het volgende type het lemma „zadelblok” (N 33, 339): **stuiker**: *staojkar*, L 207; **kopslag**: de respondent gaf hetzelfde antwoord bij N 33, 292 (lemma „dopper/nagelijzer”): *kopslach*, O 69a; het is de vraag of de volgende benaming (afkomstig uit een toegift bij N 33, 331 en 332; zie het lemma „dopper/nagelijzer”) hier thuishoort: **[raveltje]**: *raaveltja*, (of *ravvältja* ?), L 243.

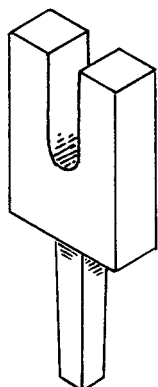
[Zie het lemma „dopper/nagelijzer” (par. -4.3.7.3.).]

KOPPENKLAUW

(N 33, 333a)

[Vraag N 33, 333a informeerde naar „een werktuig om, in het aambeeld geplaatst, het nagel-ijzer te vervangen bij het omwollen van zeshoekige en ronde koppen (afb. 333a)”. De vraag is waarschijnlijk gebaseerd op Van der Wal die op

1.1.2.4.



Afb. 245: Koppenklaau (naar Van der Wal)

p. 78 (met fig. 59) de koppenklaau zo ongeveer beschrijft en afbeeldt. Zie verder Kuijpers nr. 58 (p. 29 en 30). De respondent van L 180 zegt i.v.m. het woordtype „koppenklaau”: „Worden op het aambeeld geweld en daarna rond, VIERKANT of zeskant gesmeed en daarna pas in de koppenklaau van onderen en van boven plat gesmeed. Niet opgenomen zijn de woordtypen „tas” (K 186, 188; L 160), „tasje” (L 148), „holle tas” (K 174), „zadel” (L 157, 234a), „dopper” (L 158) en „stempel” (K 141).]

koppenklaau: L 180; *koppæklaau*, L 102; **kopklaau:** L 149; **nagelklaau:** *nàgèklau*, L 96a; **klaauwijzer:** L 96; het is de vraag of met het volgende type hetzelfde wordt bedoeld: **malschrooi:** *malschrooj*, K 179a; het volgende type lijkt vrij algemeen: **matrijs:** *matries*, K 186.

KOPPENKALIBER

(N 33, 333b)

[Van der Wal zegt op p. 78 (met fig. 60) dat een koppenklaau geschikt is voor het op maat smeden van zeskante koppen. Bij fig. 60 is de dikte van de bouten aangegeven in Engelse duimen en de sleutelwijdte van de bijbehorende koppen in mm. Het is dus een soort „instrument om te bepalen of een werkstuk de juiste maat heeft” (zie Van Dale s.v. „kaliber”). Vraag N 33, 333b, met in het onderstreepte gedeelte een drukfout (er moet staan: „te smeden”) luidde: „Een werktuig om een kop op maat TE SNIJDEN (afb.

333b)”. Ook Kuijpers (nr. 258 op p. 131 en 132) geeft die foute omschrijving. De respondent van L 243 maakte een opmerking over de foute formulering en maakte i.v.m. het woordtype „pasmaat” een soortgelijke tekening als afb. 333b, maar dan met trapeziumvormige insnijdingen. De meeste respondenten hebben waarschijnlijk echter wel aan de tekening gezien waar het om ging. De respondent van K 147 zei dat een goede smid de koppen zonder mal, alleen op gevoel, smeedt.]

koppenkaliiber: *koppækalièbær*, L 102, 149, 152; **kopkaliiber:** L 180; **koppenijzer:** *koppèniezær*, L 190; **kopmaat:** *kopmaot*, L 180; **pasmaat:** *pasmaot*, L 243; **maatbeugel:** *maotbeugel*, K 174; **maatijzer:** *maotiezær*, L 158; **meetijzer:** K 188; **zetijzer:** *zetijzær*, L 96; **vormtuig:** *vurm[tuig]*, P 168; **mal:** L 148.

-5.4. Hoefsmid

[Zie voor de diverse in deze paragraaf behandelde onderwerpen Van Angeren, De Bruyn, Van Ginneken (W), Hermans, Jamar, Kroon en Gallandat Huet, Moubis, v.d. Kloes en Risch (p. 404 e.v.) en Slob.]

-5.4.0. Algemeen

NAAR DE (HOEF)SMID GAAN

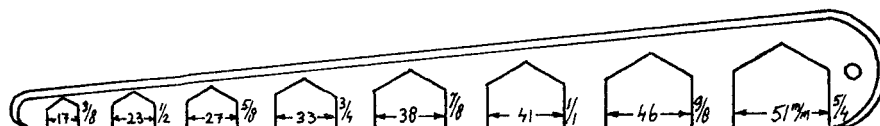
na de smid gaan: *nóó dæ smét gón*, P 86, naar de smid gaan, Schrevens p. 28; **smitten:** *smitte*, wil zeggen: met het paard naar de smid gaan voor hoefverzorging, Elemans p. 183.

AAN DEZE ZIJDE (VAN HET PAARD)

(N 33, toegift)

[De respondent van K 179a gaf als uitdrukking, gebruikt door de hoefsmid „[herras en gees]”, waarbij „[herras]” de betekenis heeft van „die zijde van ’t paard waar men ’t dichtst bij staat”. De uitdrukking wordt echter volgens de respondent ook in het dagelijks leven gebruikt. Zie ook het volgende lemma en WBD dl. 1, afl. 4, p. 264, woordtype „hers en ginds lopen”.]

hers: *herras*, K 179a.



Afb. 246: Koppenkaliiber (naar Van der Wal)

AAN DE ANDERE ZIJDE (VAN HET PAARD)

(N 33, toegift)

[Zie de toelichting bij het vorige lemma. De respondent van K 179 gaf als betekenis van „[gees]”: „de andere zijde van 't paard, dus waar men NIET 't dichtst bij staat”.]

ginds: *gees*, K 179a.

ZONDER HOEFIJZERS LOPEN

barrevoets lopen: *bàrravõëtslôêpa*, K 180, 190a, Elst p. 72 en 74; *bèrravõëtslôêpa*, K 179b, Elst p. 72 en 74; *bèèravõëtslôêpa*, K 191, 192, 193, 205, 207, 208, Elst p. 72 en 74; 't peerd - *lôept bèrravõëts*, P 86, het paard loopt zonder ijzers (barrevoets), Schrevens p. 96; bij de volgende variant werd het ww. „lopen” niet opgegeven: *bèrravõëts*, sommige paarden worden niet beslagen en lopen barrevoets, Vanduffel p. 61 en 63; **op zijn sokken lopen:** *ópsànsòkkalôêpa*, K 181, 195, 195a, Elst p. 72 en 74.

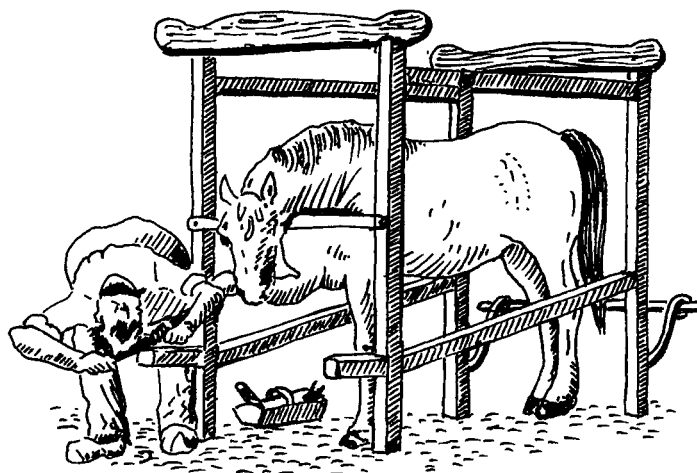
- 5.4.1. Hoefstal en algemeen gereedschap

HOEFSTAL

(N 33, 6; N 33, 374; DC 43, 15; znd 1a - m; znd 1u, 96; znd B2, 278; sgv; Fourie P 154 (p. 51); Goossens, 1b)

[Het uit balken bestaande bouwsel dat vóór of in de smidse is opgesteld, waarbinnen het paard wordt vastgezet als de hoefsmid het beslaat. Slob zegt s.v. „hoefstal”: „Ook wel 'noodstal' of 'travail' genoemd, is de plaats waar de hoefsmid de paarden belast (red.: drukfout; lees: beslaat). In

sommige plaatsen ziet men buiten de eigenlijke smidse een houten gestel van balken, al of niet voorzien van een dakje, waarin in de open lucht de paarden beslagen werden. Meestal vindt men de noodstal in de smidse zelf. Vooral voor zware koudbloeds werd de noodstal gebruikt om daardoor het werk van de smid te verlichten. Voor lichtere paarden is de noodstal meestal overbodig. De dieren kunnen 'uit de hand' beslagen worden. Ook kan een noodstal uitstekende diensten bewijzen bij het onderzoek door een dierenarts (hoef-operaties en het behandelen van hoefpatiënten)”. Jamar zegt op p. 64 en 65: „De hoefstal bevond zich vroeger steeds buiten de eigenlijke smidsruimte. Hij verschilt van vorm in niets van de hedendaagse, dan dat de verticale palen thans meestal uit ijzer zijn, terwijl ze vroeger uit stevig eikenhout waren vervaardigd. De dwarsbalken die de vier opgaande palen verbinden, zijn nog steeds uit hout. Ze « hangen » maar vast. Gebeurt het dat een paard in de hoefstal valt, dan slaat men de « klamp » uit de verticale balken en het dier kan weer recht”. De vragen informeerden naar „het uit balken bestaande bouwsel waarbinnen het paard wordt vastgebonden als het beslagen moet worden (het staat (stond) meestal voor de smidse)” (DC 43, 15); „de stal waarin de hoefsmid het paard vastzet, dat hij wil beslaan” (N 33, 6; zie ook Kuipers nr. 181, p. 88); „een hoefstal (waarin de hoefsmid de paarden vastzet)” (znd 1u, 96); „de hoefstal of noodstal” (N 33, 374); „hoefstal” (znd 1a - m; znd B2, 278; sgv; Fourie P 154; Goossens, 1b). Zie voor woordtypen als „noodstal”, „(h)orsstal” en „orsestal” Vos (1981 - 1982) (er moeten daar enkele correcties worden aangebracht: p. 111: aafval > afval; p. 113: L 122



Afb. 247: Hoefstal (naar Van Dam 23)

1.1.2.4.

>L 112; L 173a > K 173a), Vos (1983) en Weijnen e.a. (1983 - 1984) (met correcties en aanvullingen). Zie verder het WNT s.v. „travalje”, Van Ginneken (W) p. 518 („travalje”), Van Dam 23, p. 133 (tekening van „de oude hoefstal”) en Hermans p. 72 („hoefstal”). De respondent van K 174 noemde bij een tekening (als bij Van Dam 23, p. 133) als onderdelen van de „hoefstal”: „borsthout”, „voorvoetijzer” en „achterbeugel”; zie de lemmata „borsthout”, „hoefbalk” en „achterbeugel”. De respondent van P 96a merkte op dat de jongere generatie „hoefstal” zegt en de oudere generatie „travalje”. I.v.m. het woordtype „travalje” merkten enkele respondenten op: fr. travail de maréchal (P 16); hier geen dialect; in Brabant wordt het woord travel (travalle) veel gebruikt (K 137).]

hoefstal: I 57b, 79, 102a, K 100, 101b, 125, 133c, 133d, 137, 140, 143, 146, 152, 152a, 158b, 161, 164a, 165, 168, 173, 175a*, 177, 183, 183b, 185, 186, 190, 190c, 195, 197, 205, 213, 213a, 214, 215, 216, 217, 218a, 218c, 219, 238, 239, 241, 257, 273, 274, 305, 356, L 91, 94, 145, 147, 148, 150, 151, 159, 159b, 162, 177c, 178, 178a, 179, 180, 180**, 180a, 181, 199, 200, 201, 204, 208a, 229, 236, 244, 256, 257, 260, 261, 262, 280, 281, 281*, 285, O 160a, P 96a, 103, 109; *hoefstal*, K 133a, 148, 171, 196, 215, 231, 237, 276, 277, 307, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 155, 156, 157, 185, 205, 206, 243; (*h*)*oefstal*, K 177b, 179a; *oefstal*, I 78, K 153, 173a, 173b, 174, 188a, 204; *hoefstaal*, K 318, 358; *höefstaal*, K 353; *höefstal*, L 189, 234a, 255, 279, P 48; *öefstal*, K 188; (*h*)*oefstäl*, K 210; *höefstäl*, K 147, L 207; *höefstäl*, K 141; *höefstal*, K 212, 218, 312, 314, 315, 316, P 107; (*h*)*öefstal*, K 245; *öefstal*, K 201, 286, 330, P 41, 112; *höefstaal*, K 357; *hoewfstal*, L 240, P 44, 45; *howfstal* (of: *-staal* ?), K 357; *houfstal*, L 264, P 46; *huufstal*, K 308a; *hüüfstäl*, K 310; *huuwfstal* (?), K 240; *hoefstal*, Jamar p. 64 en 67; *höefstäl*, hoefstal, Elst p. 72; **hoefstalletje:** K 164; **noodstal:** L 178a, 185, O 160a; *nóótsal*, L 152; *nóótsäl*, L 207; *nòótsal*, K 173a, L 185; *nòótsäl*, K 141; *notstal*, L 102, 104, 158, 161, 185, 187, 190, 212, 212a; *nòtsal*, L 153; *noutstal*, L 178; *noodstal*, hoefstal, Breda e.o. (red.: zie type „(h)orsstal”), Hoeufft p. 412; *noodstal*, moet de boer zijn paard laten beslaan, dan rijdt hij er mee naar de hoefstal; hij « stoot het hupterug » in de noodstal, Jamar p. 67; **(h)orsstal:** de volgende varianten kunnen getypeerd worden als „horsstal”: *hostal*, L 104, 155; (*h*)*ostal*, L 148; (*h*)*oostal*, K 177b, 188; *houstal*, L 257; de volgende varianten kunnen getypeerd worden als „orsstal”: *orstal*, L 158; *ostal*, K 197a, L 112, 144, 151, 158, 158a, 159b, 183, 184, 186, 261; *òstal*, L 236; *oostal*, L 157; *aostal*, L 154, 244; *oeastal*, L 237; *owastal*, L 208; de volgende varianten van het type „orsstal” zijn gevallen van metanalyse: *norstal*, L 158; *nostal*, L 154, 155, 158; *nòstal*, L 156, 160, 189, 244; *noostal*, L 205, 206;

naostal, L 205, 206;

het volgende materiaal bevat varianten van het type „orsstal” (met al dan niet gevallen van metanalyse): *oòstal* (red.: op de tweede o vermeldde Brabantius nog een tweede diacritisch teken ˘ boven het teken ˘), hoefstal, Zeeland, Brabantius; (*n*)*òstal*, hoefstal, waar hoeven worden beslagen, Renders L 226; *noostal*, hoefstal, noodstal, Breda e.o., Hoeufft p. 412; **orsestal:** *ossastal*, L 110, (oud) hoefstal, cfr. nosstal, noodstal, Jacob; **peerdestal:** *peerdastal*, L 186; *perdestal*, K 266; *péarastal*, P 166; **smidsstal:** P 108a; **stal:** *stal*, K 244, 274, 279, 291, P 198; **stalletje:** *stallækə*, K 164; **travalje:** K 141, 257, 350, O 67, P 1, 35, 35a, 92, 96a, 98, 110, 144; *travaljə*, K 179a, O 160a, 250; *travajə*, P 163, 165; *trəvajlə*, P 144; *travajl*, P 37; *travajljə*, O 170; *travajlə* (of: *trövòjlə* ?), K 349a; *travoljə*, O 247, 286; *travojlə*, O 162; *travojlə*, (of: *travojə* ?), O 69a, 160a; *travojljə*, O 244; *travòjlə*, O 178, 273; *travojlə*, P 95; *travò(j)älə*, K 320; *travoojlə*, O 274; *travöjə*, P 30; *travalié*, I 180; *travòalié*, (of: *trövòalié* ?), K 247; *trövòalié*, I 180; *travallə*, K 348, P 47, 145, 168; *travollə*, K 322, O 274a; *travoälə*, P 13, 25; *travòälə*, P 60a; *travöllə*, P 127; *travòllə*, O 155, 158; *travöllə*, K 332, 356, P 25, 27, 30, 137; *trävölla*, P 102, 143; *travulla*, K 267, 268, 300a, 304, 335; *trävullə*, K 221a, P 16; *travulla* (of: *traveulə* ?), K 289, 296, P 2; *traveulə*, (of: *travullə* ?), K 292; *travéulə*, P 29a; *traveujlə*, P 93; *travuilə*, O 170, P 81; *travellə*, K 206, 226, 227, 231, 237, 258, 268, 292, 296, 307, 344, O 238, 277, P 14, 18, 27, 43, 48, 92, 96, 128, 133, 145, 148; *travella*, P 23; *trävèllə*, P 104, 105, 110, 149, 150, 154, 154a, 157, 161, 166, 168; *travèllə* (of: *trövèllə* ?), P 154; *travèllə*, K 287, 338, 339; *trövèllə*, P 145; *tròälə*, P 60a; *traval*, K 251; *travel*, K 137; *travòjlə*, hoefstal, Jacobs p. 87 en 88; *trävòjlə*, O 178, 250, 287, 290, hoefstal, travalje, Creusters p. 57; *trävöllə*, O 255, 285, 286, 288, 289, P 125, 199, hoefstal, travalje, Creusters p. 57; *trävölla*, P 82, 83, 132, 133, 135, 136, Meulemans p. 67; *trävòälə*, P 62, 66, 72, 76, 81, 127, 129, hoefstal, Vanduffel p. 61; *trävòälə*, P 75, 78, 131, hoefstal, Vanduffel p. 61; *trävölla*, P 131, 137a, hoefstal, Meulemans p. 67; *travullə*, P 86, hoefstal, een afgebakend deel van de smidse, waarin (het paard) vastgebonden wordt, Schrevens p. 95; *trävullə*, P 126, 133, 135, hoefstal, Vanduffel p. 61; *trävöëllə*, P 130, hoefstal, Meulemans p. 67;

de volgende typering (diminutief van travalje) is onzeker: **travaljetje:** *travolsjə*, O 153; *travukkə*, K 332; **hoefkot:** *höëfkòt*, K 210; **hoefsmis:** K 305; **smis:** K 189a, 268, P 96, 99, 154a, 171; *smis*, K 237; *smiës*, P 147; het is de vraag of de volgende woordtypen die normaal een andere betekenis hebben, hier thuishoren: **hoefslag:** K 147, L 152; **hoefbeslag:** *hoëvbäslach*, L 148; **paardebox:** L 144; **manege:** *manèèzə*, K 355; *mənajə*, P 110;

gareel: *gariel*, P 88; de typering van de volgende opgave was een probleem (is er verband met „travalje“?): **[bolsjə] (?)**; de omspelling van de opgave was een probleem; de respondent noteerde „[bolçə]“: *bols(j)ə (?)*, O 153.

HOEFSTALVLOER

(N 33, 375 toegiften)

[Jamar zegt op p. 65: „De bevoering van de noodstal was van groot belang. De zware eikenhouten vloer bleek vlug ondoelmatig. De dieren werden schichtig door het zware ploffen van eigen hoeven. Wegens de oneffenheden die een vloer van kasseien met zich bracht, kon de hoefsmid niet voldoende zien welke ijzers dienden op of bijgewerkt. Deze is thans ook vervangen door een betonnen « neere »”. Zie i.v.m. het woordtype „nere” Van Dale s.v. „neer” (I), „eer” (III) en „ere” (II), het WNT s.v. „ere” en WBD dl. I, afl. 1, p. 35, 37, 38, 45, 73, 74, 77, 81, 93, 129 en 155.]

hoefstalvloer: *oefstalvloer*, K 174; **vloer:** *vloer*, K 174; **neere:** *neere*, Jamar p. 52, 65.

KLAMP

[Zie de toelichting bij het woordtype en het citaat uit Jamar p. 64 - 65 bij het lemma „hoefstal”.]

klamp: *klamp*, zijbalk tussen verticale balken van de hoefstal, Jamar p. 52, 65.

BORSTHOUT

(N 33, 374 toegift)

[Horizontaal dwarsbalkje in de hoefstal vóór de borst van het paard. Zie de opmerkingen i.v.m. K 174 bij het lemma „hoefstal”.]

borsthout: *borstout*, K 174.

HOEFBALK

(N 33, 375)

[Elk der kortere of langere balkjes of stangen aan de voor- en achterkant van de hoefstal waarop de voet van het paard kan rusten bij het beslaan. Vraag N 33, 375 informeerde naar „een plank in de hoefstal, waar de voet van het paard op kan rusten, als het beslagen wordt”. Zie verder Kuijpers nr. 183 (p. 89) en het lemma „hoefbok”. Zie i.v.m. de toegiften van het type „voorvoetijzer” en „achterbeugel” uit N 33, 374 de opmerkingen i.v.m. K 174 bij het lemma „hoefstal”. Zie i.v.m. de beschrijving van „stang” en „voorstang” bij Jamar (p. 67 en 68) het lemma „hoefstouw/hoefriem” voor wat betreft de termen „krenge” en „peerde(n)zeel”. De passage „lus van de krenge” in de beschrijving van de

„stang” door Jamar, kan misschien ook het woordtype „lussenbalk” helpen verklaren. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „voetbalk”: is soms ook een buis (L 180); i.v.m. „zijbalk”: met verdikking (L 148); i.v.m. „hoefblok”: links en rechts (K 237; red.: dus aan de voorkant van de hoefstal?).]

hoefbalk: *höëvballək*, K 141; **voetbalk:** L 180; **zijbalk:** L 148; *zijballək*, K 179a; door de onduidelijke optekening van de respondent is niet met zekerheid te zeggen of er „lussenbalk” (en niet „tussenbalk”) staat: **lussenbalk (?)**: K 188; **balk:** L 181; *ballək*, L 234a; **hoefhout:** K 277; **hoefblok:** *hoefblok*, K 237; **kapblok:** K 161, 186; **kapplank:** K 186; **voetstek:** P 168; het volgende type komt ook voor in het lemma „hoefbok”: **voetsteun:** K 153; **steunpaal:** *steunpaol*, K 210, 310; bij de volgende woordtypen gaat het respectievelijk om steunbalken voor de achterste of voorste voet: **stang:** *stang*, moet men de achterpoten beslaan, worden de poten langs onder aan de stang vastgebonden; men slaat de poot in een lus van de krenge die vastzit aan de stang, Jamar p. 68; **voorstang:** *voorstang*, dieren die de hoefsmid niet kent of angstig zijn, tracht hij eerst te kalmeren; dan wordt de voorpoot op de voorstang van de hoefstal gebonden met een krenge of peerdenzeel, Jamar p. 67; **voorvoetijzer:** K 174; bij het volgende woordtype (toegift bij N 33, 374) gaat het wellicht om een horizontale steunbalk die d.m.v. twee gebogen beugels bevestigd is aan de twee achterste verticale stijlen van de hoefstal: **achterbeugel:** K 174.

HOEFBOK

(N 33, 375; N 33, 380)

[Een ondersteuning in de vorm van een soort kruk (driepoot) waarop de voet van het paard kan rusten bij het beslaan, wanneer geen gebruik gemaakt wordt van de „hoefbalk” (zie dat lemma) van de „hoefstal”. Kuijpers zegt op p. 8 van de „aantekeningen” i.v.m. de hoefbalk: „Vaak gebruikt de smid een steun, los van de hoefstal: de bok”. Uit opmerkingen en tekeningen van enkele respondenten (L 184; O 69a) kan men opmaken dat het gaat om een soort kruk met drie poten waarvan er twee als het ware een gelijkbenige driehoek vormen die bijna loodrecht onder het draagvlakje staat en één been aanzienlijk langer is. Zie voor de formulering van vraag N 33, 375 het lemma „hoefbalk”. Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap dat door de (hoef)smid wordt gebruikt of vroeger werd gebruikt”. De respondent van L 152 tekende i.v.m. het woordtype „hoefbok” („om de hoef van het paard op te zetten”) een soort driepotig krukje; de tekening is te onduidelijk om iets over de lengte van de poten te kunnen zeggen. Een respondent van L 184 merkt i.v.m. het type

1.1.2.4.

„bok” op: „Is een los van de noodstal aanwezige houten balk, aan één eind op de grond, aan ’t andere eind rustend op twee poten, 50 cm hoog”. De respondent van L 184 gaf overigens bij N 33, 374 (zie het lemma „hoefstal”) niet het woordtype „noodstal” maar „orsstal” op. De respondent van O 69a tekende i.v.m. het type „voetsteun” een wat langer schuinstaand „hout” met twee „ijzeren steunen”. I.v.m. het type „stander” zegt de respondent van L 244 (N 33, 380): „Voor in de hoefstal; om de hoef op te zetten bij de afwerking daarvan”.]

hoefbok: *hoefbok*, L 152; **bok:** *bok*, L 149, 184; **bokje:** *bokskā*, K 177b; **stander:** *standar*, L 244; **voetsteun:** *vōēstīēun*, O 69a.

HOEFTOUW/HOEFRIEM

(N 33, 376)

[Kroon en Gallandat Huet zeggen op p. 105 dat het hoef touw een touw is waarvan het ene uiteinde met leer bekleed is en een lus vormt die om de koot gedaan wordt om zo elk der benen op te kunnen trekken en vast te kunnen maken (het voorbeen terzijde en het achterbeen naar achteren) aan de daarvoor aangebrachte balken en stangen (red.: zie het lemma „hoefbalk”) waarbij men er op moet letten dat het been in zeer korte tijd moet kunnen worden losgemaakt en dat men niet zonder noodzaak moet opbinden. Zie het lemma „opbinden”. Vraag N 33, 376 informeerde naar „het touw dat gebruikt wordt om de hoef die beslagen moet worden, op te binden”. Zie de omschrijving van Corn. Vervl. s.v. „hoefstreng” en Kuijpers nr. 182 (p. 88.). Het is niet bekend of met het woordtype „hoefriem” een geheel leren voorwerp bedoeld wordt. Zie i.v.m. de woordtypen „krenng” en „peerde(n)zeel” de beschrijvingen van Jamar (p. 67 en 68) bij de woordtypen „voorstang” en „stang” in het lemma „hoefbalk”. De respondent van L 181 spreekt van een „hoef touw of hoefzeel met lus”.]

hoef touw: K 147, 153, 161, 186, L 148, 181; *hoef tou*, L 96a, 100, 102, 104, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; (*h*)*oef tou*, K 179a, 188; *oef tou*, K 173a, 174, 177b; *hōēftow*, L 234a; *hōēftōw*, K 141; *hoef tau*, L 149; *hoef tauw*, L 205, 206, 244; *hōēftāw*, L 207; **trek touw:** *trek tou*, K 174; **bind touw:** *bintou*, K 188; **koord:** I 180; **hoef zeel:** L 181; *hoef zeejl*, K 237; *hoef ziejl*, K 277; *hūūfzējāl*, K 310; (*h*)*ōēfsiējāl*, K 210; *hoef zeel*, (met scherpl. e) bij smeden, zie hoefstreng, Corn.; **voet zeel:** *vōēstīējl*, O 69a; **peerde(n)zeel:** *peerdenzeel*, krenng of peerdenzeel, Jamar p. 67; **hoefstreng:** *hoefstreng*, streng om den voet van een peerd op te binden, dat moet beslagen worden, Corn. Vervl.; **krenng:** *krenng*, of peerdenzeel, Jamar p. 67 en 68; **hoefriem:** *hoefriem*, L 190.

OPBINDEN

[Jamar zegt op p. 67: „Makke dieren worden niet « opgebonden ». Hij beslaat ze « uit de hand » op de wijze zoals verder wordt beschreven. Dieren die de hoefsmid niet kent of die angstig zijn, tracht hij eerst te kalmeren. Dan wordt de voorpoot op de voorstang van de hoefstal gebonden met een krenng of peerdenzeel”. Zie de lemmata „hoefbalk” en „hoef touw/hoefriem”.]

opbinden: *opbinden*, Jamar p. 67.

PRAAM

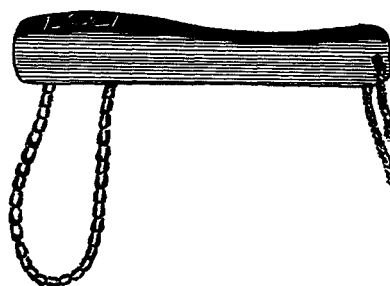
(N 33, 377; N 33, 380)

[Een soort knijper, meestal om de bovenlip van het paard (op de neus), om het paard (b.v. bij het beslaan) in bedwang te houden en om de mond van het paard open te houden zodat men erin kan kijken. Zie het WNT s.v. „praam” (I, 1) en „pruim” (III), Van Dale s.v. „praam” (I, 1) en „prang” en WBD dl. I, afl. 5, p. 755 - 756 (lemma „praam”). Vgl. de woordtypen „prang” en „praam” in het lemma „vang” in WBD dl. II, afl. 2 (p. 315 - 316) en de woordtypen „treklus” en „praam” in het lemma „trekhaak” in par. -5.2. van deze aflevering. Meestal bestaat deze knijper uit een houtje met een lus eraan, maar er is ook een soort tang met getande bek (zie de opmerking van de respondent van L 180a hieronder). Vgl. Van Ginneken (W) p. 518 („een tang op de bovenlip”). Hermans zegt op p. 72: „Het gebeurt, bij groote uitzondering, dat het paard met zachtheid niet te behandelen is en er dwangmiddelen noodig zijn om het beslag mogelijk te maken. Dan moet de voorkeur gegeven worden aan eene praam, gemaakt van eenen houten steel, een kinderarm dik en een halven meter lang, die tegen een zijner uiteinden een rond gat vertoont, waardoor eene koord, van eenen kleinen vinger dik, getrokken is, en eene oog vormt, waarin de bovenlip van het paard vastgewoeld wordt. Al de andere soorten van pramen of neusknijpers zijn volstrekt af te keuren, omdat hun gebruik niet altijd zonder gevaar voor mensch en dier gepaard gaat.” Vgl. ons woordtype „neustang”. Slob zegt s.v. „praam”: „Dwangmiddel om paarden bij een bepaalde behandeling (b.v. het beslaan of verbinden van wonden) af te leiden en daardoor verzet te voorkomen. De praam bestaat uit een stuk hout, waarin aan het uiteinde een gat is geboord waardoor een kort koordje is aangebracht, dat door het aan elkaar knopen van de einden een lus vormt. De bovenlip van het paard wordt door die lus gestoken en de lus wordt met behulp van het houtje aangedraaid, zodat ze dicht op de lip komt te liggen. Door verder aan te draaien wordt de lip vastgesnoerd en het paard door de daardoor ontstane pijn afgeleid, want de lip is zeer gevoelig. Men moet de vastsnoering nooit lang

voortzetten en onmiddellijk nadat het dier rustig is geworden verminderen en in elk geval zo vlug mogelijk weer geheel opheffen. Tegenwoordig neemt men aan dat de praam als een soort acupuncture werkt.”

Vraag N 33, 377 informeerde naar „een werktuig om de mond van het paard open te houden en erin te kijken” (zie ook Kuijpers nr. 194 op p. 94). Diverse respondenten wijzen echter ook op de functie van het in bedwang houden van lastige paarden (K 141, 186, 210; L 102, 160, 180a, 184, 205, 206, 243). Kroon en Gallandat Huet beschrijven de „praam” op p. 100 (fig. 75) als een werktuig om de mond van het paard open te houden zodat men erin kan kijken en dat ook gebruikt wordt bij het beslaan van lastige paarden. Volgens hen schuift men de lus van het touw over de linkerhand zodat deze de vingers vrijlaat; hiermee pakt men dan de bovenlip van het paard stevig vast en schuift met de rechterhand de lus over de vingers heen zodat deze om de bovenlip komt te zitten, om vervolgens zelf met de vrije hand de stok te doen draaien tot de bovenlip door het touw gekneld wordt, of dit door een helper te laten doen. Omdat dit erge pijn doet zal het paard zich daarop concentreren waardoor men elders op het paardelichaam zijn werkzaamheden kan verrichten. Jamar zegt op p. 68 en 69: „Lastige paarden of dieren die weigeren de hoefstal binnen te gaan, worden behandeld volgens het geval. Is het schrik, dan trachten ze tot kalmte te brengen. Is het weerspannigheid, dan maakt men gebruik van de « prang »: 't is een stok van ±40 cm lengte. Van voor zit er door een gat een gevlochten koord nagenoeg 1 cm dik als een lus. Men plaatst deze lus aan de snuit van het dier en draait met de stok. De snuit zit er dan in geprangd”. Merkwaardigerwijze preekt Corn. Vervl.A. s.v. „prang” van plaatting „rond de onderlip” i.p.v. rond de bovenlip. Zie i.v.m. het woordtype „bril” Van Dale s.v. „bril” (2) en het lemma „bril” in WBD dl. II, tfl. 4, p. 1015 - 1016. Diverse respondenten naakten i.v.m. het type „praam” tekeningen van de knijper die bestaat uit een houtje met een lus eraan (K 141, 186; L 102, 160, 180a, 184, 205, 206, 243). Als materiaal wordt meestal hout en oud genoemd: in één geval: hout en leer (L 243; tokje met leren riempje). De respondent van L 80a noemde de „praam” een „dwangmiddel lat op de paardebovenlip (die rijk is aan zenuwen) geplaatst wordt om het lastige paard te kunnen beslaan”. Hij maakte een tekening (A) van een „praam” die bestaat uit een „houten teel met lus van touw” en van een „ijzeren raam” (B) die wel lijkt op een soort tang met etande bek. Over die „ijzeren praam” zegt de respondent: „Tussen de getande bovenzijde neep men de lip, terwijl men onder aan de lip een van de praam (red.: één been is onderaan

voorzien van ribbels; aan het andere zit de schakel) d.m.v. het verschuiven van een schakel de knijpkracht kan vergroten”. Vgl. i.v.m. de term „schakel” het lemma „tangring/tanghaak” (par. -0.8.). Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap dat door de (hoef)smid wordt gebruikt of vroeger werd gebruikt”.]



Afb. 248: Praam (naar Kroon en Gallandat Huet)

praam: K 153, L 180a, 190, 205, 206; *praam*, L 104, 152, 154, 186, 212a; *prààm*, L 96a, 102, 155, 157, 158, 161, 185, 243; *práám*, L 156; *praom*, K 141, 186, L 96, 100, 149, 160, 184, 207, 234a; *praom*, P 10, 61, 62, prang, Jacobs p. 87 en 91; *praam*, O 70, 165, P 1, 3, 4, 59, 60, lastige paarden tracht men tijdens het beslaan in bedwang te houden door een prang op hun bovenlip te zetten, Jacobs p. 87 en 91; **pruim:** *pruim*, zie prang, Corn. Vervl.A.; **prang:** P 168; *prang*, P 2, 8, 61, Jacobs p. 87 en 91; *prang*, bij hoefsmiden, voerl. enz.; stuk hout, waar een stevig koordje aan gevestigd is en dat men gebruikt voor de moedwillige peerden, om hun het slaan of stampen te beletten, kil. instrumentum quod naribus equorum imponitur; de koord wordt rond de onderlip van het peerd gewrongen, hetgeen eene groote pijn veroorzaakt; ook neep, pruim en prop, Corn. Vervl.A.; *prang*, Jamar p. 69; **neep:** *neep*, zie prang, Corn. Vervl.A.; **prop:** *prop*, zie prang, Corn. Vervl.A.; **sigaar:** K 210; **spaander:** K 277; **bril:** *bril*, L 212a; **neustang:** L 158.

RINGTOUW

(N 33, 380)

[De respondent van L 155 merkte i.v.m. het woordtype „ringtouw” wat cryptisch op: „Om ring in de staart te knopen; touw aan de hoef; zo been omhoogtrekken”. Bedoelt hij dat het been omhooggetrokken wordt d.m.v. een touw dat gaat door een ring die in de staart is geknoopt? Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap dat door de (hoef)smid wordt gebruikt of vroeger werd gebruikt”.]

ringtouw: L 155.

1.1.2.4.

-5.4.2. Bewerken van de hoef

[de **straal vegen**, *de stròðl vééga*, door de smid laat de boer de straal vegen = schoonmaken, Elemans p. 183. Zie WNT s.v. „straal” (I, 8a), WBD dl. I, afl. 4, p. 574 en 575, lemma „straal” en Hermans p. 15 („de straal”). V.d. Kloes en Risch zeggen i.v.m. het „bewerken van de hoef” op p. 408: „Nadat het oude ijzer voorzichtig afgenomen is, wordt de hoef geheel en al van vuil ontdaan en afgeschraapt; de oude nagels worden verwijderd, de brokkelige en gespleten gedeelten van den hoornwand weggesneden. De hoornzool veegt men alleen schoon en ondoet haar van alles wat los en brokkelig is. In geen geval mag er iets van den hoornstraal afgesneden worden; immers deze dient tot bescherming van de teedere en zachte deelen van den hoef. Indien men hem slechts op den grond laat dragen, dan slijt er, zonder dat eraan gesneden wordt, af wat eraan groeit. Vooral in den winter is de hoornstraal een uitmuntend voorbehoed middel tegen het uitglijden van het paard”.]

[de **straal schellen**, *de stròðl schelle*, door de smid laat de boer de straal vegen (...) of zonodig schellen = schillen, een verzorging die rotzool kan voorkomen, Elemans p. 183. Zie echter de toelichting bij „de straal vegen”.]

[te **lang worden**: ofwel zijn de ijzers versleten, ofwel zijn « de voeten te lang geworden », t.t.z. de hoorn is te dik geworden en de ijzers zijn door dit aangroeien los geraakt, Jamar p. 67.]

BIJHAKKEN OF BIJSNIJDEN (VAN DE HOEF)

(N 3, toegift)

[Het gaat in dit lemma om het bijhakken of bij-snijden van de hoef d.m.v. bepaalde messen die in het lemma „mes voor bijsnijden c.q. reinigen” genoemd worden. Slob zegt s.v. „bekappen (hoefb.)”: „Het zodanig bewerken van de hoef, dat hij een normale stand verkrijgt (zie 'Hoef'), waarbij tevens losse en dode delen worden weggenomen. Bekappen gebeurt zowel bij onbeslagen als beslagen hoeven. In het laatste geval wanneer er een nieuw ijzer onder gelegd moet worden of wanneer een nog niet versleten ijzer vèrlegd moet worden (zie 'Hoefbeslag'). Reeds veulenvoeten zullen van tijd tot tijd bekapt moeten worden om te voorkomen dat door een onjuiste hoefvorm een onjuiste stand ontstaat (zie 'Afwijkende standen'). Wordt ook wel 'besnijden' genoemd.” Zie ook Slob s.v. „hoef” (met afb. op p. 76). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 408: „Vervolgens wordt voor zoover noodig een

gedeelte van den teen weggesneden en vlak geraspt. De hoeveelheid, die weggenomen moet worden, hangt af van den toestand van den hoef. Eerst door ervaring leert de smid dit beoordeelen. Bij sommige paarden groeit de hoornwand zoo langzaam aan, dat er niets van afgenomen behoeft te worden”. Hermans zegt op p. 72 i.v.m. „het besnijden van den voet”: „De voet moet besneden worden: 1. Wanneer hij niet afslijt; 2. Wanneer hij niet genoeg afslijt; 3. Wanneer hij onregelmatig afslijt”. Op p. 73 - 75 behandelt hij vervolgens „het besnijden van der wand” (a), „(...) der steunsels” (b), „(...) der zool” (c) en „(...) der straal”. Daarbij noemt hij als gereedschap „kap- en snijmes en rasp” (onder a; zie ook het lemma „hoefrasp”) en het „hoefmes” (met de rug daarvan worden de straalgroeven geopend bij het „kuischen”). Van Ginneken (W) zegt op p. 518: „Het kapmesje (...) dient om de hoef uit te snijden en de binnenboog (de straal) af te snijden. Het hakmes wordt gebruikt om het overtollige van de hoef in maat en vorm pas te hakken. Verder een hoefrasp om de hoef bij te raspen. Als een veulen voor het eerst bij de hoefsmid komt, moeten de hoeven afgekap worden. Dit heet: bijhoeven”. Zie verder de toelichtingen bij de diverse woordtypen. De respondent van L 258 merkte i.v.m. het type „uitsnijden” (voet -) op: „Hoeven bijhakken”.]

bekappen: poten - *bakàppə*, K 179b, 195a, poten bekappen, Elst p. 72; **opkappen**: poten - *óp-kàppə*, K 190a, 191, 193, 195, 205, 207, 208, poten opkappen; eerst wordt het afgesleten hoefijzer van de hoef getrokken; daarna maakt de hoefsmid met een mes de hoeven schoon gelijk, Elst p. 72; **afkappen**: *afkappə*, P 1, 2, 62, met een hakmes m.b.v. een hamer, Jacobs p. 87 en 88; de voet - *afkappen*, hij begint dan « de voet af te kappen », t.t.z. hij snijdt de hoorn gelijk met het voetmes of kapmes; soms moet er met kapmes en hamer gewerkt worden, Jamar p. 67; poten - *afkàppə*, K 180, 181, poten afkappen; bedoeld wordt: delen van de te lang geworden hoef afkappen, Elst p. 72; **kappen**: *kappə*, O 70, 74, 165, P 3, 4, 8, 10, 59, 60, 61, met een hakmes wordt de hoef afgekap met behulp van een hamer, Jacobs p. 87 en 88; **uitsnijden**: het object bij de volgende opgave is „voet”: *uitsnijə*, L 258; *òëjtsnaaə*, O 70, P 2, 3, 60, met een snijmes, Jacobs p. 87 en 89; **snijden**: *snaaə*, P 4, met een snijmes snijdt men het zachtere middengedeelte ervan uit, Jacobs p. 87 en 89; **korten**: poten - *kòrtə*, K 192, poten korten, Elst p. 72; **kuisen**: 't peerd z'n voeten (laten) - *kussə*, P 86, de poten van het paard (laten) reinigen, Schrevens p. 95; de poten - met een hoefmes worden de hoeven van het teveel aan hoorn ontdaan, Vanduffel p. 61 en 62.

MES VOOR HET BIJSNIJDEN C.Q. REINIGEN

(N 33, 363; N 33, 364; N 33, 365; Goossens, 1b) [In dit lemma gaat het om diverse soorten mesachtige gereedschappen voor het bijsnijden c.q. reinigen van de paardehoef. Zie het lemma „bijhakken of bijsnijden (van de hoof)”. Omdat diverse vragen vaak identieke of gelijkende benamingen opleverden zijn deze versmolten tot één lemma met een meer algemeen lemma-opschrift. Het is dus b.v. mogelijk dat met eenzelfde benaming verschillende soorten messen met al dan niet dezelfde functie bedoeld worden, maar ook dat met verschillende benamingen hetzelfde soort mes bedoeld wordt etc. Daarom wordt bij elk woordtype vermeld uit welke vraag of vragen dat afkomstig is. De formulering van vraag N 33, 364 wekte de lachlust op van een respondent van L 184. Het is de redactie niet bekend waarop de formulering van die vraag berust; de vragenlijst is in 1970 (dus niet door de huidige redactie) verzonden. Die vraag luidde: „Het mes dat niet net de hand maar met de buik vooruit geduwd moet worden, om een paardevoet schoon te maken (veegmes?)”. De respondent van K 188 reageerde op die vraag met de opmerking: „Bestaat niet”. Kuijpers (die een gedeelte van het verzamelde materiaal in zijn scriptie verwerkte) omschreef het „veegmes” bij nr. 184 (p. 89) als „het mes dat vóór de renet in gebruik was om de hoof schoon te maken”. Op p. 8 van de „aantekeningen” merkt Kuijpers op: „Voor vele smeden is een veegmes hetzelfde als een renet”. Vraag N 33, 363 luidde: „De krabber waarmee men de hoof schoon maakt”. Zie Kuijpers nr. 185 (p. 89 en 90). Vraag N 33, 365 informeerde naar „een mes of beiteltje om de hoof bij te kappen (houwkling? hoefmes? kapmes?)”. Zie Kuijpers nr. 186 (p. 90). Goossens, 1b informeerde naar het „hoefmes”. Het WNT omschrijft een „veegmes” in het algemeen als een „mes waarmee iets geveegd, d.i. door het overtollige weg te snijden gereinigd, schoongemaakt wordt”; in het bijzonder betekent „veegmes” het „mes waarmee de hoefsmid de hoeven van een dier besnijdt of effent; hoefmes”. Uit de citaten blijkt dat er diverse vormen (b.v. het model van een „schoppe of spatel”) mogelijk zijn. Vuylsteke zegt s.v. „veegmes”: „Mes waarmee de hoefsmid de hoeven van een paard afveegt vooraleer het te beslaan (sch. 411). - Fr. *paroir, renette*; - Eng. *craper*; - Hd. *Wirkeisen*”. Sch. 411 is een onduidelijke tekening; het lijkt een langwerpige, recht lemme (met rug?). Moubis zegt op p. 47 dat het gebruik van een renet voor het besnijden van de hoof verplicht en het gebruik van een veegmes verboden is. Kroon en Gallandat Huet zeggen op p. 142 dat de zool vroeger met het veegmes te veel besneden werd. Een „hoefkrab-

ber” is volgens Van Dale een „krabber voor het schoonmaken van de hoeven der paarden”. Slob zegt s.v. „hoevenkrabber”: „Zie 'Poetsgerei'. Voor het schoonmaken van de hoefzool, vooral bij beslagen paarden. Eenvoudig haakvormig ijzeren gereedschap”.

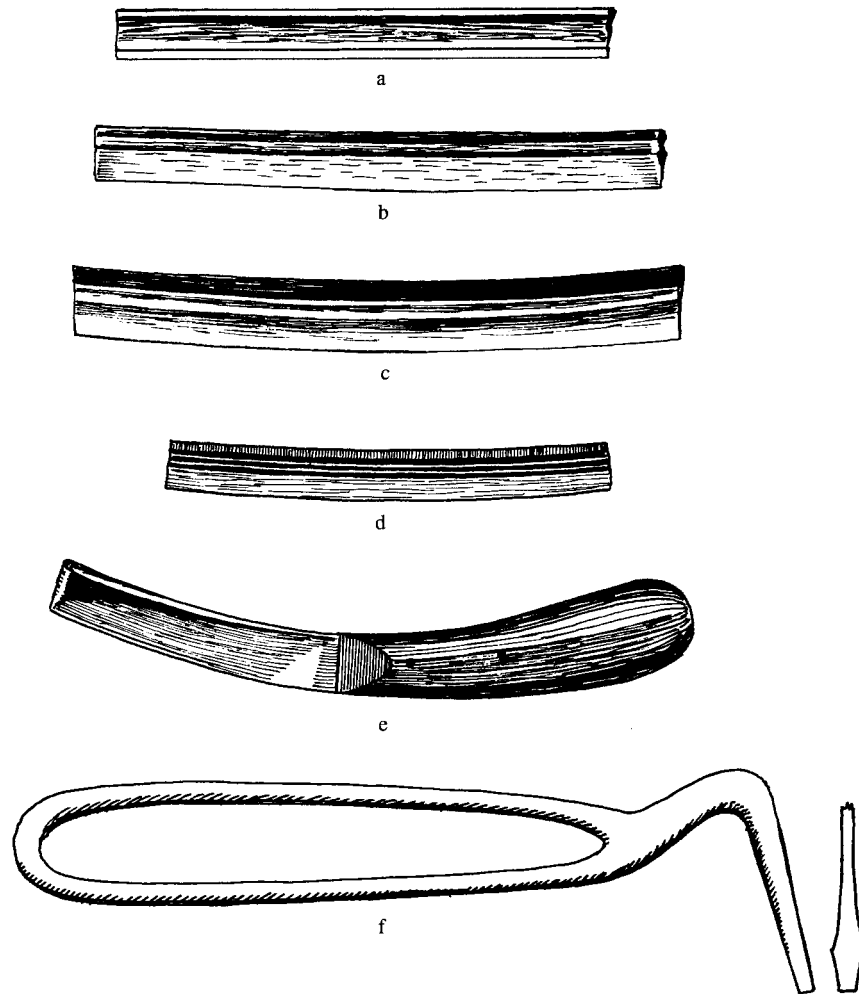
Kroon en Gallandat Huet zeggen op p. 226 dat als men het paard goed wil verzorgen men telkens vuil en mest uit de zool en vooral de zijdelingse straalgroeve moet verwijderen d.m.v. een hoefkrabber. Zie het WNT s.v. „renet” (II). Van Dale omschrijft „renet” (II) als een „kromgebogen mes waarmee men het overtollige hoorn verwijdert, alvorens een nieuw hoefijzer onder te leggen”. Slob zegt s.v. „hoefbeslag-gerei” over de „linker en rechter renet” bij nr. 5 (zie ook de afb. op p. 78): „Renet is een mes met een omgebogen einde en een houten handvat en wordt gebruikt om de hoof bij te werken, losse delen van de zool weg te nemen, de straal te besnijden, losse wanden vrij te leggen enz. (...)”. Moubis zegt op p. 64 (zie ook fig. 32 op p. 63 die een „renet” voorstelt met haakvormig omgebogen voorste gedeelte van het geslepen blad) dat de bewerking van de hoof wordt verricht met de renet die met beide handen (handvat en rug) wordt gehanteerd. Als de hoeven erg droog zijn wordt de rasp (zie lemma „hoefrasp”) gebruikt om het harde hoorn om de draagrand te breken waarna met de renet aan de toon en de zijgedeelten, de hoornwand omlaag tot aan de verbinding met de zool gesneden wordt. Kroon en Gallandat Huet zeggen op p. 140 dat de renet ook gebruikt wordt om uit zijdelingse straalgroeven mest e.a. te verwijderen. Handboek Gereedschap zegt op p. 175 over het „hoefmes” („andere naam: hoefrenette”; volgens de tekening heeft deze een gebogen „houten handvat” en een aan één kant „tweezijdig geslepen blad” met „haakvormig eind”): „Afmeting: Totale lengte: 200 mm. Materiaal: Blad: staal; handvat: hout. Doel: Diverse houtsnijbewerkingen e.d. Dit mes dient oorspronkelijk voor het bewerken van paardehoeven bij het beslaan, maar het is ook al sinds mensenheugenis in gebruik bij houtsnijders e.d. Het bestaat in linkse en rechtse uitvoering en wordt trekkend gebruikt.” De respondent van K 237 lijkt met „haakmes” blijkens een bijgevoegde tekening ook een renet te bedoelen. Zie ook de beschrijving van Jamar bij het woordtype „nagelmes”. Hermans zegt op p. 73 en 74 i.v.m. „het besnijden van den wand” van de hoof: „Wat door de natuurlijke sleet te weggebracht wordt zal de hoefsmid met kap- en snijmes en rasp moeten verwezenlijken, iedermaal de voet dient ingekort te worden”. Het WNT noemt het „hoefmes” (ook: „besnoeyer” en „veegmes”) een „gereedschap om den hoof vóór het beslaan te besnijden”; zie ook Van Dale s.v. „hoefmes” en „besnijden”.

1.1.2.4.

Hermans zegt op p. 73 i.v.m. „het afnemen der oude ijzers”: „Eerst en vooral worden de nieten afgeslagen met hamer en hoefmes, zonder den wand te beschadigen en daarna de nagelen met eene nijptang uitgetrokken”. Zie het lemma „niet” (par. -5.4.4.). Op p. 75 zegt Hermans i.v.m. „het besnijden der zool”: „Wat de hoefsmid zeker niet mag verwaarloozen is, de straal-groeven te kuischen en met den rug van het hoefmes te openen, wil hij er den nadeeligen invloed voorkomen van vochtigheid, mest, modder, steentjes en andere vreemde lichamen”. Catalogus Leeuwenberg geeft op p. 298 afbeeldingen van „hoefkapmessen” („gewoon”, „Dick” en „Peugeot”) zonder handvat; ze lijken veel op de „sabel” (zie Handboek Gereedschap p. 131) waarmee de metselaar bakstenen e.d. op maat doorhakt; het lemmet (zonder handvat) is echter licht gebogen. Wellicht zijn er ook kapmessen met handvat. Zie ook Hermans p. 73 voor de benaming „kapmes” (zie hierboven). Van Ginneken (W) zegt op p. 518 dat het „kapmesje (....) dient om de hoef uit te snijden en de binnenboog (de straal) af te snijden”, terwijl „het hakmes (....) wordt gebruikt om het overtollige van de hoef in maat en vorm pas te hakken”. Het WNT verstaat onder „houwkling” het „gereedschap der hoefsmiden, om na het beslaan de boven den hoef uitstekende nagels af te hakken”. Moubis zegt echter op p. 47 dat het gebruik van de houwkling alleen geoorloofd is voor een belangrijke verkorting van het hoorngedeelte van de hoef. Kroon en Gallandat Huet geven als functies van de houwkling: verwijderen van mest e.a. vuil uit de zijdelingse straalgroeven (p. 140) en het besnijden van de wand (p. 142; m.b.v. houwkling en hamer). Slob zegt s.v. „hoefbeslag-gerei” bij nr. 6 (zie ook de afbeelding van de „houwkling” op p. 78): „Met de houwkling bekapt men meer algemeen de hoef, speciaal de draagrand; zij is een stuk staal, scherp aan één zijde en met een brede rug, waarop met de hamer geslagen wordt (....)”. De respondenten merken op: i.v.m. het type „veegmes”: om de hoeven van een paard in te korten (K 291; N 18, 76 toegift); i.v.m. „veegijzer”: om de hoeven schoon te steken (K 174; N 33, 379 toegift); i.v.m. „hoefrenet”: er zijn linkse en rechtse (L 181; N 33, 363); i.v.m. „renet”: er zijn linkse en rechtse (L 96, 184; N 33, 363); mesje met omgekrulde punt, links en rechts verkrijgbaar (L 180; N 33, 363); twee renetten (links en rechts) voor het uitsnijden van de hoef (L 181; N 33, 61 toegift); rond (red.: met ronde ombuiging?) met houten handvat (L 185; N 33, 363); (red.: bij een tekening van een aan de punt omgebogen lemmet met handvat) met vijfle(n)heft (L 207; N 33, 363); (red.: met afb. van een renet met handvat) het mes van vraag N 33, 364 wordt niet gebruikt; echter wel rechtse en

linkse renetten (L 244); een mesje om b.v. eer gezwel uit de paardehoef te snijden (K 188; N 33 380); i.v.m. „rits”: soort mes, ook met eer „raps” (O 69a; N 33, 363; zie ook het lemma „hoefrasp”); i.v.m. „hoefmes”: de responden van K 161 maakte in een bijlage een tekening van een aan de punt omgebogen lemmet met handva (het model van een renet dus); i.v.m. „hoefkapmes”: voor het schoonmaken van de hoef (L 181 N 33, 365); een respondent van L 207 maakte bij N 33, 365 een tekening van een langwerpige lem-met met „rug” en „scherpe” lange snijkant, terwijl de korte „snijkanten niet zo scherp” zijn i.v.m. „kapmes”: om nagels van de oude hoef af te kappen (K 237; N 33, 365); i.v.m. „kortmes”: om de hoef in te korten (K 237; N 33, 365); i.v.m. „mes”: hoefmes (P 44, 47; Goossens 1b); i.v.m. „houwkling”, „hoefmes” en „kapmes”: alle drie de benamingen (red.: zoals gesuggereerd in de vraag) zijn goed (K 147; N 33, 365); i.v.m. „houwkling”: (hoefkapmes) voor schoonmaken van de hoef (L 181; N 33, 365); hoefhamer en houwkling voor het afsnijden van de hoef (L 181; N 33, 61 toegift). I.v.m. de varianten van het woordtype „houwkling” moet worden opgemerkt dat het WNT s.v. „kling” (I) zegt dat „nu en dan klink geschreven” wordt.]

Het volgende type is afkomstig uit Goossens, 1b (P 45), N 18, 76 (toegift K 291) en N 33, 364 (de rest): **veegmes**: K 137, 147, 153, 291; *vaechmes*, K 174; *veechmes*, K 179a, L 155, 157, 185, P 45; *vechmes*, L 234a; *véechmes*, K 310, L 190; *viëchmes*, L 100; *vijchmes*, K 277; *veechmés*, P 133, hoefmes, Vanduffel p. 61 - 62; *veëgmes*, bij hoefsmiden; mes in den vorm van een schupken, waarmede de hoefsmid den hoef van een peerd afveegt, alvorens het te beslaan, Fr. *paroir*, *renette*, Corn. *Vervl.*; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 363: **veegijzer**: de volgende variant werd ook als toegift gegeven bij N 33, 379: *vaechijzar*, K 174; **hoefkrabber**: *hoefkrabbør*, L 104, 154, 244; (*h)oeffkrabbør*, K 188; *höëfkräbbør*, L 207; **hoefrenet**: L 148; *hoefranet*, L 96a, 149, 181, 186; **renetheitel**: K 153; het volgende type is afkomstig uit N 33, 61 (toegift L 181), N 33, 364 (K 173a; L 207, 244), N 33, 380 (K 188 toegift) en N 33, 363 (K 173a, 188; L 207 en de rest): **renet**: I 180, K 137, 147, 161, 186, 188, L 180, 181; *ranet*, K 277, L 96, 100, 102, 104, 152, 155, 157, 161, 185, 190, 205, 206, 212a, 244; *ranèt*, K 173a, L 160, 184, 207, 234a; *ranét*, K 179a; *ranèt*, O 255, *renette*, *veegmes*, Ceusters p. 57 - 58; *rinette*, zie nagelmes, Jamar p. 65; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 363: **rits**: *riëts*, O 69a; *riëts*, O 70, P 3, 4, 60, met een snijmes snijdt men het zachtere middendeelte ervan uit, Jacobs p. 87, 88 en 89; **ritsmes**: *ritsmes*, L 158; **haakmes**: *haokmes*, K 237; **nagelmes**: *nagelmes*, of de „rinette”: een tamelijk fijn



Afb. 249: a. „Veegmes” (naar Vuylsteke); b, c, d. „hoefkapmessen” (naar Catalogus Leeuwenberg, p. 298: „gewoon”, merk „Dick” en „Peugeot”); e. renet (naar Moubis); f. hoefkrabber

gebogen mesje om fouten uit de hoof weg te snijden, b.v. om een gesplitste nagel te verwijderen, Jamar p. 65; **snijmes**: *snaamès*, P 4, snijmes, met een hakmes (zie type „kortmes”) wordt de hoof afgekapt, met een snijmes snijdt men het zachtere middengedeelte ervan uit, Jacobs p. 87 en 89; *snaamès*, hoefmes (red.: geen plaatsopgave; gaat het om P 127 waar ook het type „hoefmes” voorkomt?), Vanduffel p. 61 en 62; het volgende type is afkomstig uit Goossens, 1b (K 314, 318, 353, 358; P 44, 46, 47, 48), N 33, 363 (L 180; P 168), N 33, 364 (K 141; L 205, 206; P 168) en N 33, 365 (de rest): **hoefmes**: I 180, K 147, 161, 177b, 186, 277, 314, L 180, 205, 206, P 48; *hoefmes*, L 102, 160; *oefmes*, K 188; *hœfmes*, P 46; *hœfmes*, K 318, 353, 358; *hœfmès*, K 141;

hoefmes, P 168; *óófmès*, P 127, met een hoefmes worden de hoeven van het teveel aan hoorn ontdaan, Vanduffel p. 61 en 62; *éúfmès*, P 83, 131, 137a, met het veegmes verwijderd hij de resten die nog aan de hoof kleven, Meulemans p. 67 en 68; het volgende type is afkomstig uit N 33, 363 (L 156) en N 33, 364 (de rest): **hoefkapmes**: L 148, 181; *hoefkapmes*, L 149, 152, 156; (*h*)*oefkapmes*, K 188; *hœfkâpmès*, L 207; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 363 (K 141) en N 33, 365 (K 141 en de rest): **kapmes**: K 137, 147, 153, 173a, L 180, 180a; *kapmes*, K 174, 237, L 96, 96a, 154, 156, 185, 186, 243, O 69a; *kapmès*, K 141; *kapmès*, hakmes, Jacobs p. 87 - 88; *kâpmès*, O 178, 250, 285, 286, 287, 288, 289, 290, P 125, 198, 199, met een

1.1.2.4.

veegmes maakt de smid de hoof van het paard effen, Ceusters p. 57 - 58; *kāpmès*, P 82, 130, 132, 133, 135, 136, veegmes, Meulemans p. 67 - 68; *kāpmès*, P 62, 81, hoofmes, Vanduffel p. 61 en 62; *kāpmes*, ook voetmes genoemd; met dit werktuig wordt de hoorn van de hoof weggesneden of gelijk gemaakt; somtijds wordt hij ook met behulp van de gewone hamer en het voetmes weggekapt (p. 65), Jamar p. 65, 67; **kāpīzjer**: *kāpāzər*, P 78, hoofmes, Vanduffel p. 61 en 62; **voetmes**: *voetmes*, bij hoefmeden; houwkring, de smid slaat met den hamer op het voetmes om een deel van den hoof af te houwen, Corn.; *voetmes*, zie *kāpmes*; hij begint dan « de voet af te kappen », t. t. z. hij snijdt de hoorn gelijk met het voetmes of *kāpmes*; soms moet er met *kāpmes* en hamer gewerkt worden (p. 67), Jamar p. 65 en 67; het volgende type is afkomstig uit N 33, 363 (K 210, 310) en N 33, 365 (K 210 en de rest): **kortmes**: *kortmes*, K 179a; *körtmes*, K 237; *kurtmes*, K 210; *kutmes*, K 310; *kutmès*, P 4, met een hakmes wordt de hoof afgekapt, met een snijmes snijdt men het zachtere middengedeelte ervan uit, Jacobs p. 87 - 88; *körtmes*, bij hoefsm.; mes om de hoeven der peerden te korten, Corn. Vervl.; het volgende type is afkomstig uit Goossens, 1b: **mes**: *mes*, P 44, 47; *mès*, K 316, 357; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 365: **sabel**: L 180; **houwkring**: K 137, 147, L 184; *houwkring*, L 100, 102, 104, 156, 157, 158, 160, 161, 212a; *houwkring*, L 155; *haawkring*, L 205, 206, 244; *houwkring*, L 181, 190; *hōwkring*, L 207; **hoefkring**: *hōēfkring*, L 234a; **kring**: *kring*, L 207; het is de vraag of het volgende type hier thuis hoort (vgl. het lemma „onderkapper en nietenkapper” in par. -5.4.4.): **onderkapper**: L 205, 206.

HAMER GEBRUIKT BIJ EEN KĀPMES

(N 33, 61)

[Het gaat in dit lemma om een hamer die gebruikt wordt in combinatie met een soort *kāpmes* voor het bijsnijden van de hoof en eventueel bij het verwijderen van oude hoefijzers. Zie het lemma „mes voor bijsnijden c.q. reinigen”. Zie voor de formulering van vraag N 33, 61 het lemma „beslaghamer (hoefhamer)” in par. -5.4.4. Jamar spreekt op p. 65 en 67 van de „(gewone) hamer” die in combinatie met het „voetmes” gebruikt wordt. Zie de beschrijvingen van Jamar bij de woordtypen „voetmes” en „*kāpmes*” bij het lemma „mes voor bijsnijden c.q. reinigen”. De respondent van L 244 noemt naast de „(stalen) hamer om nagels in de hoof te slaan (tevens spijkertrekker)” (geplaatst in het lemma „beslaghamer (hoefhamer)”) ook een „ijzeren hamer om op het hoofmes te slaan. Deze werd zelf gemaakt”. Enkele respondenten zeggen dat naast het „hoefhamertje” (K 179a) c.q. de

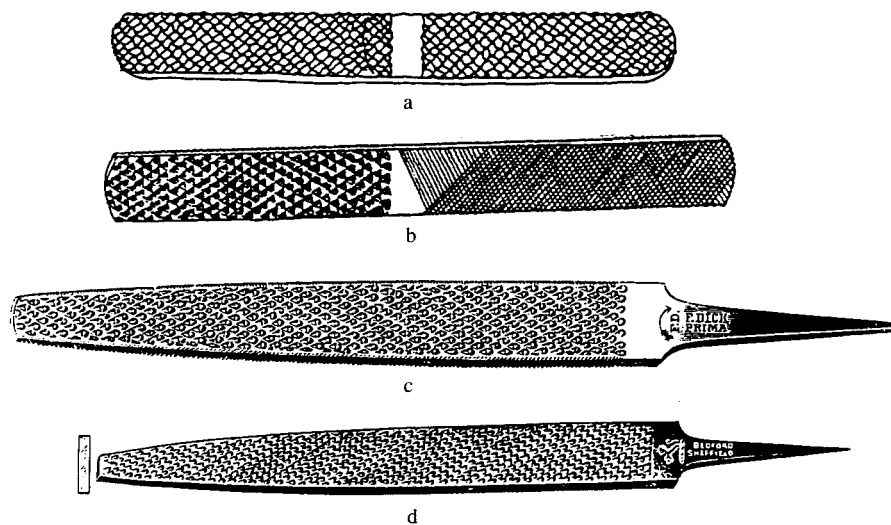
„hoefhamer” (K 186) ook nog een „vuistje” (K 179a, 186) wordt gebruikt. Omdat de functie niet uitdrukkelijk werd vermeld, is het niet helemaal zeker of het woordtype hier thuishoort. De respondent van L 181 zegt dat „hoefhamer en houwkring” worden gebruikt „voor het afsnijden van de hoof”. Hermans spreekt op p. 73 (zie het citaat bij het lemma „mes voor bijsnijden c.q. reinigen”) van het gebruik van een „hamer” in combinatie met een „hoefmes” voor het afslaan van nieten bij „het afnemen der oude ijzers”. De nieten kunnen bij het afnemen ook rechtgeslagen worden met dergelijk gereedschap.]

ijzeren hamer: *ajzərən hammər*, L 244; **vuistje**: *vuisjə*, K 186; *vōsjə*, K 179a; het volgende type komt ook voor in het lemma „beslaghamer (hoefhamer)”: **hoefhamer**: *hoefhammər*, L 181.

HOEFRASP

(N 33, 100; N 33, 366)

[Slob zegt s.v. „hoefbeslag-gerei” over de „rasp” (de afb. op p. 78 stelt een rasp voor met een blad dat verdeeld is in twee delen) bij nr. 7: „De rasp wordt gebruikt om na het ‘passen’ van het ijzer de ongelijke delen weg te nemen, de draagvlakte volkomen vlak te maken en om de draagrand te ‘breken’ (....)”. Handboek Gereedschap zegt op p. 245: „De grofste rasp die er is, is voor het ruigere werk. De meeste hoefraspen hebben een arend, maar er bestaan er ook met een op twee manieren gekapt blad”. Zie de lemmata „arend” en „gekapt”. Handboek Gereedschap geeft een afbeelding van een „hoefrasp” zonder „arend” maar „met een op twee manieren gekapt blad”, terwijl Catalogus Leuvenberg op p. 298 „hoefraspen” („Dick” en „John Bedford & Sons Ltd.”) met arend laat zien waarvan het blad niet verdeeld is in twee verschillende delen. Zie voor de formulering van vraag N 33, 100 het lemma „raspvijl”. Vraag N 33, 366 informeerde naar „de vijl die aan de ene kant fijn en aan de andere kant grof is, om de hoeven van een paard bij te vijlen”. Zie Kuijpers nr. 187 (p. 90 en 91). In het lemma zijn verder diverse toegiften bij andere vragen verwerkt. Bij Moubis (p. 64), Kroon en Gallandat Huet (p. 143) en Hermans (p. 74, 76 en 78) wordt gesproken over het gebruik van de rasp. Van Ginneken (W) spreekt op p. 518 over de „hoefrasp”. Zie Van Dale s.v. „rasp” (II). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „hoefrasp”: met fijne en grove kant (L 181; N 33, 85 toegift); plat en aan één kant grof en aan één kant fijn getand; blad ± 24 cm (L 207; N 33, 100 toegift); half vijl en half rasp; wordt gebruikt om hoeven af te vijlen (L 234a; N 33, 99 toegift); i.v.m. „hoefrasps”: aan de ene kant vijl, aan de andere kant rasp (K 174; N 33, 85 toegift); of rasps; aan één kant



Afb. 250: Hoefraspen (a: naar Slob; b: naar Handboek Gereedschap; c en d: naar Catalogus Leeuwenberg)

fijn, aan de andere kant grof (K 188; N 33, 99 toegift); i.v.m. „rasp”: om de hoeven af te raspen (K 277; N 33, 85 toegift); om de hoeven van paarden en andere dieren bij te werken (L 148; N 33, 85 toegift); voor paardehoeven (L 205-206; N 33, 85 toegift); i.v.m. „raps”: om de hoorn van de hoeven bij te vijlen; eerst rapsen, dan vijlen (I 180; N 33, 100); om de hoeven van een paard bij te werken (K 173a; N 33, 85 toegift); om de hoorn van de hoef bij te vijlen (K 179a; N 33, 85 toegift); voor hoefbeslag (K 188; N 33, 85 toegift); i.v.m. „raspel”: voor hoefbeslag (L 100; N 33, 100).] **hoefrasp**: K 161, 186, L 148, 180, 180a, 181, 205, 206; *hoefrasp*, L 96, 100, 102, 152, 154, 155, 156, 158, 184, 190, 244; *höëfrasp*, L 234a; *höëfràsp*, K 147, L 207; **hoefraps**: *hoefraps*, K 137, 237, L 96a, 149, 157; *höëfraps*, K 141; (*h*)*oefraps*, K 177b; *oefraps*, K 173a, 174, 188; *öëfraps*, O 69a; **peerderaps**: *pèjrəraps*, K 237; *paerdəràps*, K 210; **rasp**: K 153, 186, 277, L 148, 205, 206; *rasp*, L 184, 243; *rasp*, Jacobs p. 87 en 89; *rasp*, brede ruwe rasp om de hoorn af te raspen en op te kuisen (p. 65), Jamar p. 65 en 68; *ràsp*, voor uitstekende delen van de hoefnagels, Meulemans p. 67 en 69; **raps**: *raps*, I 180, K 173a, 179a, 188, O 69a; *ràps*, K 210, 310; **hoefraspel**: *hoefraspəl*, L 102, 104, 158, 160, 161, 185, 186, 212a; *hoefràspəl*, L 100; **raspel**: *ràspəl*, L 100; **peerdevijl**: *peerdaviel*, L 186.

DE HOEF RASPEN

[Zie de omschrijvingen bij enkele woordtypen. Zie het lemma „hoefrasp”.]

raspen: *raspə*, O 70, 74, 165, P 1, 2, 3, 4, 8, 60, 62, de hoef met een rasp gelijkmaken, Jacobs p. 87 en 89; **afraspen**: *afraspə*, P 8, 61, Jacobs p. 87 en 89; **fijnmaken**: *faaənmaakə*, P 1, 59, met een rasp gelijkmaken, Jacobs p. 87 en 89.

-.5.4.3. Het smeden van de hoefijzers

HOEFIJZERSMEEDHAMER

(N 33, 60)

[Een soort smeedhamer met aan de ene kant een tamelijk platte en aan de andere kant een halfronde kop (baan) die dient om hoefijzers te smeden. Vgl. de lemmata „smeedhamer/handhamer” (par. -.2.3.) en „hoefijzer”. Vraag N 33, 60 luidde: „Een hamer om hoefijzers te maken? Hoe ziet hij er uit (graag een schets)?” Zie Kuijpers nr. 66 (p. 33 en 34). Hermans zegt op p. 66 i.v.m. „het smeden van een gewoon ijzer” over de „hamers” onder a: „De hamers, welke voor het smeden van het ijzer gebruikt worden, zoowel de voorhamer als de smeedhamer, moeten van den eenen kant eenen tamelijk platten, en van den anderen, eenen halfronden kop hebben, om er alle soorten van ijzers te kunnen mede smeden. Met pinhamers, welke ten onrechte nog vrij algemeen gebruikt worden, is het onmogelijk de verschillende soorten van hoefijzers behoorlijk en schoon af te werken”. Zie het lemma „voor-

1.1.2.4.

hamer” (par. -2.3.); vgl. het lemma „pinhamer” (par. -4.3.4.). Op p. 67 zegt Hermans i.v.m. de „houding van smid en voorslager” (zie par. -2.3.): „Om gemakkelijk te smeden moeten smid en voorslager rechtover elkander aan het aambeeld staan, derwijze, dat het mogelijk is alle noodige bewegingen te maken zonder de voeten te verplaatsen. De voorslager moet den hamer, met de rechte hand vóór, vasthouden, op die wijze zwieren de twee hamers altijd nevens elkander, en loopt men om zoo te zeggen geen gevaar de hamers tegen elkander te zien botsen, wat niet altijd zonder ongefallen plaats heeft”. Het woordtype „hoefhamer” komt ook voor in het lemma „beslaghamer (hoefhamer)” (par. -5.4.4.). Diverse respondenten (K 137, 147, 161, 174, 179a, 188; L 180a, 184, 207, 243, 244) maakten i.v.m. diverse benamingen tekeningen van hamers die een platte en een halfronde kop hebben, maar overigens wel wat verschil in vormgeving vertonen. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „hoefsmidshamer”: wordt gebruikt bij het smeden van hoefijzers; de bolle bovenzijde is om de z.g. afhelling aan het hoefijzer te smeden (L 180a; met tekening); i.v.m. „hoefsmidhamer”: met halfeivormige kop (K 179a; met tekening); i.v.m. de typen „hoefsmeedhamer” en „hoefhamer”: vroeger geen speciale hamer (L 207; met tek.); i.v.m. „hoefhamer”: een kant plat, andere kant rond (L 262); voor hoefijzers (K 188; met tek.); ook hoefijzersmeedhamer; met een flauw bol, vierkant uiteinde en één rond bol uiteinde; met een gewicht van 1 1/2 - 1 3/4 kg. (L 184; met tek.); i.v.m. „kophamer”: hamer om hoefijzers te smeden (K 161; met tek.); typen „bolkophamer” en „hoefijzerhamer”: om hoefijzers te smeden; met bolle en vlakke kop en houten steel; 1 1/2 à 2 kg. zwaar (K 147; met tek.); i.v.m. „bolhamer”: met platte en bolle kant (K 277); met speciale vorm (L 156). De respondent van L 180 sprak van een „smeedhamer of gewone handhamer”.]

hoefijzersmeedhamer: *hoefiezærsmeejhaamær*, L 184; **hoefijzerhamer:** *høfëjzærhaomær*, K 147; het is niet zeker of het volgende type (afkomstig uit N 33, 62) hier thuishoort: **hoefijzerhamel:** P 168; **hoefijzersmishamer:** *hoefijzærsmishammær*, L 243; **hoefsmidshamer:** *hoefsmithammær*, L 180a; **hoefsmidhamer:** *(h)oefsmitaomær*, K 179a; *hoefsmethammær*, L 244; **hoefsmeedhamer:** *hoefsmeejhaamær*, L 149, 190; *høfsmeejhämmær*, L 207; *hoefsmæhaomær*, K 137; *oefsmeejaomær*, K 174; **hoefhamer:** *hoefhaamær*, L 96, 184; *hoefhammær*, L 102, 104, 262; *(h)oef(h)omær*, K 177b; *oefaomær*, K 153; *øfæomær*, K 188; **kophamer:** de volgende opgave is onzeker: K 161; **bolkophamer:** *bølkøphaomær*, K 147; **uitbolhamer:** *utbølaomær*, K 210; **bolhamer:** L 148; *bolhaamær*, L 96a, 102, 155, 156, 157, 158, 160,

185, 186, 212a; *bolhammær*, L 104, 152, 154; *bølhämmær*, L 207; *bolhaomær*, K 277, L 100; *bolaomær*, K 173a; **smeedhamer:** *smeejhammær*, L 180; *smæjhaomær*, K 237; **handhamer:** gewone - *hanthammær*, L 180; **hamer:** - voor hoefijzers te maken *aumær*, O 69a.

HOEFIJZERSMEEDTANG

(N 33, 34a; N 33, 34b; N 33, 174)

[Vraag N 33, 174 informeerde naar „een tang met platte bek om hoefijzers vast te houden, als men ze smeedt”. Zie de omschrijving van Corn. Vervl.A. s.v. „hoefijzertang”. Zie voor de formulering van de vragen N 33, 34a en b bij het lemma „smeedtang” (par. -2.5.). Hermans zegt op p. 66 i.v.m. „het smeden van een gewoon ijzer”: „Om er gemakkelijk mede te werken moet de smeednijptang omtrent 30 centimeters lang zijn en hare lippen moeten iets korter wezen dan de breedte van de mast”. Met „mast” wordt een stuk „hoefstaafijzer” (zie dat lemma) bedoeld. De respondent van L 180 tekende i.v.m. het woordtype „smee(d)tang” een smeedtang met platte bek. De respondenten merken op: i.v.m. „hoefmee(d)tang”: met korte benen (L 181); i.v.m. „platte smee(d)tang”: met korte bekken (K 188); i.v.m. „vuurtang”: 4 cm lang, 3 cm breed (red.: we nemen aan dat de afmetingen voor de „platte bek” gelden, anders kun je er met je voorhamer niet bij (K 174; N 33, 174).]

hoefijzertang: L 148; *hoefijzertang*, bij smeden; tang met platten bek, dienende om de hoefijzers vast te houden, als men die smeedt, Corn. Vervl.A.; **hoefsmee(d)tang:** *hoefsmeejtang*, L 181; *øfsmeejtang*, O 69a; *hoefsmeejtaáng*, L 205, 206; **smee(d)tang:** I 180, K 277, L 148; *smætang*, K 161, 186; *smeejtang*, L 180; *smeejtang*, K 173a, L 180a, 234a; gewoon - *smeejtaang*, L 207; **platte smee(d)tang:** *plattæ smeejtang*, K 188; **smidstang:** *smistång*, K 141; *smidstang*, met de smidstang haalt hij het gloeiend ijzer om het aan te passen, Jamar p. 67; **smistang:** *smistång*, K 210, 310; *smeejtang* (of/en: *smies-?*), K 188; het volgende type komt ook voor in het lemma „hoeftang”: **hoeftang:** L 184; *oefjtang*, K 174; **vuurhoeftang:** *vuur(h)oefjtang*, K 179a; **vuurtang:** *vuurtang*, K 174; *vuurtaang*, L 207, 244.

HOEFSTAAFIJZER

(N 33, 355)

[In dit lemma gaat het om ijzer of staal in staafvorm waarvan de hoefsmid hoefijzers smeedt. Vraag N 33, 355 informeerde naar „de ijzeren staaf waarvan de smid het hoefijzer smeedt”. Van Dam 23 zegt op p. 133: „In de tijd van de opkomst van de draadnagel begonnen andere firma's behalve in Duitsland ook hier met het vervaardigen van halffabrikaten, waardoor de

smid veel van het oude handwerk werd uit handen genomen. Nog in mijn jeugd was hij tijdens winter en zomer tot laat in de avond bezig met het in voorraad maken van hoefijzers; dit gebeurde dan nog maar voor een klein gedeelte van het hiervoor in de handel verkrijgbare staafijzer. Op werkuren maken zag men het in die tijd niet zo nauw en zo werden alle vindbare en nog bruikbare eindjes ijzer en alle oude, versleten hoefijzers samengeraapt en weer tot nieuwe ijzers aan elkaar gesmeed („gebraoien” zegt de tegenwoordige smid smalend). Dit „braadwerk”, dat zo geweldig veel werkuren eiste, is na 1900 tengevolge van de opkomst van in alle modellen en maten halffabrikaten voorgoed uit de smederij gebannen, tot grote opluchting van de toenmalige smidsknechten en -knechtjes.” Hermans zegt op p. 47: „Gelijk zijn naam het overigens te kennen geeft, is een hoefijzer gewoonlijk vervaardigd uit ijzer, dat de smid onder vorm van staven aankoopt. Deze staven zijn meest altijd nog zoo breed als dik en vertoonen bijgevolg een dwarsche doorsnede die langwerpig vierkant is. Volgens het te smeden ijzer, kapt de hoefsmid van den staaf een min of meer lang stuk af, dat den naam van *mast* of beter, dien van *staafmast* draagt. Het gebeurt ook, dat de smid oude ijzers doet dienen om er nieuwe uit te smeden”. Zie verder op p. 47 en 48 („staafijzer”, „gegoten hoefijzers”, „mekanieke ijzers in getemperd staal”, „aluminium”) en 67 („smeden van het ijzer”). Zie verder Kroon en Gallandat Huet p. 90 (staafijzer dat voldoende hard en taai is; vloeit en patentijzer; gebruik van oude ijzers; zie fig. 70 op p. 94: „Vervaardiging van het hoefijzer (van 1 1/2 oud ijzer”), Moubis p. 31 en 32, v.d. Kloes en Risch p. 408. Vgl. ook meer in het algemeen Vuylsteke s.v. „staaf” en Kuyper p. 152 („staaf-ijzer, stang-ijzer”). De respondenten merken op: i.v.m. het type „patentijzer”: hoefstaf of patentijzer, een taaiere kwaliteit vloeistaal in afmetingen van 1 X 1/2 en 1 X 5/8 duim; voor hitten en pony's kleiner (L 180); i.v.m. „staaf”: ijzeren staaf in diverse maten vanaf 20 X 6 tot 30 X 14 mm en nog zwaardere (L 244).]

hoefstaafijzer: K 147; *hoefstàáfijzər*, L 96; **hoefstafijzer:** K 137, 147; *oefstafijzər*, K 174; **staafijzer:** *stàáfiezər*, L 160; **stafijzer:** *staféjzər*, K 141; **hoefijzerstaf:** *hoefijzərstaf*, L 102; *hoefiezərstaf*, L 158; **hoefstaf:** K 153, 161, 177b, 186, L 180, 180a; *hoefstaf*, L 96a, 100, 102, 104, 148, 155, 156, 157, 186, 190, 212a; (*h*)*oefstaf*, K 179a; *höefstaf*, L 234a; *höefstàf*, L 207; **hoefstaaf:** *hoefstàáf*, L 149, 152, 154, 161, 185; *hoefstaof*, K 277, L 205, 206; **staaf:** ijzeren - L 244; *staof*, K 210, 310; **hoefijzerijzer:** *hoefijzerijzer*, bij smeden; bijzonder ijzer waar men hoefijzers van smeedt, Corn. Vervl.A.; **ijzer voor hoefijzers:** *aajzər véú öef-aajzərs*, O 69a; **patentijzer:** L 180; **hoefstaal:** I 180; *oefstaol*, K 173a, 188; zie i.v.m. het volgen-

de type het lemma „hoefbeslag” (par. -5.4.4.): **hoefbeslag:** *hoefbaslach*, K 237.

[**hitte**, bij hoefsmeden; het eenmaal heeten of heet maken, Fr. *chauffe*, 'n hoefijzer sneën in twee of drij hitten, Corn.]

HOEFIJZER

(N 13, 84; N 33, 352; znd 35, 104; Goossens, 1b) [Slob zegt s.v. „hoefijzer”: „Hoefbescherming (ook wel kortweg 'ijzers' genoemd), meestal in de vorm van de onderrand van de hoef (gebogen U-vorm), gemaakt van ijzer. Ook bescherming vervaardigd van ander materiaal (tegenwoordig vooral kunststof) noemt men wel 'hoefijzers'. Er zijn vele vormen van hoefijzers, waarnaast de normale voor voor- en achterhoeven; de bekendste afwijkende ijzers zijn de klapijzers en de strikijzers, resp. tegen het klappen* en strijken*. Voorijzers zijn ronddan van vorm dan achterijzers, die meer ovaal zijn, omdat de voorhoeven een andere vorm hebben dan de achterhoeven. Ook zijn rechter-ijzers anders dan linker-ijzers. Afwijkende ijzers worden voor afwijkende standen* der ledematen gemaakt, maar ook wanneer de hoeven ziek zijn (b.v. bij straalkanker of rotstraal) of bij een afwijking in de wand of de draagrand (b.v. hoornscheur of hoornkloof) of bij klemhoef of sterk doorgezakte zool. Normaliter worden hoefijzers met hoefnagels* bevestigd aan de hoef. Men maakt tegenwoordig vrijwel uitsluitend gebruik van fabrieksijzers, die naar behoefte vervormd kunnen worden. Ze worden in een aantal maten geleverd. Zie ook 'Hoefbeslag'.” Zie het WNT en Van Dale s.v. „hoefijzer”. De vragen informeerden naar „de hoefijzers” (N 13, 84) en „(een) hoefijzer” (N 33, 352; znd 35, 104; Goossens, 1b). Er zijn toegiften uit znd 27, 6 („een hoef, twee hoeven”) verwerkt. Zie verder Vuylsteke s.v. „hoefijzer”, v.d. Kloes en Risch p. 408 e.v., Hermans p. 47 e.v., Moubis p. 32 e.v., De Bruyn p. 26 e.v., Kroon en Gallandat Huet p. 73, Van Angeren p. 18 e.v., Van Ginneken (W) p. 518 en Jamar p. 69 en 70 (over het hoefijzer als „gelukaanbrengend of onheil afwerend”). In WBD dl.I, afl. 4 en 5 werd geen lemma „hoefijzer” opgenomen. Na de behandeling van de diverse onderdelen van het hoefijzer in de volgende lemmata worden achteraan in deze paragraaf de benamingen van talrijke soorten van hoefijzers gegeven. Zie het lemma „hoefijzer met speciale vorm of uitrusting”.]

hoefijzer: I 222, K 100, 102, 133a, 137, 146, 147, 153, 163, 178*, 179a, 181, 184, 186, 193a, 203, 210, 213, 224, 226, 230, 255, 266, 271, 272, 302, 332, 339, 347, 350, 352, L 145, 180, 180a, 181, 200a, 201, 205, 206, 241, 263, O 175, P 12, 15, 18a, 26, 37, 40, 61, 63, 74, 78, 107, 132, 168;

1.1.2.4.

hoef[ijzer], P 143a; (*h*)*oeff[ijzer]*, P 4, 99, 160; *oeff[ijzer]*, I 120, 180, 288, K 157, 209, 253, P 127, 147, 159; *oef[ijzer]*, I 274, K 124a, P 77; *hōēv-[ijzer]*, K 231; *ōēv[ijzer]*, O 67; *ōēff[ijzer]*, K 151; (*h*)*ooff[ijzer]*, O 178; *ooff[ijzer]*, P 69b; *ov[ijzer]*, P 198; *óff[ijzer]* (of: *óóf-?*), O 165; *hoefijzər*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157, 182; *hoev-ijzər*, L 150, 153; (*h*)*oevijzər*, O 275; *oevijzər*, K 179a; *oefijzər*, K 173a, 173b, 174, 188, O 285; *oevijsdər*, K 188a; (*h*)*oefijzdər*, O 274; *oovezjər*, O 241; *hoevéjzər*, K 211; *hoeféjzər*, K 269, 277, L 183, 235; *hoevéjzər*, K 211, 212; *oevéjzər*, K 245; *hōēvéjzər*, K 141, 210; *hōéféjzər*, L 207, 234a; *hōēféjzər*, L 149; *hoefééjzər*, K 276, 312b; *hoevééjzər*, K 276a, 307; *oevééjzər*, K 188a, O 153; *ōéfééjzər*, O 63a; (*h*)*ōéfééjzər*, P 145; *hōēvééjzər*, P 105; *ōēvééjzər*, O 243; *óófééjzər*, P 139; *oov-ééjzər*, O 241; *ōēvééjzər*, O 161; *ōēvéé(j)zər*, O 158; *hoefaajzər*, K 296, 341, P 35; *hoevaaizər*, K 235; (*h*)*oefaajzər*, I 241, 266, K 244, 246, 251a, 284, O 162, 248; *oefaajzər*, O 238; *oefaajzər*, O 156, 157, 166, 238, 289; *oevaaizər*, P 199; *ōēf-aaizər*, I 220; *ōēfaajzər*, O 69a; *ōēvaaizər*, K 330, P 125, 128; *hōēvaaizər*, K 241; *hoewfaajzər*, K 240; *ōēwvaaizər*, P 64; (*h*)*oofaaizər*, P 66; *oofaaizər*, O 289, P 60a, 76; *oovaaizər*, O 177; *óóvaaizər*, K 330, O 288, P 68; *óófaajzər*, O 287; *óóvaaizər*, P 66; *hu(j)wfaajzər*, K 240; *hūūfáájzər*, K 310; *hoef-ajzər*, K 234, 238, L 244, P 33, 35a; (*h*)*oefajzər*, O 254, P 2; (*h*)*oevajzər*, P 73; *oefajzər*, K 249, P 18; *hōēvajzər*, K 237; *oovajzər*, O 252; *óóvajzər* (of: *-ajzər?*), P 67, 68; (*h*)*oevajzər*, O 69; *éúvajzər*, P 133; *uuvaojzər*, K 329; *hévfaojzər*, K 240; *oevaojzər*, P 60; *ōēfaojzər*, K 324; *óófaojzər*, P 76; *óófaojzər*, P 76; *oevvoojzər*, P 89; *oefòjzər*, K 248; *ōēvòjzər(r)*, P 128; *óófòjzər*, K 335; *oevòjzər*, P 69b; *hōēfojzər*, P 32; *ōēvaezər*, K 206, P 5; *oof-aezər*, O 286; *hoeféézər*, K 165, 316; *hoevéézər*, K 196, 205, 307, 315, 316, 318, 353, 357, 358, P 46, 47, 48; (*h*)*oevéézər*, K 204c; (*h*)*oewféézər*, P 145; *oevéézər*, K 225, P 95, 155; *oeféézər*, O 276; *ōēwvéézər*, P 150; *hōēvéézər*, K 208, 274, 314, 357; *hōēféézər*, K 312; (*h*)*ōéféézər*, P 145; *ōēvéézər*, K 201, 204, P 104; *hoevèézər*, K 301, P 45; *hoefèézər*, K 220; *oefèézər*, K 207; *oevèézər*, K 286; *hōēv-èézər*, (of: *-éézər?*), P 44; *hōēvèézər*, K 191; *hōēfèézər*, K 192; *hoefèézər* (of: *-èézər?*), K 268; *óófèézər*, O 276; *ōēvèüzər*, P 94; *hoefiezər*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *hoefièzər*, L 184; *hoefaazər* (of: *-azzər?*), K 267, 268, 296, 309, 338, 341, P 23, 35a; *hoevaazər*, K 267, 295, P 24; (*h*)*oevaazər*, P 25; (*h*)*oefaazər*, K 334, P 41; *oefaazər*, K 265; *oevaazər*, K 256; (*h*)*oewvaazər*, P 25, 41; *hōēfaazər*, K 310, 349; *hōēvaazər*, K 241, 346, 348; (*h*)*ōēvaazər*, K 332; *ōēfaazər*, K 291; *ōēvaazər*, K 254, 283, 330, P 25, 80, 129; *ōēvaazər*, K 251, 331; *óófaazər*, O 287; *óówfaazər*, K 249; *óóvaawzər*, K 330; *hoevaaazər*, K 235; (*h*)*oevaaazər*, O 72; (*h*)*oefaazər*, I 266,

273; *ōēfaazər*, I 220; *ōēvaaazər*, I 265, O 158; *hoefaazər*, K 273, 276, 305, 307, 351; (*h*)*oefaazər*, P 29a; *oefaazər*, I 269, O 239, 244, P 16; *oevaaazər*, P 3, 85; *hōēvaaazər*, K 306; *hoefaazər*, K 338; (*h*)*oef-aozər*, K 325; *oefaazər*, K 320, P 27; *ōēfaazər*, I 220; *ōēvaozər*, K 254; *hōēvaozər*, K 340; *ōējv-aozər*, K 281a; *óóvaozər*, K 330; *aowfaazər*, K 330; *hoefaazər*, P 38; *oefaazər*, P 16, 18, 27; *oevaozər*, P 85; *ōēfaazər*, I 220; *ōēfaazər*, K 324; *ōēvaozər*, I 275, K 206, 287, P 84, 88; *hōēvaozər*, P 39; *oevouazər(?)*, O 158; *oevòazər*, O 73; *oewvòazər*, P 89; *oefòazər*, O 63a, P 10; *ōēfòazər*, I 268; *ōēvòazər*, P 88; *oovòazər*, P 88; *óófòazər*, P 70; *óvòazər*, P 66; *ōēfòazər*, O 157; *hoefijzer*, Goossenaerts; *hoevéjzer*, Elemans p. 183; *hōēvéjzər*, Mischgofsky L 95; *ōéfèjzər*, O 285, 286, Ceusters p. 57 en 58; *hōēveezər*, *hoefijzer*; zegswijze: den dieën hebbe ze z'n hoefezers onderòtgetrokke d.w.z. hij is van de laatste heilige sacramenten voorzien, De Bont; *ōēwvéézər*, P 102, 104, 110, 137, 143, 149, 150, 154, 154a, 157, 161, 166, Fouriep. 51; *ōēvéézər*, P 165, 168, Fourie p. 51; *éúféézər*, P 136, 137a, Meulemans p. 67 en 68; *ōēfóózər*, P 86, *hoefijzer*, Schrevels p. 95; *óófàazər*, Vanduffel p. 61 en 62; *ōēfàazər*, P 82, 130, 132, 133, 135, Meulemans p. 67 en 68; *éúfàazər*, P 83, 131, Meulemans p. 67 en 68; *oefaazjər*, O 178, 250, 287, Ceusters p. 57 en 58; *ōēfaazər*, O 255, 288, 289, P 125, 191, 199, Ceusters p. 57 en 58; mv.: *ōēvaaazərs*, Jacobs p. 87 en 89; **peerde(n)ijzer**: P 66; *pijéera-ijzər*, O 272; de volgende typering is onzeker: **peerdsijzer(?)**: *pes-ijzər*, K 177b; **smisijzer**: *smisèjzər*, O 290, *hoef-ijzer*, Ceusters p. 58; **gesmeden ijzer**: *gasmèèjan èjzər*, O 290, *hoefijzer*, Ceusters p. 57 en 58; **ijzer**: K 143, 183c, 193a, 262, L 145, 180b, 228; *ijzər*, K 179a; *ééjzər*, K 210, O 173; *aazərs*, K 283; *òjzər*, K 248; *soajzər*, P 76; *éézər*, K 304, P 41a, 44; *aazər*, P 16; *aozər*, P 18; *ijzer*, 1) *hoefijzer*, waar geen verwarring mogelijk is; er zijn *achter-* en *voor-*ijzers of *achterste* en *voorst*e ijzers, zie aldaar, Goossenaerts; *ijzer*, *hoefijzer*, e peerd da' zijn ijzers verliert (zijne *hoefijzers*), Corn. Vervl.; *ijzer*, *hoefijzer*, da pëad (peerd) hee in ijzer verlore, Tuerlinckx, *éjzer*, *hoefijzer*, Elemans p. 183; **peerdeschoen**: *pérdəschōēng*, K 248.

TAKKEN (VAN HET HOEFIJZER)

(Toegiften uit N 33, 352; N 33, 357; N 33, 368a; N 33, 368b)

[Van Angeren zegt op p. 19: „Aan een *hoefijzer* onderscheidt men een **toongedeelte** en de beide takken, den buiten- en den binnentak, elk verdeeld in **zij-** en **verzengedeelte**.” Hermans zegt op p. 48: „Het gewoon *hoefijzer* vertoont een middendeel of teen en twee takken, eenen binnentak en eenen buitentak. Iedere tak wordt op zijne beurt onderverdeeld in mam, kwartier en

hiel; deze staan tegenover de deelen van den voet die denzelfden naam dragen. Bovendien onderscheidt men aan een ijzer nog: de onder-vlakte, de bovenzvlakte, den binnen- en buiten-rand, twee uiteinden, de lip, den draai, het garniersel, de lengte, de dikte, de breedte, het gewicht en de richting.”]

takken: K 137, L 148, 180a, 234a; *takkə*, L 181.

TOONGEDEELTE (VAN HET HOEF-IJZER)

(N 33, 368b toegift)

[Het voorste gedeelte van een hoefijzer. Zie de citaten uit Van Angeren (p. 19: „toongedeelte”) en Hermans (p. 48: „middendeel of teen”) bij het lemma „takken (van het hoefijzer)”. V.d. Kloes en Risch spreken op p. 409 (zie ook fig. 332a - b op p. 410) van „teen van het hoefijzer” en „teengedeelte”.]

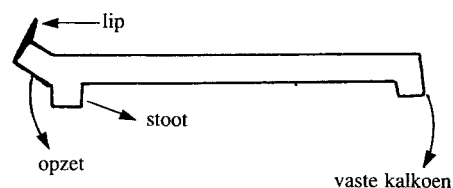
toongedeelte: K 137.

LIP (VAN EEN HOEFIJZER)

(N 33, 356; Goossens, 1b)

[De ombuiging (een opstaand lipvormig gedeelte) voor aan het hoefijzer of elk der ombuigingen aan de zijanten die het oppassen en onderleggen gemakkelijker maken. Zie Van Dale s.v. „lip” (2) en het WNT. Van Angeren zegt op p. 20: „In het midden van den toon (red.: zie het lemma „toongedeelte (van het hoefijzer)”) wordt een **lip** aangebracht, die niet te dik mag zijn, sterk genoeg om niet te buigen; de lip verzekert de ligging van het ijzer, voorkomt het opschuiven naar achter; de bovenrand moet niet scherp zijn en afgerond. Lippen aan de takken, vooral buiten, worden aangebracht bij slechten toestand van den wand, bij brokkelhoeven en bij verschuiven van het ijzer naar binnen.” Zie verder Hermans p. 56 - 57 („lip”), Moubis p. 35 („lip”), De Bruyn p. 38 (gewoonlijk maakt men de lip in het achterijzer iets zwaarder), v.d. Kloes en Risch p. 409 („lip”; zie ook op p. 410 fig. 332a: „de teenlip”) en Van Ginneken (W) p. 518 („lip”). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „lip”: aan het toongedeelte is een verhoging aangesmeed om het verschuiven van het ijzer naar achter tegen te gaan (K 147); voorste gedeelte dat tegen de hoef aanzit (K 174); halve ronde kop aan het toonstuk (K 188); steun aan het ijzer (L 148); wordt in het midden op de kant van het aambeeld uitgerekt (L 180); ronde lip met iets hoekvorm (L 181). De vragen informeerden naar „de lip van een hoefijzer” (N 33, 356) en „lip (i.v.m. de hoefsmid)” (Goossens, 1b).]

lip: I 180, K 137, 147, 153, 173a, 186, 277, L 148, 180, 180a, 181, 205, 206, P 47; *lip*, K 141, 174, 179a, 210, 310, 353, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149,



Afb. 251: Schematische voorstelling van een hoefijzer van opzij (naar een schets van de respondent van K 147)

152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 207, 212a, 234a, 244, P 48; *lep*, K 177b, 188; *lup*, K 314, 315, 316, 318, 357, 358, P 45, 46, 168; *lüüp*, O 69a; bij de omschrijving van Corn. Vervl. is het woord „achtereinde” merkwaardig (vgl. het lemma „kalkoenen (vaste en verwisselbare)”, type „kalkoen”): *lip*, omgebogen achtereinde van een hoefijzer, Corn. Vervl.; *lip*, is steeds in verhouding met de grootte van het ijzer, Jamar p. 66; *lip*, het platte stukje, dat vóórboven om de hoef van het paard knelt, hs. Renders L 226; *liëp*, Ceusters p. 57 en 59; *liëp*, P 2, 8, 10, Jacobs p. 87 en 89; *lüüp*, O 74, 165, P 2, 3, 4, 59, 61, 62, Jacobs p. 87 en 89; **slek**: *slèk*, P 1, lip van een hoefijzer, Jacobs p. 87 en 90; **slekje**: *stekska*, P 44; **neus**: *néús*, O 70, lip van een hoefijzer, Jacobs p. 87 en 90; het volgende type komt ook voor in het lemma „kalkoenen (vaste en verwisselbare)”: **kram**: *kram*, P 60, lip van een hoefijzer, Jacobs p. 89 en 90.

OPZET (VAN EEN HOEFIJZER)

(N 33, 358)

[Volgens Moubis (p. 67) verstaat men onder „opzet” een ombuiging (ongeveer ter dikte van het hoefijzer) van het ijzer aan de toon (red.: zie het lemma „toongedeelte (van het hoefijzer)”) die begint aan de zijgedeelten en wel aan het eerste of tweede nagelgat en die dient om de beweging aangenamer te maken. Volgens Moubis (p. 67, 68) is een „opzet” voor de achterhoeven vaak niet nodig. Zie de lemmata „achterijzer” en „voorijzer”. Zie verder Van Angeren p. 20 („opzet”) en Hermans p. 51 („opzet, of beter engelschen opzet”). Zie in het lemma „hoefijzer met speciale vorm of uitrusting” de woordtypen „hoefijzer met opzet” en „ijzer met opzet”. Vraag N 33, 358 luidde: „Een opzet aan een hoefijzer? Wat is dit?” De respondenten merken i.v.m. het woordtype „opzet” op: een opzet geeft men aan een voorijzer; men zet het ijzer in het toongedeelte op als op de schets (red.: van de respondent); dit dient om bij het

1.1.2.4.

naar voren brengen van het been, het over de toon rollen te vergemakkelijken (K 137); om struikelen te voorkomen (K 141); een kleine opbuiging aan de toon van het ijzer om het lopen te vergemakkelijken omdat het over de toon rollen bevorderd wordt zodat het paard niet telkens aanstoot met het ijzer (K 147); om afslijten te voorkomen (K 173); dunner dan stoot (red.: is bedoeld: de ombuiging is minder dan de dikte van „stoot”?; zie dat lemma in par. -5.4.5.) (K 210); zodat het paard zijn teen niet stoot (L 148); het voorste gedeelte van een voorijzer (ter lengte ongeveer van de ijzerbreedte) dat iets wordt opgebogen om het gemakkelijk over de teen rollen van de hoof te bevorderen (L 184); (met schets) dan sleet het hoefijzer niet zo snel en het paard kon gemakkelijker lopen (L 234a); bij voorijzer; voor het gemakkelijk rollen (L 244).]
opzet: K 137, 141, 147, 153, 161, 173a, 186, 188, L 148, 180a, 205, 206, 234a, 244; **opset,** K 179a, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; **ópsét,** L 207; **óëpset,** K 210, 310; **verhelling:** K 277.

RITS (VAN EEN HOEFIJZER)

(Toegiften uit N 33, 120; N 33, 362; N 33, 367a) [„Sleuf in een hoefijzer waarin zich de gaten voor de hoefnagels bevinden” (Van Dale s.v. „rits”, I,1). Zie het WNT s.v. „rits” (I, 2), Moubis p. 33, Van Angeren p. 19 en 20, Kroon en Gallandat Huet p. 76, Hermans p. 49 („groef of rits”) en v.d. Kloes en Risch p. 408 en 409 („groef of rits”; zie ook op p. 410 fig. 332e). Zie de lemmata „nagelgaten (in hoefijzers)”, „rits-ijzer”, „stampijzer”, „ritsbeitel van de hoefsmid” en „hoefijzerstamper”. De respondent van K 147 merkte op: „De gleuven die in een hoefijzer gesmeed worden, heten rits; de rits wordt er eerst

ingekapt met een ritsbeitel en dan worden de nagelgaten geplaatst met een hoefstamper. Er zijn dus twee verschillende ijzers: het ritsijzer met gleuf en het stampijzer met alleen gaten die met een hoefstamper geplaatst worden”.]

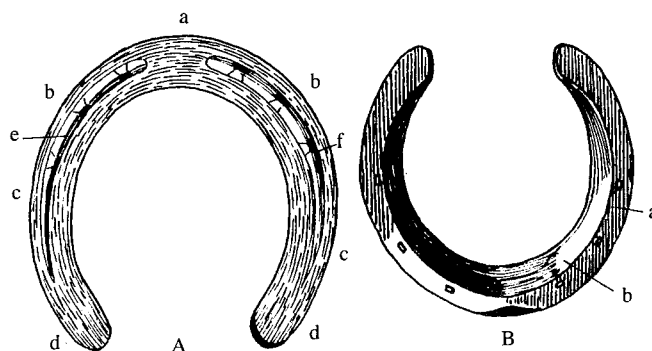
rits: *rits*, K 141, 147, L 207.

NAGELGATEN (IN HOEFIJZERS)

(Toegiften uit N 33, 354a; N 33, 356; N 33, 362; N 33, 367b)

[De gaten in een hoefijzer waardoor de hoefnagels geslagen worden. Omdat men een „rits-ijzer” en een „stampijzer” (zie die lemmata en ook het lemma „rits (van een hoefijzer)”) onderscheidt, spreekt men ook van „ritsgaten” en „stampgaten”. Hermans spreekt op p. 48 en 49 van „fransche nagelgaten” („op zijn fransch gestampt”) en „engelsche nagelgaten” („in eene groef of rits gestampt”). Zie verder Van Angeren p. 19 en 20 („nagelgaten”), Moubis p. 34 (toonnagelgaten, eerste en tweede zijnagelgaten) en p. 35 (zinknagelgaten; nagelgaten in ijzers waarin geen rits aanwezig is, worden afzonderlijk ingestampt door de gehele dikte van het ijzer), De Bruyn p. 33 (toongat, drachtnagelgat) en v.d. Kloes en Risch p. 409 („nagelgaten”; zie ook p. 410, fig. 332 f). Jamar zegt op p. 66: „Langs de binnenkant der ijzers dienden de nagelgaten meer naar buiten aangebracht. Bij een hoefijzer voor de linkerpoten, moesten de nagelgaten van rechts meer naar de buitenzijde van het ijzer gesmeed, terwijl de gaten van links in het midden worden ingewerkt”.]

nagelgaten: K 147; *nagelgaten*, grote ijzers vertonen steeds acht gaten, kleine slechts zeven: drie langs binnen en vier langs buiten, Jamar p. 66; **ritsgaten:** *rits-chaata*, L 207; **stampgaten:** *stämpchaata*, L 207; **stampgaatjes:** *stampgatjæs*, L 234a.



Rechter voorijzer van onderen gezien van a tot b toomgedeelte; van b tot c zijgedeelte; van c tot d verzeneinde; e rits; f nagelgaten.

Rechter voorijzer van boven gezien a Draagvlakte b Afhellende vlakke

Afb. 252: Delen van een ritsijzer (naar Moubis, p. 32, fig. 10 en 11)

SCHROEFGATEN (IN HOEFIJZERS)

(N 33, 353 toegift)

[In dit lemma gaat het om de schroefgaten in hoefijzers voor bepaalde verwisselbare kalkoenen. Zie het lemma „kalkoenen (vaste en verwisselbare)” in par. -5.4.5. Zie i.v.m. het (meervoudige) woordtype „koten” Van Dale s.v. „kot”. De respondent van L 234a zegt dat „schroefgaten” een functie hebben bij het „scherpzetten” (zie dat lemma) dat verhindert dat het paard wegglijdt.]

schroefgaten: L 234a; *schröëfchaotā*, K 179b, 180, 181, 190a, 192, 193, 195, 195a, 205, 207, zie vijsgaten, Elst p. 72 en 73; **vijsgaten:** *vèès-chaotā*, K 191, vijsgaten, schroefgaten waarin schroeven gedraaid kunnen worden, waardoor het paard minder gemakkelijk op sneeuw of ijs uitglijdt, Elst p. 72 en 73; *vāsgaotā*, P 62, 66, 72, Vanduffel p. 61 en 63; *vāsgóotā*, P 127, Vanduffel p. 61 en 63; *vāsgāwtā*, P 75, 76, 78, 81, Vanduffel p. 61 en 63; **ogen:** *ôégā*, P 131, Vanduffel p. 61 en 63; **koten:** *kówtā*, P 126, 129, 133, 135, Vanduffel p. 61 en 63.

[Zie het lemma „kalkoenen (vaste en verwisselbare)” en „stoot (van een hoefijzer)” in par. -5.4.5.]

RITSIJZER

(N 33, 353)

[„Hoefijzer waarin een rits of sleuf is” (zie het WNT s.v. „ritsijsjer”, II; ook: „sleufijzer”). Zie de lemmata „rits (van een hoefijzer)”, „ritsbeitel van de hoefsmid” en „stampijzer”. Zie verder Moubis p. 34 („ritsijsjer”), Kroon en Gallandat Huet p. 76 (door de rits krijgt men grotere zekerheid dat de gaten op de gewenste afstand van de buitenrand van het ijzer worden ingeslagen) en Van Angeren p. 20 („ritsijsjer”). Vraag N 33, 353 informeerde naar „soorten hoefijzers”.]

ritsijsjer: K 147, 153 (?), 186, L 184; *ritsijszār*, K 173a, 188, L 96, 102, 104, 149, 152; *ritsijszār*, K 141; *ritsijszār*, L 154, 155, 158, 185, 186, 212a.

STAMPIJZER

(N 33, 353)

[Van Angeren zegt op p. 20: „(...) ijzers, waarin geen rits is, heeten **stampijzer**.” Zie de lemmata „ritsijsjer”, „rits (van een hoefijzer)” en „hoefijzerstampijzer”. Vraag N 33, 353 informeerde naar „soorten hoefijzers”.]

stampijzer: K 147, 153 (?), 186; *stampijszār*, L 96, 102, 104, 149, 152; *staampijszār*, K 188; *stāāmpijszār*, K 173a; *stāāmpijszār*, K 141; *stampiezār*, L 154, 155, 158, 185, 186, 212a; **ijzer met stampgaten:** L 184.

VOORIJZER

(N 33, 353; N 33, 354a)

[De vragen informeerden naar „het hoefijzer van de voorpoot” (N 33, 354a; zie Van Dale s.v. „voorijzer”) en naar „soorten hoefijzers” (N 33, 353). Kroon en Gallandat Huet zeggen op p. 73 en 74 dat de vorm van 't voorijzer meer rond en die van het achterijzer meer ovaal is, dat voor- en achterijzer nog worden onderscheiden in 'n linker- en 'n rechterijzer en dat men i.v.m. het verschil in draagrandbreedte tussen voor- en achterhoef, de voorijzers gewoonlijk iets breder maakt dan de achterijzers. Zie verder Moubis p. 33 (zie ook p. 32, fig. 10 en 11), Van Angeren p. 18 (fig. 12: „Linker voorijzer. Ondervlakte”), Hermans p. 49 etc., v.d. Kloes en Risch p. 409 en Van Ginneken (W) p. 518.]

voorijzer: K 153, 161, 173a, L 148, 180a, 244; *voorijzār*, K 174, 179a; *veurfijzerj*, K 137, 277; *veurijzār*, L 102; *véurijzār*, L 100; *vurijzār*, K 177b, 188, L 180, 205, 206; *vōrijzār*, L 96, 96a, 104, 149, 152, 157; *vōrēzār*, K 141, L 207; *vurēzār*, K 210; *véúraajzār*, O 69a; *vuráázār*, K 310; *vōriezār*, L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *vōriēzār*, L 184; **voorijzer**, hoefijzer aan het voorste been van een paard; ook voorste ijzer; het tegenovergestelde is achterijzer of achterste ijzer, Goossenaerts; **voorste hoefijzer:** P 168 (?); **voorste ijzer:** *voorste ijzer*, zie voorste, ijzer en hoefijzer; hetzelfde als voorijzer; zie aldaar, Goossenaerts.

ACHTERIJZER

(N 33, 353; N 33, 354b)

[De vragen informeerden naar „het hoefijzer van de achterpoot” (N 33, 354b; zie het WNT s.v. „achterijzer” (2); „... van EEN achterpoot”) en naar „soorten hoefijzers” (N 33, 353). Zie de opmerkingen i.v.m. Kroon en Gallandat Huet (p. 73 en 74) bij het lemma „voorijzer”. Zie verder Moubis p. 33 (zie ook fig. 12), Van Angeren p. 19 (fig. 13: „Linker achterijzer. Ondervlakte. Bovenvlakte.”), Hermans p. 49, 52, 53 etc., v.d. Kloes en Risch p. 409 en Van Ginneken (W) p. 518.]

achterijzer: K 137, 153, 161, 173a, 277, L 148, 180, 180a, 205, 206, 234a, 244; *achtarijszār*, K 174, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 152, 157; *aachtarijszār*, K 177b, L 104, 149; *ächtarijszār*, K 210; *ächtarijszār*, L 207; *áachtarijszār*, K 141; *achtar-aaizār*, O 69a; *achtaráázār*, K 310; *achtariezār*, L 154, 155, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; *ächtariezār*, L 156; *achtariēzār*, L 184; **achterijzer**, bij smeden, enz.; een der achterste hoefijzers, Corn.; **achterijzer**, hoefijzer aan een achterpoot; ook achterste ijzer; het tegenovergestelde is voorijzer of voorste ijzer, Goossenaerts; **achterste hoefijzer:** P 168; **achterste ijzer:** *achter-*

1.1.2.4.

ste ijzer, zie achterijzer en hoefijzer, Goosse-naerts.

LINKERHOEFIJZER

(N 33, 353)

[Zie de opmerkingen i.v.m. Kroon en Gallandat Huet (p. 73 en 74) bij het lemma „voorijzer”. Vraag N 33, 353 informeerde naar „soorten hoefijzers”.]

links hoefijzer: K 237; **linkerijzer:** L 184.

RECHTERHOEFIJZER

(N 33, 353)

[Zie de opmerkingen i.v.m. Kroon en Gallandat Huet (p. 73 en 74) bij het lemma „voorijzer”. Vraag N 33, 353 informeerde naar „soorten hoefijzers”.]

rechts hoefijzer: K 237; **rechterijzer:** L 184.

HOEFIJZER MET SPECIALE VORM OF UITRUSTING

(N 33, 353)

[Vraag N 33, 353 luidde: „Welke verschillende soorten hoefijzers kent u?” Het is ondoenlijk diep in te gaan op de talloze hoefijzers; de redactie zal daarom vaak volstaan met te verwijzen naar literatuur, lemmata etc. Zie i.v.m. de woordtypen „frans hoefijzer”, „engels hoefijzer”, „turks hoefijzer” en „hoefijzer op zijn turks” Hermans p. 48 („nagelgaten, welke op zijn fransch of op zijn engelsch gestampt zijn”), p. 49 („fransche nagelgaten”; „engelsche nagelgaten in eene groef of rits gestampt”), p. 52 („fransche opzet”; zie het lemma „opzet (van een hoefijzer)”; „fransch ijzer”), p. 64 („Engelsche stelling”, „Fransche stelling”) en p. 53 („turksch kalkoeneinde”; „turks ijzer”) en Moubis p. 69 (Engelsche wijze van beslaan). Zie i.v.m. de typen „zomerijzer” en „winterijzer” etc. Moubis p. 30 (fabrieksijzers voor zomer- en wintergebruik) en Elst p. 72 e.v. („zomerbeslag” en „winterbeslag”). Elst zegt op p. 73 i.v.m. het woordtype „sleeijzer” („zomerbeslag”): „Onze zegslieden verklaarden deze naam op de volgende wijze: deze hoefijzers hebben geen schroefgaten, geen verhoging vooraan of ombuiging achteraan, zodat ze zo glad zijn als de ijzeren banden onder de slede waardoor deze laatste gemakkelijker over de veldwegen en velden schuift.” Een „scherpijzer” is volgens de respondent van L 180b een „plat ijzer met spitse ijspinnen”. Zie i.v.m. dat type en woordtypen als „hoefijzer met krammen” etc. en „hoefijzer met kalkoen” etc. het lemma „kalkoenen (vaste en verwisselbare)” (par. -5.4.5.; met typen als „kalkoenen”, „krammen”, „ijsschroeven” etc.), De Bruyn p. 77 - 78 (voor- en achterijzer

met kalkoenen), Kroon en Gallandat Huet p. 80 - 81 (fig. 53 en 54: „voorijzer met kalkoenen”), p. 88 (fig. 61: „voorijzer met H-kalkoenen”), p. 88 (fig. 62: „voorijzer met roosjeskalkoenen in toon en takken”) en p. 170 (hoefijzer met stoot en kalkoenen; fig. 142: „achterijzer met stoot en kalkoenen”), Moubis p. 30 (fabrieksijzers met kalkoenen en stoten) en Van Ginneken (W) p. 518 („schroefijzers zijn speciaal voor winterbeslag”). Een „kalkoenijzer” is volgens de respondent van L 180b een hoefijzer „met naar onder gebogen 2 cm hoge stutsels”. Zie i.v.m. de diverse benamingen van hoefijzers met stoot of opzet de lemmata „stoot (van een hoefijzer)” (par. -5.4.5.) en „opzet (van een hoefijzer)”. Zie i.v.m. de woordtypen „ijzer met meerdere lippen”, „drieliippig ijzer” en „lipmodel” het lemma „lip (van een hoefijzer)” en Hermans p. 99 („eene of meerdere lippen”).

Een respondent van L 184 merkt op dat een „drieliippig ijzer” voor „knolhoeven” is. I.v.m. de woordtypen „ijzer met meerdere lippen”, „ijzer met oplegplaatje(s)” en „ijzer met hechtingskrammen” moet worden opgemerkt dat een respondent van L 184 sprak van „ijzers met oplegplaatje(s), hechtingskrammen of/en meerdere lippen bij hoornscheuren”. We nemen aan dat hij bedoelt: een hoefijzer in combinatie met iets anders. Moubis zegt op p. 94 (fig. 40a, b, c, d) dat ter behandeling van een hoornscheur een „kram (agrafe)” (a en b), een „tang om de krammen vast te zetten” (c) en een „brandijzer” (d) worden gebruikt. Zie ook Slob s.v. „agraves” (1) en bij de afb. op p. 85. Zie i.v.m. het type „halvemaanijzer” Slob s.v. „halvemaanvormig ijzer”, Van Angeren p. 21 („halvemaanijzer”), Moubis p. 30 en 36 (halvemaansijzer), Kroon en Gallandat Huet p. 193 (fig. 188: „halvemaanijzer”) en Hermans p. 65 („tip- of halvemaanijzers” voor „jaarlingen”), p. 82 („ijzer van La fosse, ook halfmaanijzer”; afb. 32), p. 82 - 83 („verlengd halfmaanijzer van Coleman”; afb. 33) en p. 83 („ijzer van Poret” = „een verlengd ijzer van La Fosse”; afb. 34). Zie i.v.m. woordtypen als „balkhoefijzer”, „balkijzer” e.d. Slob s.v. „balkijzer” (genoemd worden: „kwartierijzers”, „afgebroken balkijzers”, „straalijzers” en „balkijzers naar Dominik”; zie ook de afbeelding op p. 18), Van Angeren p. 21 („balkijzer”), Hermans p. 85 („gewone balkijzer”) en p. 86 (afb. 35: „1. Plank of Balkijzer van Alasonière. - 2. IJzer van Thary. - 3. Hoefijzer met gebogen balk. - 4. Brug in caoutchouc van de Beucler.”), Van Ginneken (W) p. 518 („balkijzers”), Moubis p. 36 en 37 (fig. 13 op p. 36: „balkijzer”) en p. 81 (fig. 37: „afgebroken balkijzer”) en Kroon en Gallandat Huet p. 170, 171 en 192 („Belgisch balkijzer”; fig. 143, 144 en 144a op p. 171), p. 171 en 191 („balkijzer”; fig. 185 op p. 191) en p. 192 (fig. 187: „afgebroken

balkijzer"). Zie i.v.m. het type „kwartierijzer" Kroon en Gallandat Huet p. 191 (fig. 186: „kwartierijzer") en p. 192 (met een balk die gaat van het uiteinde van één hele tak naar het uiteinde van één halve tak). Zie i.v.m. het woordtype „pantoffelijzer" Slob s.v. „pantoffelijzer" (hij verwijst naar „klemhoefijzer"), Van Angeren p. 22 („pantoffelijzer"), Moubis p. 30 (handgemaakt „pantoffelijzer"), 37 en 88, Kroon en Gallandat Huet p. 195 (fig. 192: „pantoffelijzer") en Hermans p. 95 (afb. 35: „gewoon pantoffelijzer") en p. 96 („het uitzettend pantoffelijzer van Defays"). De respondent van K 137 zegt: „Het ijzer dat ondergelegd wordt om een blijvende verwijding van de hoef te bewerkstelligen in samenwerking met het werktuigje van vraag N 33, 378 (redactie: zie het lemma „verwijdingsklem" in par. -5.4.6.) is een pantoffelijzer".

Zie i.v.m. de woordtypen „ijzer met verdikte tak(ken)" Slob s.v. „verbrede takken", „verdikte takken" en „verdunde takken", Van Angeren p. 22 („ijzer met verdikte takken"), Moubis p. 30 (handgemaakte ijzers met verdikte takken) en p. 37, Kroon en Gallandat Huet p. 193 (fig. 189: „ijzer met verdikte takken") en p. 194 en De Bruyn p. 76 („ijzer met verdikte buitentak" en „ijzer met verdikte binnentak"). Zie i.v.m. het type „ijzer met verbrede buitentak" Moubis p. 92 en Kroon en Gallandat Huet p. 193 (fig. 190) en 194. Zie i.v.m. woordtypen als „ijzer voor rijpaarden", „renijzer", „draafijzer" etc. Slob p. 204 („draversport") en p. 214 („rensport"), Van Angeren p. 22 („renijzers en ijzers voor harddravers"), Moubis p. 30 (handgemaakte renijzers en fabrieksijzers voor renpaarden), Kroon en Gallandat Huet p. 165 en 166 (fig. 130 t.e.m. 134: „renijzer"; verschillende soorten) en p. 168 (harddraversijzer), Jamar p. 64 („hoefijzers voor een renpaard of draver") en Hermans p. 64 („renijzer") en 65 („hoefijzer voor harddravers"). Een „hackneyijzer" is volgens een respondent van K 141 een „licht hoefijzer voor dressuur". Zie Slob s.v. „Hackney". Zie i.v.m. het type „jachtijzer" Van Angeren p. 22 („jachtijzer"), Moubis p. 30 (fabrieksijzers voor jachtpaarden), Kroon en Gallandat Huet p. 164 en 165 (fig. 128 en 129: „voorjachtijzer" en „achterjachtijzer") en Hermans p. 66 („jachtijzer"). Zie i.v.m. woordtypen als „gewichtnijzer", „ziggewichtsijzer" e.d. Kroon en Gallandat Huet p. 169 („gewichtsiijzer"; fig. 140: „ziggewichtsijzer voor harddraver"; fig. 139: „toongewichtsijzer voor harddraver"; fig. 141: „toongewichtsijzer, verwisselbaar toongewicht") en Hermans p. 65 („harddravers met gewichtijzers") en 123 („gewichtsiijzers" om „kappen" te bestrijden). Zie i.v.m. het type „dubbelijzer" Kroon en Gallandat Huet p. 167 (fig. 135: „dubbel ijzer voor stepgang"). Her-

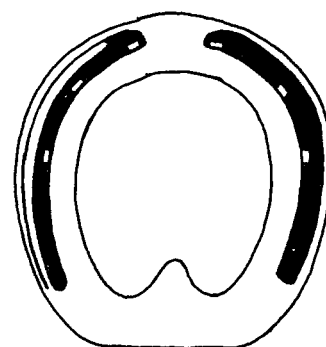
mans zegt op p. 123: „Wanneer, gedurende den gang, het een of het ander been door den dwarsch tegenoverstaanden voet geraakt wordt, zegt men, dat het paard zich strijkt, zich kapt, zich kwetst". Als remedie noemt Hermans o.a. „gewichtijzers". Zie i.v.m. het woordtype „strijkijzer" e.d. het WNT s.v. „strijken" (II, 19), Slob s.v. „strijkijzer" (met afb.) en „strijken", Van Angeren p. 22 („strijkijzer", „toon- en zijstrijkijzers"), Kroon en Gallandat Huet p. 198 (strijkijzer), p. 210 (voorstrijkijzer en achterstrijkijzer), p. 197 (toonstrijkijzer voor de vóór- en achterhoef; fig. 197 en 198: „voortoonstrijkijzer"; verzenstrijkijzer), p. 198 (fig. 199 en 200: „achterverzenstrijkijzer") en Moubis p. 30 (handgemaakte strijkijzers) en p. 37. Onder „verzenen" verstaat men „bij paarden het achterste deel van de hoornwand van de hoef" (Van Dale s.v. „verzenen"); vgl. ook Moubis p. 20 en 22.

Zie i.v.m. typen als „klapijzer", „voorklapijzer" e.d. Slob s.v. „klapijzer" en „klappen", Van Angeren p. 23 („klapijzers"), Moubis p. 30 (handgemaakte klapijzers en fabrieksijzers voor paarden welke in de ijzers klappen) en p. 37 en Kroon en Gallandat Huet p. 198 - 199 (fig. 205: „voorklapijzer"; fig. 202 en 203: „achterklapijzer"), p. 200 (fig. 206: „klapstrijkijzer"; fig. 207: „klapstrijkijzer met kalkoen") en p. 214 („klapstrijkijzer"). Het „klapijzer" heeft volgens de respondent van L 156 en L 160 de „lip" aan de zijkanalen en niet vooraan. Zie i.v.m. het type „driekwart(s)ijzer" Kroon en Gallandat Huet p. 197 - 198 (fig. 201: „driekwartsijzer"). Zie i.v.m. het type „steengalijzer" Slob s.v. „steengalijzer" („veelal een aangepast balkijzer") en „steengallen", Moubis p. 81, Kroon en Gallandat Huet p. 194 (fig. 191: „steengalijzer"; of een gewoon, Belgisch of afgebroken balkijzer), Van Angeren p. 21 en Hermans p. 85 (een balkijzer o.a. bij „steengallen") en v.d. Kloes en Risch p. 407 („bloedblaar of steengal"). Zie i.v.m. het type „ijzer voor brokkelhoef" Slob s.v. „brokkelhoef", Van Angeren p. 20 („brokkelhoeven"), Hermans p. 51 en 73 („brokkelvoeten"), p. 77 („brokkelen") en p. 101 („brokkelvoet of brokkelhoef") en Kroon en Gallandat Huet p. 190. Het „ijzer voor de brokkelhoef" heeft volgens de respondent van K 179a drie lippen. Zie i.v.m. de woordtypen „klemhoefijzer" en „klemijzer" Slob s.v. „klemhoefijzer" („in aanmerking komt het halve-maaniijzer, maar ook het pantoffelijzer") en „klemhoef", Moubis p. 88, Van Angeren p. 22 (bij „klemhoef" kan men o.a. een „balkijzer" gebruiken) en Kroon en Gallandat Huet p. 195 (fig. 193: „klemhoefijzer van Defays"; zie de opmerkingen hierboven i.v.m. „pantoffelijzer"). Een respondent van L 184 merkt i.v.m. het type „klemhoefijzer" op: „Van Defays".

1.1.2.4.

Het „verwijdingsijzer” is een soort hoefijzer waarvan de takken d.m.v. een „verwijdingsklem” (zie dat lemma in par. -.5.4.6.) uiteengedraaid kunnen worden om op die manier klemhoef te genezen. Zie De Bruyn p. 56 - 57 en Kroon en Gallandat Huet p. 194 en 266 (fig. 258: „scharnierijzer/verwijdingsijzer”). Zie i.v.m. het woordtype „snavelijzer” Slob s.v. „snavelijzer” („voor paarden met overkootstand”), Kroon en Gallandat Huet p. 201 en 202 (fig. 213: „snavelijzer”) en Hermans p. 122 („eene dikke teenlip, in vorm van half ronden snavel uitgesmeed”). Zie i.v.m. het type „beugelijzer” e.d. Kroon en Gallandat Huet p. 201 - 202 (fig. 211: „beugelijzer met hoge kalkoenen”; fig. 212: „beugelijzer met valse kalkoenen”) en Hermans p. 123 (fig. 43: „beugelijzer”).

Zie i.v.m. het type „ketelijzer” Kroon en Gallandat Huet p. 195 (fig. 194 en 195: „ketelijzer”; i.v.m. „volhoeven”), Moubis p. 87 en Hermans p. 127 („ketelijzer” i.v.m. „volvoet”). Slob zegt s.v. „volhoefijzer”: „Afwijkend beslag: zoolijzer, dat de gehele ondervlakte van de hoofbedekt, uitgezonderd de straal. Bijzonder goed bij knolhoef na hoofbevangenheid”. Zie verder i.v.m. de woordtypen „volhoefijzer” en „(vol)hoefijzer van Stark-Guther” Moubis p. 87, Hermans p. 126 - 128 (diverse ijzers voor de „volvoet”) en Kroon en Gallandat Huet p. 196 (normaal hoefijzer waarin ’n zool autogeen wordt gelast) en p. 197 (fig. 196: „volhoefijzer van Stark-Guther”). Zie i.v.m. de typen „verbandijzer” en „verbandijzer met plaat” Slob s.v. „verbandijzer”, Kroon en Gallandat Huet p. 199 - 201 (fig. 209: „verbandijzer”) en Moubis p. 79 (verbandijzers met geheel of gedeeltelijk bedekte zool en straal; fig. 36: „hoefijzer en plaat voor verbandijzer naar Hartmann”) en 86 (verbandijzer met zoolplaat en meestal schroefkalkoenen). Vgl. i.v.m. de typen „zoolijzer” en „ijzer met zool” Kroon en Gallandat Huet p. 72 en 173. Zie i.v.m. de woordtypen die benamingen zijn van hoefijzers van of met speciale materialen (aluminium, plastic, kurk, rubber) of met inlegsels Hermans p. 48 (aluminium), Moubis p. 29 en 30 (aluminium) en Kroon en Gallandat Huet p. 265 (fig. 256: „hoefijzer met kurkbeslag”; fig. 257: „kurkinlage en ijzer met kurk”) en p. 171 - 172 (fig. 145 t.e.m. 150; ijzers met inlegsels van hout, touw, caoutchouc, vilt, kurk en een stalen borsteltje). Een respondent van L 184 spreekt over een „ijzer met inlegsel” van touw, rubber, vilt, kurk, stalen borsteltje enz. en van een „ijzer met zool” van rubber, leer, plaatijzer, kurk, kurkkit, stro en boombast. Een „toonstukje” is volgens een respondent van L 184 voor bepaalde jonge paarden. Slob zegt s.v. „ijzer van Bouley”: „Afwijkend beslag tegen te sterk doorzakken van het kootgewricht”. Niet alle benamingen (zoals b.v. „vangijzer”) kon de



Afb. 253: Balkijzer (naar Slob)

redactie in de geraadpleegde literatuur vinden. Zie ook de lemmata „hoefijzer” en „hoefbeslag” (par. -.5.4.4.)]

frans hoefijzer: K 277; **engels hoefijzer:** K 277; **turks hoefijzer:** K 210; **hoefijzer op zijn turks:** K 310; **zomerijzer:** K 173a, L 180; *zoomarijzər*, L 96, 102; *zoomarijzər*, L 161; mv.: *zómarijzərs*, K 179b, 181, zomerbeslag, Elst p. 72 en 73; *zómarijzərs*, K 191, 192, 193, 195, 205, 207, 208, zomerbeslag, Elst p. 72 en 73; *zómarijzərs*, K 195a, zomerbeslag, Elst p. 72 en 73; **sleeijzer:** mv.: *sléijzərs*, K 180, 190a, zomerbeslag, Elst p. 72 en 73; **winterijzer:** K 173a, L 180; *wintarijzər*, L 96, 102; *wintarijzər*, L 161; mv.: *wintarijzərs*, K 179b, 181, winterbeslag, Elst p. 72 en 73; *wintarijzərs*, K 195a, winterbeslag, Elst p. 72 en 73; *wintarijzərs*, K 180, 190a, 191, 193, 195, 205, 207, 208, winterbeslag, Elst p. 72 en 73; **ijzijzer:** *éjsjzər*, K 141; **scherpijzer:** L 180b; **hoefijzer met krammen:** K 310; **ijzer met krammen:** K 210; *kramijzər*: *kramèzər* (of: *-éézar* ?), P 44; **kalkoenijzer:** L 180b; *kalkoenijzər*, L 155, 186; **hoefijzer met kalkoen:** *höfèjzər mi kálkówn*, L 207; **ijzer met scherpe kalkoenen:** L 184; **ijzer met stompe kalkoenen:** L 184; **ijzer met insteekkalkoenen:** L 184; **ijzer met schroefkalkoenen:** L 184; **voorijzer met kalkoenen:** L 244; **achterijzer met kalkoenen:** L 244; **ijzer met scherpe kalkoenen met stoot:** L 184; **ijzer met stompe kalkoenen met stoot:** L 184; **ijzer met stoot en kalkoenen:** K 179a; **voorijzer met stoot en kalkoenen:** L 244; **achterijzer met stoot en kalkoenen:** L 244; **hoefijzer met stoten:** L 234a; **stootijzer:** *stootijzər*, K 174; **hoefijzer met opzet:** L 234a; **ijzer met opzet:** L 184; **ijzer met meerdere lippen:** L 184; **drielippig ijzer:** L 184; **lipmodel:** L 205, 206; **ijzer met oplegplaat(s):** L 184; **ijzer met hechtingskrammen:** L 184; **halvemaanijzer:** L 244; **balkhoefijzer:** *bálkhöfèjzər*, L 207; **balkijzer:** K 137, L 148, 180a, 184, 205, 206, 244; *balkijzər*, K 174, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157; *balkiezər*, L 154, 155, 156, 158,

160, 161, 185, 186, 212a: **hollands balkijzer**: L 184; *olata)nts balkijzər*. K 188; **belgisch balkijzer**: K 137, L 184; **bels balkijzer**: *bels balkijzər*. K 188; **afgebroken balkijzer**: L 184; **brugijzer**: K 137; **kwartierijzer**: L 184; **pantoffelijzer**: K 137, L 184, 244; *pantoffəlīzər*. K 179a; **ijzer met verdikte tak**: L 180a; **ijzer met verdikte tak(ken)**: L 184; **ijzer met verbrede buitentak**: K 179a, L 184; **ijzer voor rijpaarden**: L 180; **hackneyijzer**: *hák-niē-éjzər*. K 141; **renijzer**: L 180a, 184; *renīzər*. K 179a, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 157; *renīezər*. L 161, 185, 212a; **draafijzer**: *draoféjzər*. K 141; **draverijzer**: *draovərijzər*. K 179a; **harddraversijzer**: L 184; **harddraversijzer met toongewicht**: L 184; **harddraversijzer met zijgewicht**: L 184; **jachtijzer**: L 180a, 184; *jáchtéjzər*. K 141; *jachtiezər*. L 185; **jachthoefijzer**: *jáchtthōéfējzər*. L 207; **ponyijzer**: L 180; **gewichtenijzer**: L 180a; **zijgewichtijzer**: L 244; **zijgewichtijzer met verwisselbaar gewicht**: L 184; **zijtoongewichtijzer**: L 184; **toongewichtijzer**: L 244; **toongewichtijzer met verwisselbaar gewicht**: L 184; **dubbelijzer**: L 184; **strijkijzer**: K 137, L 205, 206, 244; *strijkijzər*. K 174, 188, L 96, 96a, 100, 102, 148, 149, 152, 157; *striekiezər*. L 154, 155, 156, 158, 160, 161, 185, 186, 212a; **achterstrijkijzer**: *achtərstrijkijzər*. K 179a; **voorstrijkijzer**: *voorstrijkijzər*. K 179a; **zijstrijkijzer**: L 180a; **toonstrijkijzer**: L 180a; **achtertoonstrijkijzer**: L 184; **voortoonstrijkijzer**: L 184; **verzenstrijkijzer**: L 184; **achterverzenstrijkijzer**: L 184; **verzenstrijkijzer met kalkoen**: L 184; **driekwart(s)strijkijzer**: L 184; **klapijzer**: K 137, L 148, 180a, 184, 205, 206; *klapijzər*. K 188, L 96, 96a, 100, 102, 149, 152, 157; *klapiezər*. L 154, 155, 156, 160, 161, 185, 186, 212a; **voorklapijzer**: L 184, 244; *voorklapijzər*. K 179a; **achterklapijzer**: L 184, 244; *achtərklapijzər*. K 179a; **klapijzer met kalkoenen**: L 184; **klapstrijkijzer**: K 137, L 184, 244; **klapstrijkijzer met kalkoen**: L 184; **klapstrijkijzer-zijgewichtijzer**: K 137; **driekwart(s)ijzer**: L 184; **steengalijzer**: L 184, 244; *steengalīzər*. L 152; **ijzer voor brokkelhoef**: K 179a; **klemhoefijzer**: L 184, 244; **klemijzer**: L 205, 206; **verwijdingsijzer**: L 205, 206; **snavelijzer**: L 184; *snaovəlīzər*. K 179a; **beugelijzer**: L 184; **beugelijzer met hoge kalkoenen**: L 184; **beugelijzer met valse kalkoenen**: L 184; **ketelijzer**: K 179a, L 184, 205, 206, 244; **volhoefijzer**: L 184; **volvoetijzer**: K 210; **volhoefijzer van stark-guther**: L 184; **ijzer van stark-guther**: K 179a; **verbandijzer**: L 184; *vərbaantīzər*. K 179a; **verbandijzer met plaat**: L 244; **zoolijzer**: *zōólīzər*. L 96a, 100, 102, 104, 149; *zōóliezər*. L 155, 158, 161, 185, 186, 212a; **ijzer met zool**: L 184; **aluminium ijzer**: L 244; **plastic hoefijzer**: L 244; **kurkijzer**: K 188; **ijzer met kurkinvulling**: L 244; **ijzer voor kurkbeslag**: K 179a; **ijzer voor rubberbeslag**: K 179a; **ijzer met inlegsel(s)**: L 184; **vangijzer**: *vangīzər*. L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152; *vangiezər*. L 158, 161, 212a; **toonstukje**: L 184; **teensstukijzer**: K 174; **toonijzer**: L 148, 244; **toon-**

vrijheidsijzer: L 244; **ijzer van bouley**: L 184.

RITSBEITEL VAN DE HOEFSMID

(N 33, 362)

[Vraag N 33, 362 informeerde naar „de beitel waarmee men een gleuf maakt in de onderkant van het hoefijzer“. Die gleuf is de „rits (van een hoefijzer)“ (zie dat lemma en het lemma „rits-ijzer“). V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 408 en 409: „Het hoefijzer wordt, na in de vereischte gedaante te zijn gesmeed, heet met een stompen „ritsbeitel“ over het grootste deel zijner lengte van een groef of rits voorzien. In die rits worden, ter plaatse waar de nagels komen te zitten, met een „stamp“ of stempel (redactie: zie het lemma „hoefijzerstamper“) gaten ingedreven voor de nagelkoppen; de gaten (red.: voor de „kling“ van de hoefnagel?) worden later met den drevel (red.: zie het lemma „hoefijzerdoorslag“) door-geslagen“. De „ritsbeitel van de hoefsmid“ (zie ook het lemma „ritsbeitel“ in par. -3.1.) zal meestal (vanwege de warme bewerking) wel een „stokbeitel“ (zie dat lemma in par. -3.1.) zijn. De ritsbeitel bij Kroon en Gallandat Huet p. 90 en 95 (fig. 73) heeft de vorm van een stokbeitel. Ook benamingen als „ritshamer“, „groefhamer“ etc. en opmerkingen van respondenten (zie hieronder) duiden op de vorm van een stokbeitel. Diverse toegiften uit de vragen N 33, 60 (zie het lemma „hoefijzersmeedhamer“ in par. -5.4.3.), N 33, 82 en 83 (zie het lemma „zet-hamer (sas, volder, zadel)“ in par. -2.4.) wijzen ook in die richting. Kuijpers spreekt bij nr. 188 (p. 91) van „het beitelachtig gereedschap, waarmee men een gleuf maakt in de onderkant van het hoefijzer (N 33, 362)“. Of het altijd een stokbeitel is, weet de redactie niet (zie de opmerkingen van de respondent van K 141 hieronder). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „ritsbeitel“: de rits wordt er eerst ingekapt met een ritsbeitel en dan worden de nagelgaten geplatst met een hoefstamper (K 147); voor de rits in hoefijzers (K 141); de respon-



Afb. 254: Ritsbeitel (naar Kroon en Gallandat Huet)

1.1.2.4.

dent tekende een soort rechte beitel waarin de redactie niet direct een stokbeitel kan herkennen en schreef bij de hol gebogen snede: „Gebogen, om de rits in het ijzer te maken”); i.v.m. „rits”: beitel aan steel (L 180); i.v.m. „ritsbeitelhamer”: (red.: de respondent van L 181 tekende bij vraag N 33, 60 zoiets als de ritsbeitel bij Kroon en Gallandat Huet p. 95, fig. 73); i.v.m. „ritshamer”: om een gleuf in hoefijzers te maken (L 152; N 33, 83; ook: N 33, 362).]

ritsbeitel: K 137, 141, 147, 161, L 148, 180a; *ritsbijtal*, K 173a, 188, L 96, 102, 154, 160, 161, 184, 186, 190, 212a; bij de volgende variant is er sprake van een suizende r (sr): *sritsbijtal*, L 181; *ritsbéjtal*, L 207, 234a; *ritsbajtal*, L 96a, 104, 205, 206, 244; *ritsbaajtal*, L 149; **beitel:** P 168; **ritsijzer:** *ritsiezər*, L 155; **rits:** K 153, 186, 277, L 180; *rits*, K 174, 177b, 179a, L 100, 156, 157, 158, 185; het volgende woordtype is een toegift uit N 33, 60: **ritsbeitelhamer:** bij de volgende variant is sprake van een suizende r (sr): *sritsbijtalhammər*, L 181; **ritshamer:** *ritshaamər*, L 155; *ritshammər*, L 152; *ritsaomər*, K 188; **groefhamer:** *gröëf(h)aomər*, K 210; *grüüfaomər*, K 310; **gleufstamper:** *gléúfstampər*, O 69a.

HOEFIJZERSTAMPER

(N 33, 360)

[„Werktuig om de nagelgaten in de hoefijzers te slaan” (zie het WNT s.v. „hoefijzer” bij „hoefijzerstamp” en „hoefijzerstamper”). Vraag N 33, 360 informeerde naar „het werktuig waarmee de gaten in het hoefijzer gevormd maar nog niet doorgeslagen worden” (zie ook Kuijpers nr. 189, p. 91 en 92). Waarschijnlijk gebeurt het zo bij een „ritsijzer” (zie dat lemma). Zie het citaat uit v.d. Kloes en Risch p. 408 en 409 („stamp of stempel”) bij het lemma „ritsbeitel van de hoefsmid”. Kroon en Gallandat Huet zeggen dat de stamper (zie fig. 73 op p. 95; een soort stokbeitel met vierkante spitse punt) wordt gebruikt om de gaten in de hoefijzertak in te stampen, waarna die met de „hoefijzerdoorslag” (zie dat lemma) worden doorgeslagen. Moubis zegt echter op p. 35 dat nagelgaten in hoefijzers waarin geen rits aanwezig is, afzonderlijk worden ingestampt door de gehele dikte van het ijzer. Dat het meestal wel een „stokbeitel” (zie dat lemma in par. -3.1.) zal zijn blijkt ook uit de toegiften uit de vragen N 33, 60 en N 33, 82 en 83 (zie de toelichtingen in het lemma „ritsbeitel van de hoefsmid”) en uit een benaming als „stamphamer” etc. Hermans zegt op p. 66: „Stamper.- De fransche stamper moet toelaten een gat te stampen waarin de nagelkop juist past. Om dit te bekomen is het noodig: a) dat de punt van den stamper dezelfde schuinite en dikte hebben als de nagelkop; b) dat zijne hoeken een weinig afgerond wezen; c) dat de kant, die naar den buitenrand van het ijzer gericht is, een weinig



Afb. 255: Hoefijzerstamper (naar Kroon en Gallandat Huet)

smaller sta dan de tegenovergestelde kant. Bij het terugslagen der bulten, welke zich aan den buitenrand van het ijzer door het stampen der gaten vormen, worden de nagelgaten dan vierkantig.” Zie verder Hermans p. 48 („op zijn fransch of op zijn engelsch gestampt”), p. 49 („engelsche nagelgaten ... in eene groef of rits gestampt”; „vier nagelgaten gestampt”), p. 67 („stampen der gaten”) en p. 76 („het goed gestampt ijzer”), Van Angeren p. 20 („te mager” of „te vet gestampt”) en De Bruyn p. 33 („gestampt”). Zie het WNT s.v. „stampen” bij „stamphamer”; vgl. Van Dale s.v. „hoefstempel”. De respondent van K 141 gaf het woordtype „stamphamer” op bij vraag N 33, 82 en „stampijzer” bij N 33, 360. De respondent van K 188 gaf bij N 33, 60 „stamphamer” op en bij N 33, 360 „ritsbeitel” en „stampbeitel”. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „hoefstamper”: de nagelgaten worden daarmee geplaatst (K 147); i.v.m. „stamphamer”: om bij hoefijzers het gat te vormen waar de nagel moet komen (L 152; N 33, 83); om op het „ritsblok” (red.: zie dat lemma) te slaan (L 152; N 33, 360); i.v.m. „hoeftranche”: vierkante pin voor gewone ijzers, platte pin voor Engelse ijzers (K 237; vgl. het lemma „stokbeitel”, type „tranche”); i.v.m. „hoefhamer”: (red.: bij een tekening van een soort stokbeitel) boven een vierkant kopje; onder beitelachtig (L 234a; N 33, 60; vgl. het lemma „hoefijzersmeedhamer”, type „hoefhamer”).] **hoefijzerstamper:** *hoefijzerstampər*, L 100; **hoefstamper:** K 147; *hoefstampər*, L 149; **nagelstamper:** I 180; **stamper:** K 137, 153, 161, 277, L 148, 180, 180a, 181, 205, 206; *stampər*, L 102, 154, 155, 156, 157, 161, 184, 185, O 69a; *stämpər*, K 310, L 207; *stáämpər*, K 210; *staaämpər*, K 173a; **hoefijzerstamp:** *hoefijzerstamp*, bij hoefsmiden; werktuig om de gaten in de hoefijzers te slaan, Corn. Vervl.; **hoefstamp:** *hoefstamp*, L 158, 244; *höëfstamp*, L 234a; het is mogelijk dat met het volgende type een hoefijzerstamper speciaal voor „ritsijzers” bedoeld wordt: **ritsstamp:** *ritstamp*, L 212a; **stamp:** *stamp*, K 174, L 96, 96a,

190; *stàmp*, L 207; *staamp*, K 177b, 179a; *stamp*, L 110, ijzer om gaten in een hoefijzer te slaan, Jacob; het volgende type is afkomstig uit N 33, 60 (toegift K 188), N 33, 82 (toegiften K 141 en L 152) en N 33, 360 (K 186 en L 152): **stamphamer**: *stamphaomær*, K 186; *stäämpaomær*, K 141; *staampaomær*, K 188; *stampammær*, L 152; het volgende type is uit N 33, 361 overgeplaatst: **stamphamel**: P 168; **stampijzer**: *stäämpéjzær*, K 141; **stampbeitel**: *stampbijtæl*, L 160; *staampbijtæl*, K 188; *stampbajtæl*, L 104; het volgende type komt ook elders voor: **puntbeitel**: *puntbijtæl*, L 186; **hoeftranche**: *hoeftrans*, K 237; het is de vraag of het volgende type uit N 33, 60 hier thuishoort: **hoefhamer**: *hoefhåmmær*, L 234a.

HOEFIJZERDOORSLAG

(N 33, 361)

[Vraag N 33, 361 informeerde naar „het werktuig waarmee de gaten, die in de gleuf van het hoefijzer gevormd zijn, worden doorgeslagen” (zie ook Kuijpers nr. 190, p. 92). Die vraag gaat dus om een soort doorslag (vgl. het lemma „doorslag/centerpons” in par. -3.2.) waarmee de nagelgaten die in de „rits” (de gleuf) van een „ritsijzer” d.m.v. de „hoefijzerstamper” (zie dat lemma) gevormd zijn, worden doorgeslagen. Zie het citaat uit v.d. Kloes en Risch p. 408 en 409 („drevel”) bij het lemma „ritsbeitel van de hoefsmid”. Kroon en Gallandat Huet zeggen op p. 92 dat als de tak van een rits voorzien is, de gaten met een stamper in die tak worden ingestampt en vervolgens met de hoefijzerdoorslag worden doorgeslagen (zie ook p. 94 en p. 95 met fig. 72: ‘n soort smalle beitel met vierkant-spitse punt). Moubis zegt op p. 69 dat bij de Engelse wijze van beslaan de handdoorslag op het aambeeld in een der nagelgaten wordt gestoken en daarmee het warme ijzer wordt gepast. Hermans zegt op p. 66 en 67 over de „doorslag” (na de bespreking van de „(fransche) stamper”): „De punt van den doorslag moet aangezet zijn gelijk de kling der nagelen en van onder gelijk gestuikt worden opdat zijne hoeken zouden snijden. Bij het doorslagen zal men dan een zuiver nagelgat bekomen, waarin geene schelpjes ijzer te bespeuren vallen”. Zie het lemma „kling” (par. -5.4.4.).]

hoefijzerdoorslag: K 147; *oefijzærdørslach*, K 173a; **hoefdoorslag**: *hoefdeurslach*, K 137; *oefdeurslach*, K 179a; (*h*)*oefdurslach*, K 188; *hoefdørslach*, L 212a; **nageldoorslag**: I 180; **doorslag**: K 153, 161, 186, L 148, 244; *deurslach*, K 177b,

277, L 180a; *deujslach*, K 310; *déúslach*, O 69a; *durslach*, K 188, L 180, 181, 205, 206; *dørslach*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190; *dørslách*, K 141, L 207; *durslách*, K 210; **hoefdrijver**: *hoefdrijvær*, L 102; **drijver**: *dréjvær*, L 234a; *drievær*, L 155; **pons**: *pöns*, K 174.

RITSBLOK

(N 33, 380)

[Kuijpers zegt op p. 8 van de „aantekeningen” i.v.m. nr. 189 (zie het lemma „hoefijzerstamper”): „Bij het vormen van de gaten in het hoefijzer wordt ook wel gebruik gemaakt van een ritsblok. Dit is een stukje ijzer dat in de gleuf van het hoefijzer wordt gezet om de gaten voor de nagels te vormen, Uden (L 152): ritsblok”. Zie de lemmata „rits” en „ritsijzer”. De vragenlijst van L 152 werd door Kuijpers zelf ingevuld (zagsman v.d. Avoort). In de vragenlijst van L 152 wordt als functie van de „stamphamer” aangegeven: bij hoefijzers het gat vormen waar de nagel moet komen (N 33, 83); en: om op het ritsblok te slaan (N 33, 360). Bij vraag N 33, 380 (die informeerde naar „ander gereedschap” bij de (hoef)smid) wordt opgemerkt: „Een ritsblok wordt in de gleuf van het hoefijzer gezet om de gaten voor de nagels te vormen”. De redactie heeft geen verdere bijzonderheden hierover kunnen vinden.]

ritsblok: L 152.

[**bijvormen**, nu hij de vorm van de hoof heeft, kiest hij zijn ijzers uit, legt ze in 't vuur om, waar 't nodig blijkt, «bij te vormen» of te vervormen (p. 67); bedreven hoefsmiden moeten niet dikwijls terug om «bij te vormen» of om het ijzer juist te doen passen (p. 67 - 68), Jamar.]

-5.4.4. Beslaan

EEN PAARD BESLAAN

(Goossens, 1b)

[Slob zegt s.v. „beslaan”: „Het bevestigen van een hoefijzer onder de voet van een paard. Gebeurt meestal door een hoefsmid”. Zie het WNT s.v. „beslaan” (18). Zie bij Hermans in de paragraaf „het beslagen” (p. 69 - 82) vooral de subparagrafen „het onderslaan van het ijzer” (p. 76 - 78) en „vernieuwing van het beslag” (p. 78 e.v.). Zie verder v.d. Kloes en Risch p. 412 - 413



Afb. 256: Hoefijzerdoorslag (naar Kroon en Gallandat Huet)

1.1.2.4.

(„het aanbrengen van het hoefijzer”; „warm of koud”), Moubis p. 69 en Slob s.v. „koud beslaan”. Slob spreekt s.v. „hoefstal” van „uit de hand” beslaan (zie het citaat bij het lemma „hoefstal”). Het WNT merkt s.v. „beslaan” (18) i.v.m. de uitdrukking „een paard uit de hand (of uit de vuist) beslaan” het volgende op: „zonder den poot eerst te hebben vastgezet, als spreekwoordelijke uitdrukking voor iets dat buitengewone behendigheid vereischt”. Hermans zegt op p. 78: „Werken de paarden regelmatig alle dagen, dan moeten ze vierkant (red.: dus aan vier hoeven) beslagen worden”. Een respondent van K 141 merkte op: „Als er een paard beslagen moet worden dan zeggen ze: „Nou moet het voor, achter of vierkant”. Vgl. Slob s.v. „vierkant”. Van Ginneken (W) zegt op p. 518: „Krijgt het paard vier nieuwe ijzers, dan is het rondom beslagen”. Goossens, 1b informeerde naar „beslaan (hoefsmid)”.]

beslaan: K 174, P 168; *bəslōō*, P 46, 47, 48, 110, 137, 157, 161, 165, 166; *bəslēun*, K 358; *bəslōn*, beslaan van een paard, hs, Mischgofsky L 95; *bəslōn*, P 168, Fourie p. 51; *bəslōō*, P 110, 137, 157, 161, 165, 166, Fourie p. 51; *bəslōōn*, de smid zal het dier van tijd tot tijd beslaan, Elemans p. 183; *bəslōēn*, O 285, 290, P 199, beslaan, Ceusters p. 57; **beslagen:** *bəslaagə*, K 353, 357, P 44, 45, 48, 104, 150; *bəslaogən*, K 315; *bəslaogə*, K 314, 316, 318; een peerd - *bəslaugən*, O 69a; *beslagen*, van paarden; van hoefijzers voorzien, Goossenaerts; *bəslaagə*, O 70, 74, 165, P 1, 2, 3, 4, 59, 60, Jacobs p. 87; *bəslaagə*, P 104, 150; *bəslāwgə*, P 75, 76, 78, 81, 131, beslaan, Vanduffel p. 61; *bəslaogə*, O 178, 250, 255, 287, 288, 289, beslaan, Ceusters p. 57; *bəslaogə*, Elst p. 72; *bəslaogə*, P 10, 61, 62, Jacobs p. 87; *bəslaogə*, P 82, beslaan, Meulemans p. 67; *bəslaogə*, P 62, 66, 72, 126, 129, 133, 135, beslaan, Vanduffel p. 61; *bəslāōgə*, O 286, P 125, 198, beslaan, Ceusters p. 57; *bəslōogə*, P 127, beslaan, Vanduffel p. 61; *bəslōōgə*, beslagen, P 86, hs Schrevens p. 28 en 95; *bəslōogə*, P 102, 143, 149, 154, 154a; *bəslōēgə*, P 83, 130, 131, 132, 133, 135, 136, 137a, beslaan, Meulemans p. 67; de volgende woordtypen zijn meer specifiek: **uit de hand (beslaan):** *uit de hand*, Kempen; bij het werk houdt de smid de paardenpoot op de knie (p. 52); makke dieren worden niet «opgebonden»; hij beslaat ze «uit de hand» op de wijze zoals verder wordt beschreven (p. 67), Jamar; **in de hand beslagen:** 't peerd - *iēn dant bəslōōgə*, de poot van een licht paard met de hand vasthouden om het te beslagen (= beslaan), P 86, hs Schrevens p. 95; **op de hand beslagen:** *op de hand beslagen*, zie s.v. hand; bij hoefsmeden; men beslaat een paard op de hand, Corn.; **op half beslaan:** *op half beslaan*, normaal zijn de voorste ijzers het vlugst versleten; de boeren laten hun paarden daarom «op half» beslaan, t.t.z. nu eens de voorste hoeven dan de

achterste, Jamar p. 68; **half beslagen:** *həlləv-bəslaogə*, meestal worden slechts de twee voorste poten beslagen, Elst p. 72 en 74; **voor beslagen:** *vur bəslaogə*, K 181, meestal worden slechts de twee voorste poten beslagen, Elst p. 72 en 74; **vierkant beslaan:** *viēr-kāānt [beslaan]*, K 141; *vierkent bəslōn*, alle vier hoeven beslaan, hs Mischgofsky L 95; *vierkant bəslōōn*, de smid zal het dier van tijd tot tijd beslaan, eventueel vierkant = met vier hoefijzers, Elemans p. 183; **vierkant beslagen:** *viēr-kāānbəslaogə*, K 179b, 180, 181, 190a, 195, 195a, Elst p. 72 en 74; *viēr-kāātbəslaogə*, K 191, 192, 193, 205, 207, 208, Elst p. 72 en 74; 't peerd - *viēr-kāānt bəslōōgə*, het paard aan de 4 poten beslagen (= beslaan), P 86, hs Schrevens p. 95; **vierkant nieuwe ijzers zetten:** *vierkant nieuw ijzers zetten*, de hoefsmid zet echter liever (red.: dan „op half beslaan”) «vierkant nieuw ijzers», dan heeft hij meer eer van zijn werk, Jamar p. 52, 68.

HOEFBESLAG

(N 13, 84; N 33, 353; N 33, 359)

[In dit lemma kan met de meer algemene benamingen „hoefbeslag” en „beslag” ofwel het beslaan met hoefijzers van de hoeven van een paard of ander dier worden bedoeld, ofwel datgene waarmee een hoef beslagen wordt: het hoefijzer met de hoefnagels. Verder zijn er de meer specifieke benamingen met een speciale betekenis. Zie het WNT s.v. „hoef” (1) bij „hoefbeslag” (1° en 2°), s.v. „beslag” (9) en s.v. „paard” bij „paardebefslag”. Vraag N 33, 359 informeerde naar „het hoefbeslag”. De overige vragen informeerden naar „de hoefijzers” (N 13, 84; zie ook het lemma „hoefijzer”) en naar „soorten hoefijzers” (N 33, 353; zie vooral het lemma „hoefijzer met speciale vorm of uitrusting”). Slob zegt s.v. „hoefbeslag” (ook: „beslag”): „Gewoonlijk van ijzer gesmede hoefvormige hoefbescherming. Kan echter ook vervaardigd zijn van aluminium, leder of kunststof. Hoefbescherming kan ook een andere vorm hebben en zelfs als een schoen om de gehele hoef passen. Gewoonlijk wordt om de 6 weken het beslag vernieuwd. Indien de ijzers dan nog niet versleten zijn, kunnen ze 'verlegd' worden d.w.z. ze worden weggenomen, de hoef wordt bijgekapt, waarna ze weer ondergelegd worden. Omdat de hoef doorgroeit, moet men ook wanneer het ijzer niet versleten is, toch de hoef weer zijn normale stand geven omdat het anders ten koste van de gewrichten en pezen zou gaan. Zie ook 'Verzorging, voeding en hoefbeslag' op bladzijde 219”. Zie v.d. Kloes en Risch, hoofdstuk IX: „Het Hoefbeslag” (p. 404 e.v.). Kroon en Gallandat Huet zeggen op p. 72 dat het hoefbeslag tot doel heeft de sterke afslijting van de draagrand van de hoef te voorkomen, het uit-

glijden op gladde plaveisels of op door ijs en sneeuw glad geworden wegen tegen te gaan en een goede stand en gang van het paard zoveel mogelijk te bevorderen. Op p. 82 zeggen zij dat men, omdat de wegen 's winters glad zijn en het paard daarop zou uitglijden, de hoefijzers aanpast d.m.v. ijsnagels, vaste scherpe kalkoenen en stoot en scherpe schroefkalkoenen waarbij men op moet passen voor beschadiging van de bestrating en verwonding van het paard. Zie par. -5.4.5. over het „scherpzetten”. Zie verder Van Angeren p. 18 e.v. („het beslag”) en p. 23 e.v. („winterbeslag”), Hermans p. 47 e.v. („het gewoon beslag”) en p. 87 e.v. („het ijs- of winterbeslag”). Ceusters zegt op p. 59: „Het winterbeslag is een beslag met zware ijzers (...) i.p.v. lichte ijzers (...) voor het zomerbeslag. Het is een beslag met vijzen, pinnen, haken”. Vanduffel zegt op p. 61: „In de winter krijgen die paarden die in die perioden moeten werken een speciaal winterbeslag (...): in de hoefijzers worden gaten (...) geboord waarin dan zware schroeven met puntige kop gedraaid kunnen worden. Deze koppen dringen diep in de verharde sneeuw en in het ijs en beletten zo dat het paard begint te schuiven. Deze hele bewerking noemt men het paard scherp zetten (...)”.

Op p. 63 zegt Vanduffel: „De term zomerbeslag als logische tegenhanger van winterbeslag wordt niet gebruikt. Dat beslag is immers het normale. Juist omdat het winterbeslag afwijkt van het normale, heeft het een eigen naam gekregen en wordt het genoemd naar die periode waarin het toegepast wordt: de winter”. Vgl. i.v.m. de typen „runderbeslag” en „klauwbeslag” Hermans p. 135 en 136 („ossenbeslag”) en i.v.m. het type „beslag met spalkverband” Hermans p. 132 („verbandbeslag”; „spalkijzer”) en het lemma „hoefijzer met speciale vorm of uitrusting” (typen „verbandijzer” en „verbandijzer met plaat”; par -5.4.3.). De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „hoefbeslag”: het plaatsen van vier hoefijzers onder de vier paardehoeven (K 147); bescherming van de hoeven (K 153); ijzers die aan de hoeven bevestigd zijn (K 173a); het paard van ijzer voorzien (L 148); i.v.m. „zomerbeslag” en „winterbeslag”: verschil van rits en spijkergaten (L 180); i.v.m. „klauwbeslag” en „runderbeslag”: voor z.g. „gespletten” hoeven bij runderen (L 184); i.v.m. „ijsbeslag”: ijzers voorzien van gaten om de vijzen in te draaien (O 69a).]

hoefbeslag: K 137, 147, 153, 173a, 183, 277, L 148, 180a; *hoefbāslach*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a, 244; *oefbāslach*, K 174; *hūūf-bāslach*, K 310; *hōēvbāslāch*, L 207; (*h*) *ōēfbāslāch*, K 210; **peerdebeslag:** *peerdōbāslach*, L 100; *pēērdōbāslach*, L 149; **beslag:** K 124a, 174, 178*, 179a, 183, 193a, 195, 241; *bāslach*, K 179a,

207, 225, L 234a; *bāslōch* (of: *bāslāch* ?), K 237; *beslag*, het ijzer met de daarin gedreven nagels aan de hoef van een paard, d'r lee nog goe beslag op, Goossenaerts; *bāslach*, bij zijn eerste beslag kreeg het jonge paard vroeger van de smid een kruisje op de hoef gebrand, Elemans p. 183; *bāslāch*, Vanduffel p. 61 en 62; **gewoon beslag:** *gāwōēn bāslāch*, O 289, P 198, 199, zomerbeslag, Ceusters p. 57 en 59; *gāwūūn bāslāch*, O 178, 250, 255, 285, 286, 287, 288, 290, P 125, zomerbeslag, Ceusters p. 57 en 59; **zomerbeslag:** L 180; **winterbeslag:** L 180; *wintārbāslāch*, K 192, winterbeslag, Elst p. 72 en 73; *wiēntārbāslāch*, O 178, 250, 255, 285, 286, 287, 288, 289, P 125, 198, 199, het winterbeslag is voorzien van gaten waarin vierhoekige schroefkalkoenen kunnen gezeven worden welke op een punt eindigen; bovendien kan men vooraan het ijzer nog een plaat of stoot aanbrengen, Ceusters p. 57 en 59; *wiēntārbāslāch*, Vanduffel p. 61 en 63; *wiēntsjārbāslāch*, O 290, Ceusters p. 57 en 59; **ijsbeslag:** *aajzbāslach*, O 69a; **sneeuwbeslag:** L 184; **rotterdams sleperbeslag:** K 137; **klauwbeslag:** L 184; **runderbeslag:** L 184; **beslag met spalkverband:** L 184.

[**loteren:** 2. leuteren, loshangen, b.v. hoefijzers e.d., hs Etten K 176.]

[**sloof:** *sluēf*, glad afgesleten, van hoefijzers gezegd; dij hoefijzers zijn sluēf; da peād (peerd) stouēt sluēf, Tuerlinckx.]

HOEFIJZERS VERWISSELEN

(N 33, 359 toegift)

[Een respondent van K 141 merkte bij het woordtype „hoefijzers verleggen” op: „De afgesleten kant aan de andere kant leggen”. Waarschijnlijk wordt bedoeld: de hoefijzers bij eenzijdige slijtage voor en/of achter, links en rechts verwisselen. Zie de omschrijving van Elemans p. 183. Vraag N 33, 359 informeerde naar „het hoefbeslag”.]

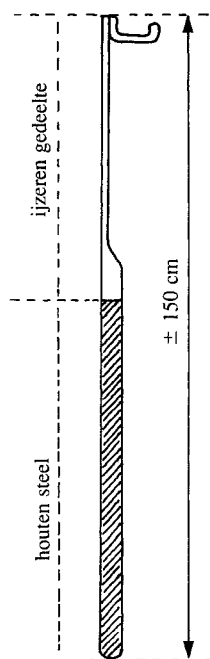
hoefijzers verleggen: *hōēfējzārs vārlēggā*, K 141; *hoēvējzārs vārlēggā*, bij een paard dat zijn ijzers (= hoefijzers) scheef afloopt, zal men de hoefijzers verleggen (= verwisselen), Elemans p. 183; het is de vraag of met het volgende woordtype hetzelfde bedoeld wordt: '**t peerd verzetten:** *at pēēat vārzētta*, de hoefijzers verplaatsen (wanneer het hoorn te lang is), P 86, hs. Schrevens p. 95.

KNECHT (HOEFIJZERHAAK)

(N 33, 380)

[De respondent van K 177b merkte op: „De smid spreekt van DE KNECHT of het KNECHJE (zonder t). Dit is de stok met haak waarmee hij

1.1.2.4.



Afb. 257: „Knecht” (hoefijzerhaak; naar een schets van de respondent van K 177b)

de hoefijzers van 't ZOLDER haalt. De hoefijzers waren meestal paarsgewijs aan ingeslagen grote spijkers van de zolderbalken opgehangen”. De bijgevoegde tekening van de respondent stelde een gereedschap voor met een lang, houten handvat en een ijzeren steel waaraan haaks een U-vormige haak bevestigd is. Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap” bij de (hoef)smid.]

knecht: K 177b; **knechtje:** *knechtja*, K 177b.

[Zie voor de „NIETENKAPPER” het lemma „onderkapper en NIETENKAPPER” in par. -.5.4.4.]

HOEFTANG

(N 33, 171b; N 33, 173; N 33, 181)

[Vraag N 33, 173 luidde: „Een tang die men bij het beslaan van paarden gebruikt?” Van Dale verstaat onder een „hoeftang” een „bij het beslaan gebruikte tang”. Het WNT noemt een „hoeftang” s.v. „hoef” (I) een „nijtang of trektang der hoefsmeden (Vuylsteke, Smid, 152)”. De andere vragen informeerden naar „soorten bektangen” (N 33, 171b) en „andere soorten van tangen, bij een smid” (N 33, 181). Omdat de vraagstelling te weinig specifiek was gaven de respondenten benamingen van diverse soorten tangen die elk één of meer functies kun-

nen hebben. Kuijpers die bij nr. 191 (p. 92 en 93) van een gedeelte van het materiaal van vraag N 33, 173 voor Limburg en Noord-Brabant alleen het woordtype „hoeftang” (met de formulering van de vraag) weergeeft, zegt op p. 8 van de „aantekeningen” dat sommige respondenten nog enkele andere tangen bij de hoefsmid kenden: a) een tang om hoefijzers af te trekken; b) een tang om nieten af te knippen; c) een tang om hoefijzers te passen. De redactie denkt dat men op grond van de opgegeven benamingen, de opmerkingen daarbij en gegevens in de literatuur, in ieder geval verschillende functies voor een aantal tangen kan aangeven; niet iedere functie vereist echter een aparte tang. Hier volgt een opsomming van functies:

I. Bij het afnemen van oude ijzers zou men enkele functies van tangen kunnen onderscheiden (eventueel kan één tang meerdere functies hebben):

- a. oude hoefijzers omhooghalen (zodat men de nagelkop met een andere tang kan vastpakken) of de hoefijzers er aftrekken; zo'n tang moet een brede, ruime bek hebben (als de benen spits uitlopen is ook nog een tweede functie, n.l. het passen, mogelijk; zie hieronder);
- b. uittrekken van hoefnagels.

II. Bij het plaatsen van nieuwe hoefijzers zou men een drietal functies kunnen onderscheiden (eventueel kan één tang meerdere functies hebben):

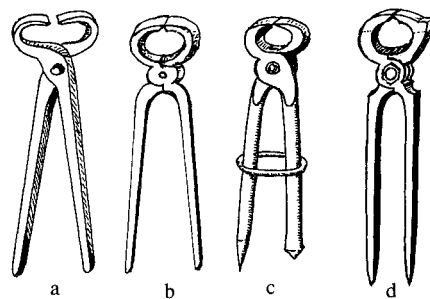
- a. het afknippen van de nieten (zie het lemma „niet”); zo'n tang heeft 'n smallere, engere, scherpe bek (als de benen spits uitlopen is ook nog een tweede functie, n.l. het passen, mogelijk; zie hieronder);
- b. het aanhalen van de hoefnagels; hiervoor is een tang waarvoor één bek een nok aan de buitenkant heeft zeer geschikt; hiermee kan men ook de nieten afknippen (als de benen spits uitlopen is ook nog een derde functie mogelijk; n.l. het passen; zie hieronder; voor verdere functies: zie Slob p. 77; zie hieronder);
- c. het ijzer op de hoef duwen bij het passen; dat kan met de spitse uiteinden van de benen van diverse tangen (zie hierboven), maar misschien zijn er ook speciale tangen (zie het woordtype „pastang”) voor.

Bedoelt Corn. Vervl. s.v. „hoeftang” (zie de omschrijving daar) een speciale tang voor het passen of heeft de tang meerdere functies en dienen de bolvormige uiteinden van de benen (?) voor het passen? Hermans zegt op p. 73: „Het afnemen der oude ijzers moet altijd met voorzichtigheid gedaan worden en zonder veel geweld te gebruiken, zoo niet loopt men gevaar, brokkelvoeten, hoornscheuren en kreupelheid te veroorzaken. Eerst en vooral worden de nieten afgeslagen met hamer en hoefmes, zonder den wand te beschadigen, en daarna de nagelen

met eene nijptang uitgetrokken. Om den nagelkop, die gelijk met de ondervlakte van het ijzer afgesleten is, met de nijptang te kunnen vastgrijpen, is het noodig, het ijzer voorafgaandelijk een weinig van den wand af te trekken, daarna terug tegen den draagrand te kloppen, om zoo de nagelkoppen te doen uitkomen. Het ijzer wordt gelost en een weinig van den wand gelicht bij middel eener nijptang met breede lippen, waarmede binnen- en buitentak vervolgens omvat en naar onder en binnenwaarts van den voet losgetrokken worden. Bij paarden met gevoelige voeten, die den druk der nijptang niet kunnen uitstaan, zal men best de nagelen met eenen drevel terugslaan en daarna met de nijptang uittrekken. Afgebroken nagelklingen worden, ofwel met de nijptang gevat en uit den wand getrokken, ofwel met eenen doorslag uitgedreven." Zie i.v.m. de term „hoefmes" het lemma „mes voor bijsnijden s.q. reinigen". Catalogus Leeuwenberg beeldt op p. 298 een „hoeftang" met nok af. Vuylsteke geeft op p. 152 s.v. „tang" de benamingen „trektang of hoeftang" met vertalingen (zie ook sch. 395 op p. 153; lijkt op 'n gewone nijptang), maar geeft geen omschrijving van de functie. Houcke zegt op p. 765 en 766 s.v. „trektang" (ook: „hoeftang, nijptang, knijptang, pitstang"; met vertalingen): „De hoeftang is die trektang gebruikt door den hoefsmid en heet in 't Hgd HUFZANGE; in 't Eng. SHOERING-PINCERS. Zie tang". Houcke beeldt op p. 742 (sch. 613) s.v. „tang" onder E de „trektang of hoeftang" af „om nagels uit te trekken". Het is een soort nijptang met om de benen (één been loopt uit op 'n spitse en één op 'n stompe punt) een tangring (zie het lemma „tangring/tanghaak" in par. -0.8.); men zou dus kunnen denken dat men er iets in vast kan klemmen (tangring) en dat men met de spitse punten het hoefijzer in de nagelgaten kan vasthouden bij het passen. Gordon noemt op p. 193 een „tang om het oude ijzer van de hoef te trekken" (afb. 2; met brede bek) en een „nijptang" (afb. 5; met gewone nijptangbek, zonder nok). Een respondent van L 184 stuurde afbeeldingen van twee „hoeftangen". De ene „met ruime bekken" noemt hij „hoefaftrektang" en de andere „met korte scherpe bekken" noemt hij „hoefnietenafknijptang"; bij beide zijn de „beeneinden spits voor het ijzers passen". De respondenten van K 147, 174, L 180a en 181 maakten bij vraag N 33, 173 tekeningen van een „hoeftang" met nok aan de ene bek.

De respondenten merkten verder i.v.m. het woordtype „hoeftang" op: om hoefnagels af te knippen (N 33, 181; K 147; N 33, 171b; K 173a); met en zonder nok (K 174; N 33, 171b); om het ijzer eraf te halen, de nieten om te buigen en voor het vasthouden en passen van het hete ijzer (K 186); met nok (L 181); met extra lip; met nok

(L 207). De respondent van L 180a zegt bij vraag N 33, 173: „Een hoefsmid gebruikt twee tangen. De HOEFTANG (red.: de respondent maakte een tekening van een tang met nok) dient om de doorgeslagen hoefnagels af te knippen. Deze heeft aan een der bekken een nok om de nieten (red.: zie het lemma „niet") mee aan te halen. De tweede tang (met wijde bekken) is de AFHAALTANG die dient om de oude hoefijzers van de hoef te trekken; de (spitse) benen van deze tang gebruikt men om het warme hoefijzer vast te houden (in de nagelgaten) tijdens het passen". Slob zegt echter s.v. „hoefbeslag-geri" bij nr. 4 (zie ook de tekening van een „nijptang" met nok op p. 78): „De nijptang dient om het oude ijzer los te wringen, de oude nagels (nadat de nietenkapper zijn werk heeft gedaan) eruit te halen en om de nagels bij het nieuwe beslag af te knippen (...)". De respondenten merken verder op: i.v.m. het woordtype „aftrektang": dient om het hoefijzer af te trekken (L 207); voor het afnemen van hoefijzers (K 179a); i.v.m. „pastang": voor het passen van hoefijzers aan de paardevoet (K 179a). Enkele respondenten die geen speciale benamingen gaven merkten op: een tang met brede bekken om hoefijzers te verwijderen (L 148 en L 244); een tang met scherpe bekken en een nok om de hoefnagel om te „nijpen" en om (m.b.v. de nok) de nieten om te halen (L 244; met zelfgemaakte tekening). Een respondent van K 237 tekende een tang met „stootblok om tegen de kop van hoefnagels te houden als men de afgeneepen pennen aanslaat", maar gaf geen benaming; het is weer een iets andere tang dan de tang met nok van Catalogus Leeuwenberg p. 298; ook de functie werd door anderen niet genoemd.]



Afb. 258: Hoeftangen (a: naar Gordon, afb. 2; b: naar Vuylsteke; c: naar Houcke; d: naar Catalogus Leeuwenberg)

Met het volgende woordtype kunnen verschillende tangen bedoeld zijn: **hoeftang**: I 180, K 161, 186, 277, L 148, 180, 180a, 181; *hoeftang*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 157,

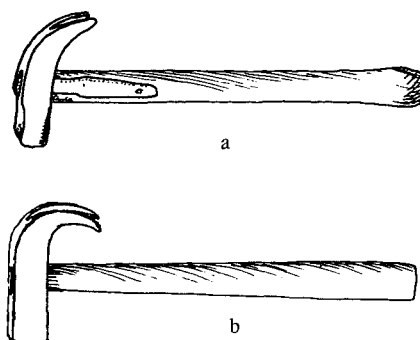
1.1.2.4.

158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a, 234a; *hōeftang*, K 147; *hōēftang*, K 141; *hūūftang*, K 310; *hoeftaang*, L 205, 206; *hōēftaang*, L 207; (*h*)*oefstang*, K 179a; *oefstang*, K 173a, 174, 188; *ōēftang*, O 69a; (*h*)*ōēftang*, K 210; *hoefstang*, bij smeden; gewone tang, op ieder uiteinde voorzien van eenen bol, die in de gaten der hoefijzers gestoken wordt om deze op den hoef vast te duwen, Corn. Vervl. A.; met de volgende woordtypen wordt vermoedelijk een tang bedoeld om oude hoefijzers af te trekken: **hoefafrektang**: *hoefafrektang*, L 184; **afrektang**: *afrektang*, K 179a; *āfréktaang*, L 207; **afhaaltang**: L 180a; **grote (gelipte) tang**: *grote gelipte tang*, een grote „gelipte” tang om versleten ijzers af te trekken of om gloeiende ijzers op de gekuiste hoef te passen, Jamar p. 65; *grote tang*, met de grote tang trekt de hoefsmid de ijzers af, Jamar p. 67; het is niet duidelijk wat voor tang met het volgende woordtype bedoeld wordt (wellicht een tang om het hoefijzer te verwijderen): **grote nijptang**: L 148; met het volgende type wordt een tang bedoeld waarmee men hoefnagels verwijdert: **trektang**: *trektang*, de gewone trektang om versleten nagels te verwijderen, Jamar p. 65; met de volgende typen wordt een tang bedoeld waarmee men de nieten (zie het lemma „niet”) afknijpt: **hoefnietafknijptang**: *hoefnietafknijptang*, L 184; **nietafknijptang**: *nietafknijptang*, L 184; met het volgende type wordt een tang bedoeld voor het aanpassen van hoefijzers: **pastang**: *pastang*, K 179a.

BESLAGHAMER (HOEFHAMER)

(N 33, 61)

[Het WNT zegt s.v. „hoef” (I) bij „hoefhamer”: „Klauwhamer door de hoefsmids gebezigd bij het beslaan; beslaghamer”. Zie Vuylsteke s.v. „hoefhamer” (ook: „beslaghamer”; sch. 151). Vraag N 33, 61 informeerde naar „de hamer die de hoefsmid gebruikt bij het beslaan van paarden” (zie ook Kuijpers nr. 192 op p. 93). Slob zegt s.v. „hoefbeslag-gerei” bij nr. 3 (zie ook op p. 78 de afbeelding van een „hoefhamer” met klauw en vierkante baan): „De hoefhamer is een lichte hamer met dunne steel, waarmee de nagels worden ingeslagen; hij wordt tegelijkertijd gebruikt om nagels die in een verkeerde richting gaan, weer terug te halen (...).” De meeste respondenten zullen met de diverse benamingen wel een klauwhamer met vierkante of ronde baan bedoelen waarmee men hoefnagels kan inslaan en met de klauw hoefnagels kan uittrekken. Wat Jamar met de benamingen „ronde hamer”, „beslaghamer” en „peerdshamer” precies bedoelt, is niet helemaal duidelijk. Kennelijk zijn er meer hamers met verschillende functies. Jamar zegt op p. 65: „(...) een hamer met tamelijk lange steel en nageltrekker. Deze



Afb. 259: Beslaghamers (hoefhamers; a: naar Vuylsteke; b: naar Slob)

«ronde hamer» dient uitsluitend tot het vastnagelen der ijzers (...).” Op p. 68 zegt Jamar: „Het nagelen is zeer voornaam. Een nagel die «in het leven» dringt, kan het dier voor lange tijd onbruikbaar maken. De smid vindt in de hoorn der hoef een witte lijn. Hierop zal hij de nagels plaatsen en met zijn «beslaghamer» of «peerdshamer» door korte harde slagen indrijven, nadat hij de stand van de nagel goed heeft nagezien. Thans worden de nagels «onderuit-gekapt», t.t.z. onder de nagelpunt wordt met een nagel of ander werktuig een gaatje gekapt. Nu wordt de nagelpunt afgenepen op 3 mm en «omgeklopt» m.a.w. er wordt een klein haakje gevormd aan de nagelpunt. Daarna wordt de nagel aangedreven. Men plaatst de gewone hamer tegen de nagelkop en slaat met de peerdshamer op de nagelpunt. De nagel dringt met het haakje in het gemaakte gaatje. Alles wordt daarna met de rasp effen geraspt of gelijk gemaakt”.

De respondenten merken op i.v.m. de woordtypen „hoefhamer” en „klauwhamer”: de hoefhamer is een klauwhamer; daarnaast wordt ook een „vuistje” (red.: zie het lemma „hamer gebruikt bij een kapmes” in par. -5.4.2.) gebruikt (K 186); een hoefhamer is een klauwhamer (L 148). De respondent van K 147 tekende een „hoefhamer om hoefnagels in te slaan” die „3 à 4 ons zwaar” is, met „houten steel” en een gebogen klauw met een „gleuf om de hoefnagel in terug te trekken als hij een verkeerde richting ingaat”. De respondent merkt verder op: „Doordat de bek van de hamer gebogen is, werkt deze bij het uittrekken van de nagel als een hefboom, zodat de smid hierbij geen nijptang nodig heeft”. De respondenten van L 180, L 184, L 207 en L 234a („hamer om hoefijzers te bevestigen”) tekenden een „hoefhamer” met klauw. De respondent van L 184 tekende de „hoefhamer” (= „nagelhoefhamer”) als een hamer met klauw en merkte daarbij op dat deze 400 - 600 gram zwaar is, een vierkante of ronde baan

heeft en een „klauw voor het uittrekken van nagels”. De respondent van L 244 sprak van twee hamers: „een stalen hamer om de nagels in de hoef te slaan, tevens spijkertrekker” (zie het type „hamer”) en „een ijzeren hamer om op het hoefmes te slaan” (zie het lemma „hamer gebruikt bij een kapmes”; par. -5.4.2.). Die „(stalen) hamer” tekende hij als een hamer met gebogen klauw. De respondent van K 177b gaf geen benaming, maar merkte slechts op: „Twee stuks”.]

beslaghamer: *beslaghamer*, Jamar p. 68; *beslaghamer*, bij hoefsmiden; *hoefhamer*, Corn. Vervl.A.; **hoefsmidhamer:** *oefsmitsaomær*, K 174; **hoefhamer:** I 180, L 148; *hoefhaamær*, L 96, 96a, 102, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 186, 190, 212a; *hoefhammær*, L 152, 154, 180, 243; *hoefhåmmær*, L 234a; *hoefhåmmær*, L 205, 206; *höëfhåmmær*, L 207; *hoefhaomær*, K 186, 237, L 100; *oefaomær*, K 153, 173a, 188; *höëfhaomær*, K 141, 147; *öëfoumær*, O 69a; *hoefhamer*, zie beslaghamer, Corn. Vervl.A.; **hoefhamertje:** (*h*)*oevaomærkæ*, K 179a; **hoefhameltje:** *hoefhaomæltjæ*, K 277; **hoefspijkerhamer:** *hoefspijkerhaamær*, L 149; **nagelhoefhamer:** *naogælhoefhaamær*, L 184; **nagelhamer:** K 161; *nåægælhammær*, L 104; **klauwhamer:** L 148; *klauhammær*, L 102; *klåwhåmmær*, L 207; *klåw-aomær*, K 210; *klouhaomær*, K 186; **peerdshamer:** *peerdshamer*, Jamar p. 68; **ronde hamer:** *ronde hamer*, Jamar p. 65; **hamer:** stalen - *hammær*, L 244.

NAGELEN

[Slob zegt s.v. „nagelen”: „Het bevestigen van een hoefijzer onder de hoef met behulp van hoefnagels”. Jamar zegt op p. 68: „Het nagelen is zeer voornaam. Een nagel die «in het leven» dringt, kan het dier voor lange tijd onbruikbaar maken. De smid vindt in de hoorn der hoef een witte lijn. Hierop zal hij de nagels plaatsen en met zijn «beslaghamer» of «peerdshamer» door korte harde slagen indrijven nadat hij de stand van de nagel goed heeft nagezien”. Zie het lemma „beslaghamer (hoefhamer)”. Op p. 69 leest men bij Jamar: „Buiten deze dag (red.: Sint-Elloo op 1 december) zijn er nog enkele smeden die op Goede Vrijdag geen nagel zullen indrijven, alhoewel ze wel ander werk zullen verrichten. Het nagelen dat op die dag geschiedt, zou niet gedijen: «Het zou niet houden»”. Zie verder o.a. Hermans p. 76 e.v. („het onderslaan van het ijzer”).]

nagelen: *nagelen*, Jamar p. 68 en 69; **vastnagelen:** *vastnóógælæ*, van hoefijzers met hoefnagels, P 86, hs Schrevens p. 95.

[**vernageld:** of heeft de smid de poot vernageld, Jamar p. 69; *vernaagelt pèrt*, worden deze (de

hoefnagels) er ondeskundig ingeslagen zodat het paard kreupel komt te staan dan spreekt men van een vernageld paard, Elemans p. 183. Slob zegt s.v. „vernageling”: „Een verwonding of druk van de wand- of van de zoollederhuid door het inslaan van een hoefnagel. Ook het indringen van andere scherpe voorwerpen met als gevolg een verwonding wordt minder juist wel 'vernageling' genoemd”. Vgl. ook Slob s.v. „nageltred”. Zie verder Hermans p. 51 („vernageld”) en p. 74, 76 en 77 („vernagelen”), Van Angeren p. 20 („vernageling”) en Wouters p. 40 („nageltred”) en p. 42 - 43 („vernagelen”).]

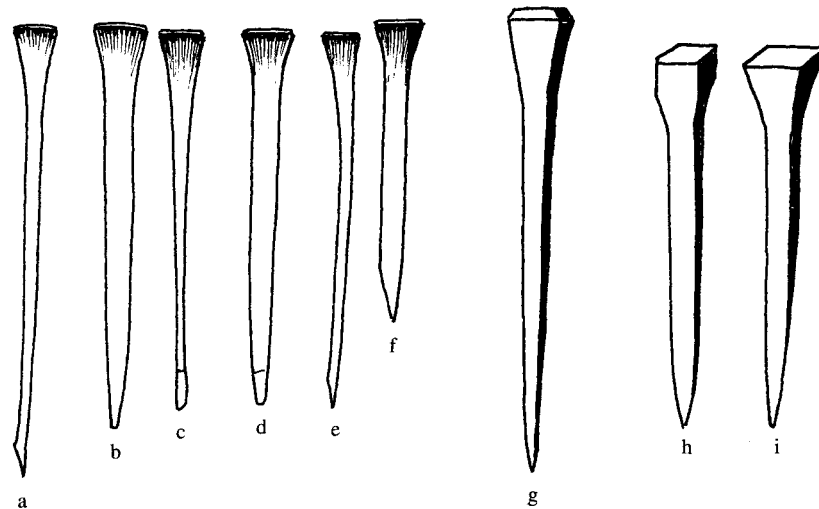
[**in het leven dringen**, Kempen; in het vlies (p. 52); het nagelen is zeer voornaam; een nagel die «in het leven» dringt kan het dier voor lange tijd onbruikbaar maken (p. 68), Jamar. Wouters zegt op p. 42: „Wanneer een paard beslagen wordt (hoefbeslag - hoefijzers opzetten) kan het gebeuren dat de hoefsmid de nagels in de hoornwand (...) te hoog doet doordringen en aldus «in 't leven» terecht komt, dat is in het gevoelig (levend) deel van de voet zelf; - dat noemt men vernagelen”.]

HOEFNAGELS

(N 33, 367a; N 33, 367b; Goossens, 1b)

[Het gaat in dit lemma om de lange nagels „waarmee de hoefijzers aan de hoeven bevestigd worden” (Van Dale s.v. „hoefnagel”; zie ook het WNT s.v. „hoef” (I) bij „hoefnagel”). De vragen informeerden naar „hoefnagel(s)” (N 33, 367a: mv.; Goossens, 1b: ev.) en „soorten hoefnagels” (N 33, 367b). Slob zegt s.v. „hoefbeslaggerei” bij nr. 11: „Hoefnagels worden in verschillende maten ('tailles') geleverd; elke nagel bestaat uit een kop, een kling en een zwik”. Vgl. i.v.m. woordtypen als „ritsgatennagels”, „ritsnagels”, „engelse hoefnagels”, „franse hoefnagels”, „stampgatennagels”, „stampnagels” e.d. de lemmata „rits”, „ritsijzer”, „ritsbeitel van de hoefsmid”, „stampijzer”, „hoefijzerstamper” en „nagelgaten (in hoefijzers)”. Hermans zegt op p. 48 (zie ook p. 49): „In vroegere jaren wierden de hoefnagelen door den hoefsmid zelf gesmeed, gericht en gezwikt, hedendaags komen ze uit de hoefnagelfabrieken, waar, zowel fransche als engelsche nagelen, in elke grootte, klinkklaar om krijgen zijn. Aan elken hoefnagel kan men onderscheiden: den kop, den hals, de kling of het lemmer en de punt. De *kop* van den franschen hoefnagel is vierkant en gevormd uit twee afgeknotte pyramiden die aan hunne basis vereenigd zijn. De onderste pyramide vormt den *hals* van den nagel en gaat in de kling over. Wat de *kling* aangaat, die nagenoeg nog zoo breed is als dik, deze staat een weinig buitenwaarts gebogen, wat bij het inslaan der nagelen, zoohaast

1.1.2.4.



Afb. 260: Hoefnagels (a - f: naar Moubis, fig. 14: „gedeeltelijk gericht en gezwikt”; op de smalle of brede zijde gezien; g: naar Moubis, fig. 15: „rijkshoefnagel”; h, i: naar v.d. Kloes en Risch)

de boogvormige buitenvlakte tegen de harde deelen der wand dringt, voor gevolg heeft, van den nagel te rechten en zoo den *punt* buitenwaarts te richten. De engelsche hoefnagelen, ook ritsnagelen genoemd, hebben eenen kleinen, langwerpige vierkante kop, waarvan de buitenvlakte schuins naar de kling overgaat, terwijl de binnenvlakte recht of bijna recht is. De nagelpunt staat buitenwaarts gericht, daar zijne binnenvlakte schuins platgeslagen is.” V.d. Kloes en Risch spreken op p. 410 - 412 over „de hoefnagels” (zie fig. 334, I en II op p. 411). Zie verder Moubis p. 38 en 39 (onderdelen van een hoefnagel: kop, kling en punt of zwik; zie ook fig. 14 en 15), Kroon en Gallandat Huet p. 98, De Bruyn p. 32 en Van Ginneken (W) p. 518. Zie i.v.m. woordtypen als „engelse hoefnagels” en „ritsnagels” Moubis p. 39 en Kroon en Gallandat Huet p. 97 (fig. 74). Zie i.v.m. woordtypen als „franse hoefnagels” en „stamp(gaten)nagels” e.d. Kroon en Gallandat Huet p. 97. Moubis zegt op p. 39 dat een „zinknagel” een vierhoekige hoefnagel is die echter naar boven en onder vierhoekig piramidaal uitloopt, terwijl het bovenvlak is platgeslagen. Deze wordt bij hoefijzers met zinknagelgaten gebruikt. De Franse nagel heeft deze vorm.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 367b (K 237; L 180, 207) en uit N 33, 367a, Goossens, 1b en monografisch materiaal: **hoefnagels**: K 147, 153, L 160, 180, 180a, 181, 243; *hoefnaagals*, L 102, 149, 154, 157, 184, 190, 212a, P 46; *hoewfnaagals*, P 45; *hōēwfnaagals*, P 44, 48; *hōēfnaagals*, K 353, 358, P 47; *hōēfnaagals*, K 357; *hoefnàagals*, L 96, 96a, 104, 152, 155, 156, 158,

160, 161, 185, 186; *hoefnaogals*, K 277, L 100, 244; *oefnaogals*, K 173a, 174, 188; *hōēfnaogals*, K 318, L 207, 234a; (*h*)*ōēfnaogals*, K 210; *hōēfnaogals*, K 314, 316; *hūūfnaogals*, K 310; *huwfnaogals*, P 95; - met platte c.q. vierkante koppen: K 237; - mee vierkante koppen c.q. ritskoppen: *oefnaogals*, K 174; *hoefnagels*, Jamar p. 66; *hoefnaagels*, de ijzers zitten in de hoef vast met zachte spijkers = hoefnagels, Elemans p. 183; *ōēwfnaagals*, P 104, 110, 150, 157, 166; *ōēfnaagals*, P 165, 168; *ōēfnaagals*, O 74, 165, P 1, 2, 3, 59, Jacobs p. 87 en 90; *ōēwfnaogals*, P 102, 143, 161; *ōēfnaogals*, P 8, 10, Jacobs p. 87 en 90; *hōēfnaogals*, K 179b, 180, 181, 190a, 191, 192, 193, 195, 195a, 205, 207, 208, hoefnagels, Elst p. 72 en 73; *óófnaogals*, P 129, Vanduffel p. 61 en 62; *óófnaogala*, P 126, 135, Vanduffel p. 61 en 62; *óónaogala*, P 133, Vanduffel p. 61 en 62; *óófnāwgala*, P 81, Vanduffel p. 61 en 62; ev.: *hōēfnaogal*, hoefnagel, soort van spijker waarmee de hoefijzers aan de hoeven worden bevestigd; de punten van deze nagels worden door de smid afgevlind en heten (heetten) bij de schooljeugd hoefnaogel; ze werden vroeger door de schooljongens ijverig gezocht, De Bont; *ōēfnaogal*, P 82, Meulemans p. 67 en 69; *ōēfnóógal*, hoefnagel, P 86, hs Schrevens p. 95; *ōēfnōēgal*, P 132, 133, 135, Meulemans p. 67 en 69; *éúfnōēgal*, P 83, 131, 137a, Meulemans p. 67 en 69; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 367b: **franse hoefnagels**: *fransə hoefnaogals*, K 277; **engelse hoefnagels**: K 210; *engalsə hoefnaogals*, K 277; **hoefijzernagels**: *hoefijzernagels*, Jamar p. 67; *aofāzasnaogala*, P 131, Vanduffel p. 61 en 63; ev.: *éúféézərnōēgal*, P 136, hoefnagel, Meule-

mans p. 67 en 69; het volgende type is afkomstig uit N 33, 367a (O 69a) en monografisch materiaal: **peerde(n)nagels**: *pjèèrnaagals*, O 70, P 4, 60, Jacobs p. 87 en 90; *pjéèrnaogals*, P 66, 72, Vanduffel p. 61 en 63; *pjèèrnaogals*, P 61, 62, Jacobs p. 87 en 90; *péèrnóogals*, P 127, Vanduffel p. 61 en 63; *péèrnàwgals*, P 75, 76, 78, Vanduffel p. 61 en 63; ev.: *pjéèrnougal*, O 69a; *pjèjra-naogal*, O 178, 255, 288, 289, hoefnagel, Ceusters p. 57 en 58; *pjèjrnāogal*, P 125, 198, 199, hoefnagel, Ceusters p. 57 en 58; *péèrnōogal*, P 137, 149, 154, 154a; *péèarānōēgal*, P 130, hoefnagel, Meulemans p. 67 en 69; **smidsnagels**: *smits-naogals*, K 179b, hoefnagels, Elst p. 72 en 73; **smisnagels**: ev.: *smiēsnaogal*, O 250, 287, hoefnagel, Ceusters p. 57 en 58; *smiēsnaōogal*, O 285, 286, 290, hoefnagel, Ceusters p. 57 en 58; het volgende type is afkomstig uit N 33, 367b (K 141) en N 33, 367a (de rest): **nagels**: L 180; *naogals*, K 141, 179a; het volgende type is afkomstig uit N 33, 367a: **hoefspijkers**: K 137, L 205, 206; *oef-spijkers*, K 188; het volgende type is afkomstig uit Goossens, 1b: **hoefkoppen**: *hōēfkōppan*, K 315; ev.: *hōēfkōp*, K 314; *hoefkop*, hoefnagel, Corn.: mv.: *hōēfkōppā*, K 195a, hoefnagels, genoemd naar de kop van de hoefnagel, Elst p. 72 en 73; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 367b: **kopnagel**: L 148; *kopnaagals*, L 154; **ritsgatennagels**: L 244; **ritsnagels**: K 137, 147, 153 (?), 177b, 186 (?), L 148, 234a; *ritsnaagals*, K 188, L 102, 149, 157, 184, 212a; *ritsnāagals*, L 96, 96a, 102, 104, 152, 155, 158, 161, 185; *ritsnaogals*, K 173a, 179a, L 205, 206; **ritsspijkers**: K 188; **stampgatennagels**: L 244; **stampnagels**: K 137, 153 (?), 186 (?), L 234a; *staamp[nagels]*, K 177b; *staampnaagals*, K 188; *stampnaagals*, L 102, 149, 154, 157, 184, 212a; *stampnāagals*, L 96, 96a, 102, 104, 152, 155, 158, 161, 185; *stampnaogal*, L 205, 206; *staampnaogals*, K 179a; *stāampnaogals*, K 173a; **stampkopnagels**: K 147; **stampspijker**: K 188; van de volgende woordtypen is de typering en de betekenis onduidelijk: **[musstad]nagels**: L 244; **dolfijn(hoefnagels?)**: K 210; **sleutel-(hoefnagels?)**: K 210.

KLING

(N 33, 367b toegift; N 33, 369 toegiften)
[„Deel van een hoefnagel, dat in de hoef wordt geslagen” (Van Dale s.v. „kling”, I,2; zie ook Slob s.v. „kling” (2)). Zie Van Angeren p. 20 („kling der nagels”), Hermans p. 48 („kling”) en p. 73 („nagelklingen”), Moubis p. 39 („kling”) en Kroon en Gallandat Huet p. 97 en 98 („kling”). Zie voor de vragen N 33, 367b en N 33, 369 de lemmata „hoefnagels” en „zwik”).]
kling: L 184; *klink*, L 207; **schaft**: *schaft*, K 174.

ZWIK

(N 33, 369)

[De speciaal afgewerkte „punt van een hoefnagel” (Van Dale s.v. „zwik”). Kroon en Gallandat Huet zeggen op p. 98 dat de zwik de punt van de hoefnagel is die niet zoals b.v. bij een draadnagel aan meer zijden is aangespitst maar slechts aan één zijde waardoor de punt dus gevormd wordt door 'n recht en 'n hellend vlak; die schuine kant zorgt ervoor dat de nagelpunt bij het in het hoorn drijven, naar buiten loopt en buiten de wand van de hoef uitkomt. Door de zwik langer of korter te maken kan men de hoefnagel hoger of lager laten uitkomen. Zie verder Moubis p. 39 („richten” en „zwicken”; „zwik”) en v.d. Kloes en Risch p. 411 („zwicken”). Vraag N 33, 369 informeerde naar „de iets naar buiten staande punt van een hoefnagel”.]

zwik: K 137, 173a, L 148, 180, 180a, 181; **zwik**, K 141, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 161, 184, 186, 190, 207, 212a, 234a, 244; **zwicht**: *zwicht*, L 185.

SPITSELING/PUNTELING

(N 33, 372)

[De benamingen in dit lemma hebben waarschijnlijk de volgende betekenis: de uiteinden van de hoefnagels die bij het beslaan buiten de hoefwand steken en door de hoefsmid worden afgeknepen. De vraag was gebaseerd op Tuerlinckx die s.v. „spitseling” zegt: „Houten spietje om klompen mee te beslaan. -Nageltje zonder kop; PUNT DOOR DEN HOEFSMID VAN EENEN HOEFNAGEL GENEPEM BIJ 'T PEERDEN-BESLAAN.” Het door de redactie onderstreepte gedeelte is van belang voor de hoefsmid. Bij de formulering van vraag N 33, 372 is er iets mis gegaan; bovendien wordt de indruk gewekt dat met „niet” en „spitseling” hetzelfde zou worden bedoeld. Vraag N 33, 372 luidde: „Het nageltje zonder kop; de punt is door de hoefsmid van de hoefnagel afgeknepen bij het beslaan van paarden (niet? spitseling?)”. De respondenten die de vraag niet konden begrijpen, reageerden dus op de gesuggereerde woorden „spitseling” en „niet” (zie het lemma van die naam). Bij het woordtype „punteeling” werd opgemerkt: „De stukjes spijker die bij het paardbeslaan buiten de hoeven steken”. Als de afgeknepen stukjes bedoeld worden, hoort de benaming in dit lemma thuis. V.d. Kloes en Risch zeggen op p. 413: „De doorstekende punten der nagels worden nu omgebogen, afgeknepen, omgehaald en tegelijkertijd in den buitenkant van de hoef gedreven, zoodat vlak werk verkregen wordt; daarna mogen zij niet meer bijgevoeld of de hoeven bijgeraspt worden”.]

spitseling: P 168; *spitseling*, punt door den hoef-

1.1.2.4.

smid van eenen hoefnagel genepen bij 't peerdenbeslaan, Tuerlinckx; het is de vraag of met de volgende woordtypen hetzelfde bedoeld wordt: **split**: *spliēt*, O 69a; het volgende woordtype is afkomstig uit een woordenlijst uit het Archief Van Ginneken (het is niet zeker dat de opgave uit K 177 komt): **punteling**: *punteling*, K 177 (?); **punt**: L 186.

NIET

(N 33, 372)

[Het gedeelte van de „hoefnagel” dat na het afknippen (zie het lemma „spitseling/punteling”) en het aanhalen d.m.v. een „hoeftang” (met nok) enkele millimeters boven de hoef uitsteekt en omgeslagen wordt in de uitholling die gemaakt is d.m.v. de „onderkapper”. Hermans zegt op p. 77 en 78: „Eens dat de nagelen ingeslagen zijn, worden de lemmers, die naar onder omgeplooid staan, gelijk aan den wand afgeneepen, nadat de nagel vastaangedreven is. De smid eindigt, met de afgeknijpte lemmers in kleine kaveltjes, voorafgaandelijk juist onder elk doorbreekpunt in den wand gemaakt, om te slaan, en zoo de nieten te vormen. Deze mogen buiten de oppervlakte van den wand niet uitspringen”. Zie i.v.m. de slechtgeformuleerde vraag N 33, 372 het lemma „spitseling/punteling”. De respondenten merken op dat het helemaal niet gaat om een nagel zonder kop zoals de vraag suggereert (K 147; L 184); de afgeknepen nagel (red.: waarvan dus de punt en niet de kop is afgeknepen) die in ijzer en hoef zit heeft in zijn geheel geen aparte benaming (L 184). Over de benaming „niet” zeggen de respondenten: dat is het gedeelte dat boven de hoef blijft uitsteken (red.: na het afknippen) en dat neergeslagen wordt (L 184); dat is dat gedeelte van de hoefnagel dat 3 of 4 mm buiten de hoef steekt na het inslaan en afknippen (red.: zie het lemma „spitseling/punteling”) en wordt omgeslagen om het hoefijzer vast te houden (K 147).]

niet: K 137, 147, 153, 186, 277, L 148, 180a; *niet*, K 174, 177b, 179a, 188, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 184, 185, 190, 212a, 244; *nīēt*, L 207.

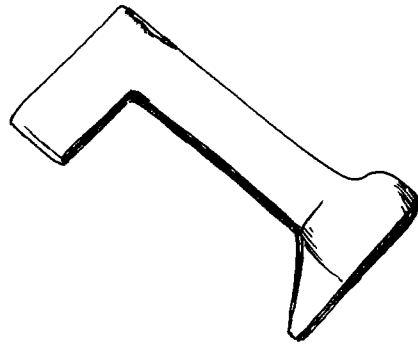
[**onderuitkappen**, thans worden de nagels «onderuit-gekapt», t.i.z. onder de nagelpunt wordt met een nagel of ander werktuig een gaatje gekapt; nu wordt de nagelpunt afgeneepen op 3 mm en «omgeklopt» m.a.w. er wordt een klein haakje gevormd aan de nagelpunt; daarna wordt de nagel aangedreven; men plaatst de gewone hamer tegen de nagelkop en slaat met de peerdshamer op de nagelpunt; de nagel dringt met het haakje in het gemaakte gaatje, Jamar p. 68. Dit wordt wel „onderkappen” genoemd. Zie de lemmata „onderkapper en nietenkapper”,

„niet” en „mes voor bijsnijden c.q. reinigen”, type „onderkapper”.]

ONDERKAPPER EN NIETENKAPPER

(N 33, 373; N 33, 380)

[Vraag N 33, 373 informeerde naar „het stuk gereedschap waarmee een klein holletje in de hoef wordt gemaakt, om daarin de omgebogen nagel te slaan” (een respondent van L 184 corrigeerde als volgt de formulering: „... om daarin de NIET te slaan”; zie ook Kuijpers nr. 193 op p. 93-94 en p. 9 van de „aantekeningen”). De bedoeling van de vraag was om te informeren naar een gereedschap dat hieronder onder de benaming „onderkapper” in de woorden van Slob omschreven wordt. Bepaalde opgegeven woordtypen (zoals „nietenkapper”, „nietkapper” e.d.) deden echter denken aan een gereedschap dat hieronder onder de benaming „nietenkapper” in de woorden van Slob omschreven wordt; het is de redactie niet bekend of men met de „nietenkapper” zoals beschreven bij Slob ook het werk van het „onderuitkappen” kan doen. De woordtypen „kapmes” en „kortmes” komen ook voor in het lemma „mes voor het bijsnijden c.q. reinigen”. Het is mogelijk dat deze messen meerdere functies hebben. Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap” bij de hoefsmid; het betreft twee opgaven (L 104 en L 244) van het type „nietenkapper” in de betekenis van : gereedschap om de (omgehaalde) nieten (weer) recht te slaan. Deze respondenten kennen ook de „onderkapper” (N 33, 373). Slob zegt s.v. „hoefbeslag-gerei” bij nr. 8: „De onderkapper is een soort beitel waarmee men onder de naar buiten gekomen hoefnagel, de wand (red.: van de hoef) een weinig wegneemt, zodat de niet (red.: zie het lemma „niet”) beter kan worden ingeslagen in de hoornwand”. Gordon beeldt op p. 193 (nr. 4) een „onderkapper” („om nieten in de wand te verzinken”) af. Hermans zegt op p. 77 en 78: „Eens dat de nagelen ingeslagen zijn worden de lemmers (red.: zie het lemma „kling”), die naar onder omgeplooid staan, gelijk aan den wand afgeneepen, nadat de nagel vastaangedreven is. De smid eindigt, met de afgeknijpte lemmers in kleine kaveltjes, voorafgaandelijk juist onder elk doorbreekpunt in den wand gemaakt, om te slaan, en zoo de nieten te vormen. Deze mogen buiten de oppervlakte van den wand niet uitspringen. De lip wordt met zachte slagen, van onder te beginnen, in haar kaveltje tegen den wand geklopt. Om het beslag te voleinden, wordt de hoef van aan de nieten tot aan den draagrand afgeraspt, en de buitenboord lichtjes afgerond”. Jamar spreekt op p. 68 van het „onderuitkappen” m.b.v. een „nagel of ander werktuig”. Zie ook het type „onderkapper” in het lemma „mes voor bijsnijden c.q. reinigen”]



Afb. 261: Onderkapper (naar Gordon)

dat daar waarschijnlijk niet thuishoort. Slob zegt s.v. „hoefbeslag-gerei” bij nr. 1: „De nietenkapper is een scherp stuk ijzer waaraan een korte ijzereen steel, die dient om oude nieten naar boven te buigen en af te slaan”.

Moubis zegt op p. 72 dat de nieten m.b.v. de nietkapper en de hamer worden afgeslagen waarna het hoefijzer d.m.v. de nijptang (red.: zie het lemma „hoeftang”) wordt losgemaakt. Een lemma „nietenkapper” had geplaatst kunnen worden vóór het lemma „hoeftang”. Zie i.v.m. woordtypen als „guts”, „goezie” en „goersmes” het lemma „gutsbeitel” in par. -3.1. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „onderkapper”: om de plaats in de hoof te slaan waar de niet ingeslagen wordt (L 104); nietenkapper of onderkapper om de nieten in te kappen (L 207); i.v.m. „nietenkapper”: kapper om nieten recht te slaan (L 104; N 33, 380); nietenkapper of onderkapper om de nieten in te kappen (L 207); (bij een tekening van een kort lemmet met steel) wordt gebruikt om de omgehaalde nieten weer recht te slaan (L 244; N 33, 380); i.v.m. „kapmes”: wordt (werd) hier gedaan met het „kapmes” (O 69a).]

Het volgende woordtype is duidelijk wat betreft de betekenis (zie de semantische toelichting): **onderkapper**: K 161, 177b, L 148, 180a; *ondarkappær*, L 100, 102, 104, 154, 155, 157, 160, 184, 185, 186, 190, 234a, 244; *óndarkappær*, L 207; de volgende woordtypen doen een beitelvormig gereedschap vermoeden met holle (lepelvormige) snede dat als „onderkapper” (zie de toelichting) gebruikt wordt: **guts**: L 205, 206; *guts*, K 174, 179a, L 156; **goezie**: *goezie*, K 173a; **goersmes**: *göersmes*, K 237; **lepelkje**: *lippeljå*, K 141; **lepelmes**: *lippalmés*, K 141; het is niet duidelijk of met de volgende woordtypen een gereedschap wordt bedoeld met de functie en de vorm van een „nietenkapper” (zie de toelichting) of van een „onderkapper” (zie de toelichting) of een gereedschap met beide functies: **ondernieter**: *ondær-*

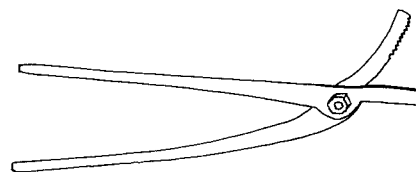
nietær, L 96a; **hoefnieter**: *oefnietær*, K 188; **nietijzertje**: L 181; **nietenbeitel**: K 186; met de volgende woordtypen kan een gereedschap bedoeld zijn met de vorm en de functie van een „nietenkapper” (zie de toelichting), dat soms misschien tevens de functie van „onderkapper” (zie de toelichting) kan hebben: **nietenkapper**: met de opgaven van L 104 en L 244 (uit N 33, 380) wordt een gereedschap bedoeld om de (omgehaalde) nieten (weer) recht te slaan (deze plaatsen kennen ook de „onderkapper”): K 137, 153, L 244; *nietakappær*, K 188, L 104, 149, 161, 185, 212a; *niëttakappær*, L 207; **nietkapper**: *nietkappær*, L 96, 152, 155; omdat de respondent hetzelfde antwoord gaf bij vraag N 33, 365 (zie het lemma „mes voor het bijsnijden c.q. reinigen) is het mogelijk dat het „kapmes” ook als „onderkapper” (of/en als „nietenkapper”?) gebruikt wordt: **kapmes**: *kapmes*, O 69a; omdat het volgende woordtype ook voorkomt als antwoord op de vragen N 33, 363 en 365 (zie het lemma „mes voor het bijsnijden c.q. reinigen”) is het mogelijk dat het „kortmes” ook als „onderkapper” (of/en als „nietenkapper”?) gebruikt wordt: **kortmes**: *kutmes*, K 277.

[**omkloppen**, nu wordt de nagelpunt afgenepen op 3 mm en «omgeklopt» m.a.w. er wordt een klein haakje gevormd aan de nagelpunt, Jamar p. 68. Zie de voorafgaande lemmata.]

NIETENTANG

(N 33, 380)

[De respondent merkte bij een zelfgemaakte tekening van een tang waarvan de bovenste bek van tanden is voorzien, op: „Voor gevoelige hoeven werd een nietentang gebruikt (zie schets); de nieten werden dan omgebogen, terwijl ze normaal omgeslagen worden”. Vgl. Jamar (p. 68) die van „omkloppen” spreekt. Kroon en Gallandat Huet spreken op p. 248 van de „nietentang” (fig. 236) die men gebruikt voor het dichtmaken van de nagelgaten. Wij nemen aan dat daarmee bedoeld wordt: het m.b.v. de „nietentang” ombuigen van telkens een „niet” in de uitholling die in de hoof gemaakt is m.b.v. de „onderkapper”. Slob zegt s.v. „hoefbeslag-gerei” bij nr. 2: „De nietentang is alleen in ge-



Afb. 262: Nietentang (naar Kroon en Gallandat Huet)

1.1.2.4.

bruik bij zwakke en gevoelige voeten, die het aanslaan van de nieten niet kunnen verdragen (....)". Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap” bij de (hoef)smid.]
nietentang: K 137.

SMEERBORSTEL VOOR PAARDEHOEVEN

(N 33, 216)

[Een borstel voor het insmeren van de paardehoeven met „hoefsmeer” (zie dat lemma), afgewerkte olie (zie „afdrup”, Jamar p. 52 en 68) e.d. Vraag N 33, 216 informeerde naar „verschillende soorten borstels” die in gebruik zijn bij de smid. De respondenten merkten i.v.m. de woordtypen „smeerborstel” en „borstel” op: voor het insmeren van paardehoeven” (K 179a; L 244).]

smeerborstel: *smeerborstal*, K 179a; **borstel:** L 244.

HOEFSMEER

(N 33, 307)

[Slob zegt s.v. „hoefsmeer”: „zie 'Poetsgerei'. Meestal gewone vaseline (ongereinigde) bedoeld om de hoefzool vooral tegen indrogen te beschermen. Wordt ook wel op de wand gesmeerd, maar dan niet vóór het gebruik, omdat er anders modder- of stofkorsten door ontstaan. Bruine teer (of houtteer, ook wel Zweedse teer genoemd) wordt op de hoefzool gesmeerd tegen week worden en het ontstaan van rotstraal c.q. straalkanker. Géén koolteer gebruiken!” Zie ook Slob s.v. „Zweedse teer”. De respondent van L 152 merkte i.v.m. het type „hoevensmeer” op: „Voor de paardevoet”. Zie het lemma „smeerborstel voor paardehoeven” en Jamar p. 52 en 68 („afdrup”). Vraag N 33, 307 informeerde naar „soorten olie” die de smid gebruikt.]

hoefsmeer: *hoefsmeer*, L 212a; **hoevensmeer:** *hoevasmeer*, L 152.

[**afdrup**, Kempen, gebruikte, onbruikbare olie (p. 52); om het werk te verfraaien wordt de hoef nog bestreken met olie of «afdrup» (p. 68), Jamar.]

-5.4.5. Scherpzetten

SCHERP ZETTEN

(Goossens, 1b)

[„De hoefijzers van een paard van punten voorzien, tegen het uitglijden” (zie het WNT s.v. „scherp” II, 1a) door het gebruik van „ijsnagels”, scherpe „kalkoenen (vaste en verwissel-

bare)”, scherpe stoten (zie het lemma „stoot (van een hoefijzer)”; er zijn ook verwisselbare stoten) en „inlegsels” (Van Angeren p. 24). De vraag (Goossens, 1b) informeerde naar „scherp zetten (i.v.m. de hoefsmid)”. Van Angeren noemt op p. 23 en 24 i.v.m. het „winterbeslag” voor het „op scherp” zetten: „ijsnagels”, „het scherpen van de vaste kalkoenen c.q. van den stoot”, „scherpe schroefkalkoenen”, „scherpe insteekkalkoenen”, „verwisselbare scherpe kalkoenen” (als „schroef- en insteekkalkoenen”), „scherpe verwisselbare stooten” en „inlegsels” („om het plakken van sneeuw en uitglijden tegen te gaan”; vgl. het lemma „hoefijzer met speciale vorm of uitrusting”, woordtype „ijzer met inlegsels”). Hermans noemt op p. 87 e.v. i.v.m. „het ijs- of winterbeslag” voor het „scherp zetten”: „het beslag met ijsnagelen”, „het beslag met vaste krammen of kalkoenen”, „het beslag met losse krammen” en „het beslag met veerkrachtige stof”. Zie verder Jamar p. 70 („scherpzetten”) en de overige lemmata van deze paragraaf. De respondent van P 95 merkt op i.v.m. het woordtype „scherp zetten”: „vijzen om scherp te zetten”.]

scherp zetten/scherpzetten: L 234a, P 95; *sjaarap zétta*, P 95; *schèrrapsétta*, K 315; *schèrrapsétta*, K 314, 316, 318, 353; *schèèrapsétta*, K 357, 358, P 44, 45, 46, 48; *schèrrapsítta*, P 47; *schèèrapsítta*, K 191, 192, 193, 195a, 205, 207, 208, het indraaien van schroeven in de schroefgaten, Elst p. 72 en 74; *scherp zetten*, (s.v. scherp), ten ijs beslaan, sprek. van peerden, ik heb me' pèèrd laten scherp zetten, Corn. Vervl.; *scherp zetten*, aan de hoefijzers van een paard puntige nagels (schroeven) slaan met de bedoeling dat het paard op gladde wegen niet uitglijdt, hs Vissers L 180; *schèrpsétta*, K 179b, 181, 195, Elst p. 72 en 74; *schèrrapsétta*, P 82, 133, 137a, tijdens de winterperiode moet men het paard laten scherpzetten; hierbij worden vier schroefkalkoenen in het hoefijzer geschroefd om te voorkomen dat het paard op gladde wegen zou uitglijden, Meulemans p. 67 en 69; *sjèrrapsétta*, P 83, 130, 131, 132, 135, 136, Meulemans p. 67 en 69; *sjèrpsétta*, P 135, Vanduffel p. 61 en 63; *schèrrapsétta*, d.w.z. de smid draait in de hoefijzers drie schroeven om uitglijden tegen te gaan, Jacobs p. 87 en 90; *schèrpsétta*, P 62, 66, 72, 75, 76, 78, 81, 126, 127, 129, 131, 133, Vanduffel p. 61 en 63; *schààrapsétta*, K 180, 190a, Elst p. 72 en 74; *schèrpzétta*, O 255, 288, 289, P 125, 198, 199, scherpzetten, Ceusters p. 57 en 60; *skèrpzétta*, O 178, 250, 286, 290, het plaats van de schroefkalkoenen noemt men het scherpzetten van het paard, Ceusters p. 57 en 60; 't peerd - *schèrrap zétta*, ijzeren pinnen op (de hoefijzers van) het paard laten vijzen, P 86, hs Schrevens p. 96; de volgende variant is een voltooid deelwoord: *schèèrp chezét*, als de wegen in de winter glad zijn (....)

wordt (het voermanspaard) scherp gezet: spitse of stompe schroeve in de ijzers krijgt gedraaid, Elemans p. 183; **op scherp zetten**: *òp schèrp zètta*, O 287, scherpzetten, Ceusters p. 57 en 60; *òép skàrp zètta*, O 285, scherpzetten, Ceusters p. 57 en 60; **vijzen zetten**: *vaaʒa zéttə*, scherp zetten, O 70, P 61, Jacobs p. 87 en 90.

[**scherp staan**: (s.v. „scherp”), ten ijs beslagen zijn; staat uw peerd scherp? de steenweg is gelatig, Corn. Vervl.]

IJSNAGELS

(N 33, 367b; N 33, 371; Goossens, 1b)
[„Zeer harde hoefnagel met bijlvormige snede of met een punt in de vorm van een vierzijdige piramide, dienend tot winterbeslag der paarden” (Van Dale s.v. „ijsnagel”; zie ook het WNT s.v. „ijs” bij „ijsnagels”). Slob zegt s.v. „winterbeslag” op p. 196: „Wanneer men door de gladheid overvallen wordt en nog geen winterijzers heeft ondergelegd, kan men het best enkele gewone hoefnagels door z.g. ijsnagels vervangen. Een ijsnagel is een gewone nagel doch met beitelvormige kop. Zijn net als de gewone hoefnagels in verschillende grootten verkrijgbaar. Alleen geschikt voor kort gebruik. Vandaar dat men ze ook wel gebruikt bij springpaarden wanneer men ze wat meer houvast wil geven”. Moubis spreekt op p. 40 van twee soorten ijsnagels: de ene soort met puntige of wigvormige koppen wordt als een hoefnagel in de hoornwand geslagen (bij plotseling invallende gladheid, bij korte afstanden); de andere soort wordt niet in de hoornwand geslagen maar komt in afzonderlijk gemaakte gaten van het hoefijzer waarbij de korte, maar dikke kling (red.: zie het lemma „kling”) aan de bovenbuitenrand wordt omgebogen en goed wordt vastgeslagen. Zie i.v.m. de andere soort ijsnagels bij Moubis ook Hermans p. 90 (c: „de omgeniete krammen”). Op p. 42 spreekt Moubis van een bijlvormige snede of een punt in de vorm van een vierzijdige piramide. Zie verder Van Angeren p. 23 („ijsnagels, met punt- en beitelvormige koppen”), Hermans p. 88 („ijsnagelen als gewone, fransche hoefnagelen, voorzien van eenen grooten, puntigen of wigvormigen kop”) en Kroon en Gallandat Huet p. 83 (fig. 56: „ijsnagel”). De vragen informeerden naar „de nagel met scherpe kop, die onder de hoefijzers van paarden gezet wordt, opdat ze niet uitglijden op ijs en sneeuw” (N 33, 371); „ijsnagel (i.v.m. de hoefsmid)” (Goossens, 1b) en „soorten hoefnagels” (N 33, 367b). De volgende respondenten maakten tekeningen i.v.m. het woordtype „ijsnagels”: K 179a (met beitelvormige kop), L 184 (met „hoge scherpe kop”) en L 234a (met spitse kop). De respondenten merken i.v.m. het type „ijsnagels” op: lange smalle kop (K 353); tegen



Afb. 263: Ijsnagel (naar Kroon en Gallandat Huet)

uitglijden (L 184); stamp- of ritsmodel (L 234a).]

ijsnagels: K 147, 153, 161, 177b, 186, L 148, 180, 180a, 181; *ijsnaagəls*, K 188, L 102, 149, 152, 157; *èèснаagəls*, K 353, 358, P 44, 48; *iesnaagəls*, L 154, 184, 190, 212a; *iesnàagəls*, L 155, 156, 158, 160, 161, 185, 186; *ijsnàagəls*, L 96, 96a, 102, 104; *[ijs]naogəls*, K 277; *ijsnaogəls*, K 173a, 174, 179a, 188, L 100, 205, 206; *ijəснаogəls*, K 137; *éjsnaogəls*, K 141, L 207, 234a; *éjzناogəls*, K 210; *ajəснаogəls*, L 244; *aajsnaogəls*, K 237; *áásناogəls*, K 310; *éésناogəls*, K 314, 315; *éésناogəls* (of: *èès-?*), P 102; de vraag is of de omschrijving van Corn. Vervl. correct is („vijzen” = schroeven; vgl. het lemma „kalkoenen (vaste en verwisselbare)”: ev.: *ijsnagel*, scherpnagel, nagel met scherpen kop, die onder de hoefijzers der paarden gevezzen wordt, opdat zij op het ijs of de sneeuw niet zouden uitschuiven, Corn. Vervl.; **sneeuwnagels**: *snièfناagəls*, P 168; **schernagels**: ev.: *schernagel*, nagel met scherpen, kop, die in de hoefijzers geslagen wordt, opdat het peerd niet zou uitschuiven op het ijs en de sneeuw, Corn. Vervl.; **ijsspijkers**: K 188; het is de vraag of de volgende (onvolledig opgegeven?) woordtypen uit N 33, 367b in deze vorm hier thuishoren: (**hoefnagels mee**) **ijskoppen**: het gedeelte tussen haakjes is een veronderstelling: (*oefnaogəls mee*) *ijskoppə* (?), K 174; (**hoefnagels mee**) **sneeuwkoppen**: het gedeelte tussen haakjes is een veronderstelling: (*oefnaogəls mee*) *sneewkoppə* (?), K 174.

KALKOENEN (VASTE EN VERWISSELBARE)

(N 33, 368a; N 33, 368b; N 33, 370; Goossens, 1b)

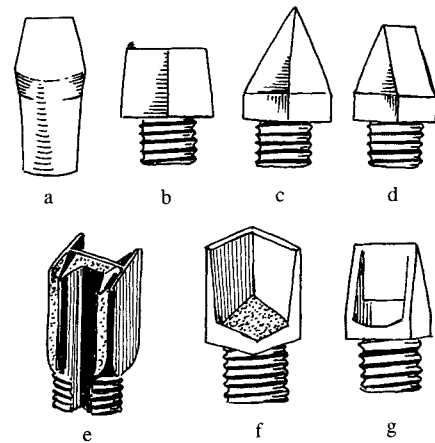
[Slob zegt s.v. „kalkoenen”: „Men kent vaste en losse kalkoenen. De vaste kalkoen wordt aan het

1.1.2.4.

einde van de ijzeren tak gesmeed en kan stomp of scherp zijn. De vaste kalkoen is dus a.h.w. een omgebogen verlengde tak. Werd veel toegepast bij zware werkpaarden. Bij zulke kalkoenen werden ook dikwijls 'stoten' gebruikt. Een stoot is een blokje ijzer aangebracht op het toongedeelte van het ijzer en heeft ten doel de paarden een betere afzet te geven bij het trekken en om het ijzer minder snel te doen slijten. Verwisselbare kalkoenen kunnen heel verschillende vormen hebben. Naast de gewone kalkoenen worden meestal scherpe gebruikt met een beitelvorm, al of niet hol, al of niet doorboord. Ook wel H-vormige kalkoenen, want het gaat er dikwijls om de kalkoenen zo lang mogelijk scherp te houden. Bij het inbrengen en uithalen worden veelal de veiligheidshefboom* en schroefsleutel* gebruikt. Men kent verder nog roosjes en ronde veerkalkoenen en verwisselbare scherpe stoten." Zie de lemmata „takken (van het hoefijzer)" (par. -5.4.3.) en „stoot (van een hoefijzer)". Op p. 196 zegt Slob s.v. „winterbeslag" na de bespreking van de „ijsnagels": „Het eigenlijke winterbeslag bestaat meestal uit gewone ijzers waar in de takuiteinden stift- of schroefgaten geboord zijn, waarin stift- of schroefkalkoenen kunnen worden aangebracht. Zie 'Kalkoenen'. Er zijn ook wel ijzers in gebruik met vaste, scherpe kalkoenen, maar als die stomp zijn geworden kunnen ze niet los van het ijzer vervangen worden. Werden meestal bij zware werkpaarden toegepast." Zie het WNT s.v. „kalkoen" (II, 2a en b) en Van Dale s.v. „kalkoen" (II, 2). Van Angeren noemt i.v.m. het „winterbeslag" op p. 23 en 24 behalve de „ijsnagels" (zie dat lemma) onder nr. 1, de „verwisselbare stooten" (zie het lemma „stoot") onder nr. 6 en „het gebruik van inlegsels" onder nr. 7, de volgende zaken: „2. Het scherpen van de **vaste kalkoenen**, c.q. van den stoot; van staal voorzien en gehard, goed geschikt en nog veel in gebruik bij werkpaarden. 3. De scherpe **schroefkalkoenen**, punt- of beitelvormig; zij worden op stal vervangen door stompe schroefkalkoenen. Zij zijn in den handel verkrijgbaar, afkomstig uit de ijzerfabrieken. De schroefkalkoen behoort tot de meest zekere methoden van scherpen en vindt de meest algemeene toepassing. 4. Scherpe **insteekkalkoenen**, punt- en wigvormig, met ronden en vierkanten hals, ook wel scherpe puntjes en stiften geheeten; zij worden door de fabrieken geleverd, doch zijn ook gemakkelijk in de werkplaats van den hoefsmid te vervaardigen. Hunne toepassing is zeer eenvoudig, zij worden daarom nog al veel gebruikt en door harden duurzamer gemaakt. 5. Zoogenaamde „**verwisselbare** scherpe kalkoenen", voor het gebruik klaar in den handel verkrijgbaar in de meest verschillende vormen, als schroef- en als insteekkalkoenen".

Zie ook op p. 22 bij Van Angeren fig. 14 („stompe, puntvormige en beitelvormige schroefkalkoen") en op p. 23 fig. 15 („scherpe insteekkalkoen"), fig. 16 („H-vormige schroefkalkoen"), fig. 17 („hoekvormige schroefkalkoen") en fig. 18 („doorboorde schroefkalkoen"). Zie i.v.m. de „vaste kalkoenen" ook p. 20 bij Van Angeren. Zie verder Hermans p. 52 („hielen of kalkoeneinden"), p. 53 („turksch kalkoeneinde"; „krammen of kalkoenen": „binnenkalkoen" en „buitenkalkoen") en p. 88 („het beslag met vaste krammen of kalkoenen") i.v.m. de vaste kalkoen en p. 88 - 90 i.v.m. „het beslag met losse krammen" (a: „de ingeschovene krammen of insteekkalkoenen"; b: „de ijsvijzen"; c: „de ongeniete krammen"; zie het lemma „ijsnagels"); v.d. Kloes en Risch p. 409 („aan de uiteinden smeedt men soms nog kalkoenen"); Van Ginneken (W) p. 518 (vaste „kalkoen"); De Bruyn p. 36-37 (beslag met kalkoenen oorzaak van hoefgebreken) en p. 40 (scherpe schroefkalkoenen); Moubis p. 35 (vaste kalkoen), p. 40 (fig. 16: „schroefkalkoen"), p. 41 en 42 (vaste kalkoenen: buiten- of binnenkalkoen; scherpe en stompe schroefkalkoenen) en p. 81 („valschen kalkoen" bij steengal); Kroon en Gallandat Huet p. 80 (kalkoenen noemt men de rechthoekig naar onder omgebogen uiteinden der hoefijzertakken; zie ook p. 92), p. 84 (fig. 57: „schroefkalkoenen": „beitelvormige" en „pyramidevormige schroefkalkoen", „H-schroefkalkoen" en „beitelvormige doorboorde schroefkalkoen"); p. 86 (insteekkalkoenen/stiften; met beitelvormige of piramidale kop), p. 87 (H-(schroef)kalkoenen: vroeger als insteekkalkoen, later ook als schroefkalkoen; fig. 60: „a. Stompe, b. beitelvormige insteekkalkoen; c. H-kalkoen; d. Roosjeskalkoen; e. Ronde veerkalkoen"); p. 88 (roosjeskalkoen is een soort insteekkalkoen). De vragen informeerden naar „kalkoenen" (N 33, 368a), „verschillende soorten kalkoenen" (N 33, 368b), „de schroef die men onder de hoefijzers van een paard draait, om het scherp te zetten" (N 33, 370) en „schroefkalkoen" (Goossens, 1b). I.v.m. de woordtypen „sponsen", „afgeronde sponsen" en „vierkantige sponsen" moet worden opgemerkt dat Corn. Vervl. s.v. „kalkoen, kallekoen" de Franse vertaling „les éponges d'un fer à cheval" geeft en dat „éponge" spons kan betekenen. Vgl. i.v.m. de woordtypen „schroefstollen" en „hoefstollen" het WNT s.v. „stol" (klomp, kluit, brok, stuk) en het woordtype „staal" bij het lemma „stoot (van een hoefijzer)". Zie bij het lemma „hoefijzer met speciale vorm of uitrusting" woordtypen als „hoefijzer met krammen", „hoefijzer met kalkoen" etc. Vgl. i.v.m. „[pezen]" Schuermans s.v. „pees" en „peer/pes" en het WNT s.v. „pertse" (ook: „peertse"; staak, stok, roede).

Elst geeft op p. 73 de volgende verklaring van „pezen” die de redactie niet erg overtuigend lijkt: „Waarschijnlijk genoemd naar het ww. pezen; als het paard schroeven om de hoefijzers heeft staat het vaster op de grond en kan het inderdaad pezen d.i. hard trekken”. Een aantal respondenten (K 137, 141, 147, 174, 188, 314; L 148, 180, 180a, 181, 207) bedoelt met het woordtype „kalkoen” de vaste kalkoen. I.v.m. het type „kalkoen” wordt verder opgemerkt: hoge en lage (red.: vaste) kalkoenen (K 188); de takken van het ijzer worden naar onder omgebogen, waarbij dan soms een stoot in het toongedeelte werd tegengeweld; kalkoenen en stoot werden gebruikt om het uitglijden op de keibestrating (kinderkoppen, kasseien) tegen te gaan; soms werden ze zeer hoog gemaakt: b.v. bij Rotterdams sleperbeslag; officieel mocht de hoogte een ijzerdikte bedragen; kalkoenen werden soms scherp gemaakt; men noemde dat slik (?) of ruiterscherp (K 137); stoot en (red.: vaste) kalkoenen dienen om vooral zware werkpaarden meer houvast te geven bij het trekken van zware lasten (K 147); 1. stompe en scherpe (tegen uitglijden); 2. vaste of verwisselbare: a. schroefkalkoenen; b. steekkalkoenen (L 184); gewoon aangesmede en ingevezen (ingeschroefd; O 69a); om de beenstand te verbeteren; soms om abnormale slijtage van de takken van het hoefijzer op te vangen (L 180a; met ’n tekening van ’n vaste kalkoen). Met „kalkoentjes” en „gewone kalkoenen” bedoelt de respondent een vaste kalkoen („opdat het paard niet weg kan glijden”). I.v.m. „stompe kalkoenen” wordt opgemerkt: om het paard meer steun en houvast te geven bij het trekken van zware vrachten (K 147); om slijtage van de achterkant van het hoefijzer tegen te gaan (K 179a). „Scherpe kalkoenen” worden volgens de respondenten (K 147, 179a, 186; L 184) tegen uitglijden in de winter gebruikt. De respondenten merken verder op: i.v.m. „krammen”: omplooiing van achter (K 315, 318); i.v.m. „haken”: omplooiing van achter (K 315); i.v.m. „ijsstiften”: welke in ’n taggat zonder schroefdraad worden gebruikt; die zijn veel gemakkelijker (L 244); i.v.m. „ijsspinnen”: aan „scherpijzers” (L 180b); i.v.m. „punten”: schroefkalkoen (P 47); i.v.m. „schroefkalkoen”: H-schroeven, scherp, stomp, beitel-schroeven (L 157); voor gladde wegen; boutje met vierkante kop; ook hoefschroef (L 234a); i.v.m. „peerdeschroef”: scherp, stomp (L 212a); verder worden ijssstiften gebruikt (L 244); i.v.m. „hoefschroef”: scherp, stomp (L 96, 102, 104, 149, 155, 185, 186, 190); scherp, beitel-schroef, stomp (L 190); i.v.m. „ijsschroeven”: scherp, stomp (L 100); bij gladheid in de winter; worden in de getapte gaten (waarvoor speciale hoef-tappen) van het ijzer geschroefd (L 180); i.v.m. „schroeven” en „doppen”: de schroef is scherp



Afb. 264: Verwisselbare kalkoenen: a. scherpe insteekkalkoen; b, c, d. stompe, puntvormige en beitelvormige schroefkalkoen; e, f, g. H-vormige, hoekvormige en doorboorde schroefkalkoen (naar Van Angeren, fig. 15, 14, 16, 17 en 18)

en de dop is stomp (L 181); i.v.m. „ijsvijzen”: schroefkalkoen (P 45, 46); i.v.m. „vijzen”: schroefkalkoen (P 44, 48); om scherp te zetten (P 95); i.v.m. „kronen”: vijzen met vierkante kop, in de hoofvezen bij gladheid of sneeuw om het schuiven te verhinderen (P 72).]

Met de volgende woordtypen kunnen zowel vaste als verwisselbare kalkoenen bedoeld zijn: het volgende type is afkomstig uit N 33, 370 (K 153), N 33, 353 (toegift L 244), N 33, 357 (toegift L 180), N 33, 358 (toegift K 174, 188; O 69a), Goossens, 1b (K 314) en N 33, 368a (K 174, 188; L 244; O 69a en de rest): **kalkoenen**: K 137, 147, 153, 174, 188, L 148, 180, 180a, 181, 244; *kalkoēnə*, K 173a, 179a, L 156, 186; *kalkōēnə*, K 141; *kalkōēnə*, L 184; *kalkōēn'n*, O 69a; *kalkōwnə*, L 207; ev.: K 174, L 96, 96a, 100, 102, 149, 152, 155, 158, 160, 161, 190, 212a; *kalləkoen*, L 104, 154, 157, 185; *kalləkōēn*, K 314; *kalkouən*, L 244; *kalkoen*, *kallekoen*, bij smeden, enz.; omgebogen uiteinde dat den vorm heeft van een teerling of zoo iets; de kalkoenen van een hoefijzer; Fr. les éponges d'un fer à cheval, Corn. Vervl.; mv.: *kalkoenen*, scherpe punten die in de hoefijzers van een paard gedraaid worden, wanneer dit over gladde wegen moet gaan, hs Renders L 226; met de volgende varianten worden vaste kalkoenen bedoeld: *kalkōēnə*, K 191, 192, 193, 205, 207, 208, bij winterbeslag, Elst p. 72 en 74; *källəkōēnə*, K 179b, 180, 181, 190a, 195, 195a, bij winterbeslag, Elst p. 72 en 74; het volgende type is afkomstig uit N 33, 368a en N 33, 353 (bijlage, toegift): **kalkoentjes**:

1.1.2.4.

kalkoentjas, L 234a; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 368b: **gewone kalkoenen**: L 234a; **vaste kalkoenen**: *vastə kalkōēnə*, L 184; **hoge kalkoenen**: K 188; **lage kalkoenen**: K 188; **platte kalkoenen**: K 186; **stompe kalkoenen**: K 147, 179a, L 152, 157, 190; *stompə kalkōēnə*, L 184; *stompə kalkōwnə*, L 207; ev.: *stompə kalləkoen*, L 104; **scherpe kalkoenen**: K 147, 179a, 186, L 157, 190; *scherpə kalkōēnə*, L 184; *skèerpə kalkōwnə*, L 207; **spitse kalkoenen**: L 152; het volgende type is afkomstig uit N 33, 368a (I 180), N 33, 357 (toegift K 277) en Goossens, 1b (de rest): **krammen**: I 180, K 277, P 44; *kramman*, K 315; *krammə*, K 358, P 45, 46, 48; *krammen*, worden „uitgewerkt” volgens de stand der poten en nog alleen voor „sletige” paarden, Jamar p. 66; ev.: P 149; met de volgende enkelvoudige variant wordt waarschijnlijk ook een vaste kalkoen bedoeld: *krām*, O 178, 285, 286, 288, 290, P 198, 199, Ceusters p. 57 en 59; het volgende type is afkomstig uit Goossens, 1b: **haken**: ev.: *haok*, K 315; het volgende type is afkomstig uit N 33, 368a: **sponsen**: *sponsə*, K 277; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 368b: **afgeronde sponsen**: *afcharoondə sponsə*, K 277; **vierkantige sponsen**: *virkaantigə sponsə*, K 277; met de volgende woordtypen worden vermoedelijk meestal wel verwisselbare kalkoenen (steekkalkoenen of schroefkalkoenen) bedoeld: **verwisselbare kalkoenen**: L 184; **steekkalkoenen**: *steekalkōēnə*, L 184; **stiften**: K 153; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 370: **hoefstiften**: (*h*)*oefstiftə*, K 188; **ijsstiften**: L 244; het volgende type is afkomstig uit N 33, 370 (K 237) en N 13, 84 (toegift L 180b): **ijspinnen**: L 180b; *aajspinnə*, K 237; **ijspunten**: ev.: *èəspōējnt* (of: *éəs-* ?), P 150, Fourie p. 51; het volgende type is afkomstig uit Goossens, 1b: **punten**: *pōējntə*, P 47; *pōēntə*, P 157, 165; ev.: *pōēnt*, P 110; *punt*, P 102; het volgende type is afkomstig uit N 33, 370 (K 137; L 234a) en N 33, 368b (L 234a en de rest): **schroefkalkoenen**: K 137; *schroefkalkoēnə*, L 234a; *schroefkalkōēnə*, L 184; ev.: *schroefkalkələkoen*, L 157; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 370: **peerdeschroeven**: L 180a, 184; *pèèrdəschroevə*, K 177b; *pèèrəschroevə*, K 173a; ev.: *pèèrdəschroef*, K 179a, L 244; *péèrdəschroef*, L 96a, 156, 157, 212a; **paardeschroeven**: K 161, L 148; **hoefschroeven**: K 137, 147, 186, L 190; ev.: *hoefschroef*, L 96, 102, 104, 149, 152, 154, 155, 160, 161, 185, 186, 234a; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 368b: **H-schroeven**: *haəschroevən*, L 157; **stompe schroeven**: K 153; *stompə skroewvə*, L 205, 206; **scherpe schroeven**: K 153; *schaerpə skroewvə*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 33, 370: **scherpschroeven**: ev.: *scherpəschroef*, K 174; het volgende type is afkomstig uit N 33, 370 (L 190) en N 33, 368b): **beitelschroeven**: K 153; *bijtaləschroevən*, L 157; ev.: *bijtaləschroef*, L 190; het

volgende type is afkomstig uit N 33, 368b: **beitelvormige ijsschroeven**: L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 368a (L 180) en N 33, 370 (L 180 en de rest): **ijsschroeven**: K 188, L 180; ev.: *ijsschroef*, L 100; de volgende typen zijn afkomstig uit N 33, 368b: **spitse ijsschroeven**: L 180; **stompe ijsschroeven**: L 180; het volgende type is afkomstig uit N 33, 370: **sneeuwschroeven**: ev.: *sneeuwschroef*, K 174; het volgende type is afkomstig uit Goossens, 1b (K 358), N 33, 368a (K 153) en N 33, 370: **schroeven**: K 153; *schroevə*, K 188; *schrōēvə*, K 358; ev.: *schrōēf*, K 141; *skroef*, L 181; *skrōwf*, L 207; mv.: *schrōēvə*, K 179b, 181, 190a, 192, 193, 195, 195a, 205, 207, 208, schroeven, Elst p. 72 en 73; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 370; **schroefstollen**: K 137; **hoefstollen**: ev.: *hoefstol*, L 158; **scherpvijsen**: ev.: *scherpvijs*, zie ijsvijs, Corn.; het volgende type is afkomstig uit N 33, 370 (I 180; K 210, 277, 310; O 69a), N 33, 371 (toegift I 180), N 33, 357 (toegift P 168) en Goossens, 1b (P 45, 46): **ijsvijzen**: I 180, K 277; *éjzvéjzə*, K 210; *éəsféézə*, P 46; *èəsfèézə*, P 45; *dásváázə*, K 310; *aaəsfuaazə*, drie schroeven, O 74, 165, P 2, 3, 8, 10, 59, 60, Jacobs p. 87 en 90; ev.: *aajsvaajs*, O 69a; *èəsfèəs*, P 137; *èəsféəs* (of: *-fèəs* ?), P 143; *éəsféəs* (of: *èəsfèəs* ?), P 150, 154, 161, 166, 168; *ijsvijs*, vijs (schroef) die men onder de hoefijzers van een paard schroeft om het scherp te zetten, zie scherpzetten, Corn.; **peerdeschroeven**: *pjèèrəvaaazə*, drie schroeven, P 61, Jacobs p. 90; het volgende type is afkomstig uit N 33, 370 (O 69a), N 8 (toegift P 95) en Goossens, 1b (de rest): **vijzen**: *véjzə*, K 316, 318; *vèéjzə* (of: *vééjzə* ?), P 44; *vajzə*, K 357; *véézan*, K 315; *vééza*, K 314, 353, P 48; *vééza*, (of: *vèéza* ?), P 95; *vééza*, P 136, 137a, vier schroefkalkoenen in het hoefijzer geschroefd om te voorkomen dat het paard op gladde wegen zou uitglijden (meestal met punt), Meulemans p. 67 en 69; *vèéza*, K 191, schroeven, Elst p. 72 en 73; *vaaazə*, drie schroeven, O 70, P 1, 62, Jacobs p. 87 en 90; *vàazə*, P 82, 83, 130, 131, 132, 133, 135, schroefkalkoenen, Meulemans p. 67 en 69; *vàazə*, schroeven, Vanduffel p. 61 en 63; *vóóza*, ijzeren pinnen op de hoefijzers (geschroefd) om het slippen te voorkomen, P 86, hs Schrevens p. 95; ev.: *vaajs*, O 69a; *vaasj*, O 250, 255, 287, vijs, het winterbeslag is voorzien van gaten waarin vierhoekige schroefkalkoenen kunnen gegeven worden welke op een punt eindigen, Ceusters p. 57 en 59; *vaas*, O 289, P 125, schroefkalkoen, Ceusters p. 57 en 59; *vijs*, 2. kan ook elk van de speciale vijzen zijn die 's winters, „als 't glattig is”, in hoefijzers worden gedraaid om de paarden op de (kei)wegen meer steun te geven; vijzen zetten, Goossenaerts; *féəs*, (of: *fèəs* ?), P 104, 154a; het volgende type is afkomstig uit N 8 (toegift): **kronen**: ev. (?): *króèn*, P 72; het volgende type is afkomstig uit N 33, 370: **doppen**: L 181; de vol-

gende typering is onduidelijk: [pezen]; *peeza*, K 180, schroeven (vijzen), Elst p. 72 en 73.

PUNT VAN EEN SCHROEFKALKOEN

[Zie het lemma „kalkoenen (vaste en verwisselbare)”.]

punt: *pōēnt*, aan de schroefkalkoenen, Meulemans p. 67 en 69; *pōēngt*, O 289, van een schroefkalkoent, Ceusters p. 57 en 60; *pōēngtsj*, O 178, 250, 255, 285, 286, 287, 288, 290, P 125, 198, 199, van een schroefkalkoent, Ceusters p. 57 en 60.

STOOT (VAN EEN HOEFIJZER)

(N 33, 357; Goossens, 1b)

[„Verhoging aan de voorzijde van een hoefijzer, die voor glad terrein gescherpt wordt” (WNT s.v. „stoot”). In dit lemma kan sprake zijn van de vaste of verwisselbare stoot omdat de vragen slechts in het algemeen informeerden naar een „stoot”. Meestal wordt waarschijnlijk de vaste stoot bedoeld. Slob zegt s.v. „stoot” (2): „Blokje ijzer dat vooral bij beslag voor trekpaarden wel voor in het toongedeelte werd aangebracht”. Zie ook het citaat uit Slob s.v. „kalkoenen” bij het lemma „kalkoenen (vaste en verwisselbare)”. De stoot wordt in combinatie met kalkoenen gebruikt. Als functie van de stoot wordt wel aangegeven: de ongelijke stand t.g.v. het gebruik van kalkoenen opheffen, betere afzet bij het trekken (trekpaarden, werkpaarden), minder slijtage van de hoefijzers en het tegengaan van uitglijden in de winter. Van Angeren zegt op p. 21: „Een verhoging aan den toon van het ijzer, gewoonlijk van staal, heet „stoot”; de stoot wordt aan de ondervlakte geweld, of wel hij wordt in een aldaar zijnd gat, als verwisselbare stoot aangebracht. Stooten worden gebruikt bij zware werkpaarden, bij welke een snelle slijting van het ijzer voorkomt; zij moeten dezelfde hoogte hebben van de kalkoenen en de noodige breedte bezitten om een vasten stand en gang te verzekeren. Voor de wegen hebben ze dezelfde betekenis als de kalkoenen.” I.v.m. het „winterbeslag” zegt Van Angeren op p. 23 onder nr. 2: „Het scherpen van de **vaste kalkoenen**, c.q. van den stoot; van staal voorzien en gehard, goed geschikt en nog veel in gebruik bij werkpaarden”. Op p. 24 wordt onder nr. 6 gezegd: „De scherpe „**verwisselbare stooten**”. Zij worden door de fabrieken geleverd, zijn van staal, vooral geschikt voor zware werkpaarden. Het zijn alle „insteekstooten”. Aan den toon wordt een conisch verlopend gat gemaakt tot opname van den hals, die langwerpig vierhoekig, ovaal of half ovaal is. De bruikbaarheid hangt af van eene zuivere bewerking van den hals van den stoot en van het gat in het ijzer”. Zie verder Moubis p. 36 (een stoot heeft alleen nut op bergwegen en ’s

winters), De Bruyn p. 37, Kroon en Gallandat Huet p. 92, Hermans p. 56 („teenkram, stoot of greep”) en p. 88 („eene derde kram, stoot of greep genoemd, die dwars, aan de ondervlakte van den teen vastgeweld staat”; i.v.m. het „ijs- of winterbeslag”) en v.d. Kloes en Risch p. 410 („stoot”). Als functie van de „stoot” wordt door de respondenten genoemd: meer houvast geven aan zware werkpaarden bij het trekken van zware lasten (K 147); tegen wegglijden (L 234a); tegen scheef aflopen van paardehoeven (L 243). Vgl. i.v.m. het woordtype „staal” de opmerkingen bij de woordtypen „schroefstollen” en „hoefstollen” bij het lemma „kalkoenen (...)”. Vgl. verder het WNT s.v. „staal” (III, 1 en 2: steel van plant en gereedschap; IV: poot, ondergrond).]

stoot: K 137, 147, 153, 173a, 186, L 148, 180a, 181, 205, 206, P 44, 45, 46, 48; *stoot*, K 174, 179a, 188, L 234a; *stóót*, L 96, 100, 102, 149, 152, 154, 155, 156, 157, 160, 161, 186, 243; *stóót*, L 96a, 158, 184, 185, 212a; *stóót*, K 141; *stóót*, L 207; *stóét*, L 104, 190; *stóêta*, K 316, 318, 357, 358; *stōējt*, O 69a; *stōēwat*, K 310; *stówat*, K 210; *staut*, L 244; *stéút*, 2. elk van de ijzeren plaatjes aan de voorkant onder de zgn. lip bij de hoefijzers van paarden; de steute(n) dienen a. om het afslijten van hoefijzers aan de voorzijde tegen te gaan; b. om het uitslijten van de gaten voor de schroeven van de hoefijzers te beletten, De Bont; *stoot*, verhoging aan de voorzijde van een hoefijzer, die voor glad terrein gescherpt wordt, Goossenaerts; *stóét*, stoot, bij het winterbeslag, Elst p. 72 en 73; mv.: *stouten*, een stukje ijzer vóór onder het hoefijzer gesmeed, daardoor kan het paard minder uitschuiven als het begint te trekken, hs Renders L 226; **staal:** *staol*, K 314; *staal*, bij hoefsmiden; e pèèrd stalen geven, aan den teen van de hoefijzers een scherpen haak doen uitkomen om de paarden scherp te zetten, als de weg glad is (Retie), Corn.

RONDE BEITEL (IN HET AAMBEELD)

(N 33, 380)

[De respondent van K 277 sprak van een „ronde beitel die in het aambeeld gezet werd om de sponsen (red.: zie het lemma „kalkoenen”) rond te kappen”. Vgl. het lemma „schroodbeitel” in par. -2.2. Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap” bij de (hoef)smid.]

ronde beitel: K 277.

-5.4.6. Afwijkingen aan benen en hoeven

[**fransen:** poten die «fransen», d.i. poten die naar buiten dragen, Jamar p. 66. Zie Van Dale s.v. „fransen” en WBD dl. I, afl. 4, p. 629 en 630, lemma „onder het stappen de hoeven naar bui-

1.1.2.4.

ten bewegen". Hermans spreekt op p. 113 i.v.m. „stellingsgebreken van den hoef" (p. 105 e.v.) als volgt over „de hoef in buitenwaartsche of fransche stelling": „In deze stelling staat de voet met den teen buitenwaarts gekeerd alsof hij in zijn geheel uit de goede richting gewrongen ware".]

[**buitendrager**, (gezegd van een paard met poten die „fransen", d.i. poten die naar buiten dragen); zo moet een ijzer voor een «buitendrager» langs binnen dik zijn en langs de buitenkant dun, Jamar p. 66. Zie WBD dl. I, afl. 4, p. 629 en 630, typen „franser", „fransman" en „blaaier".]

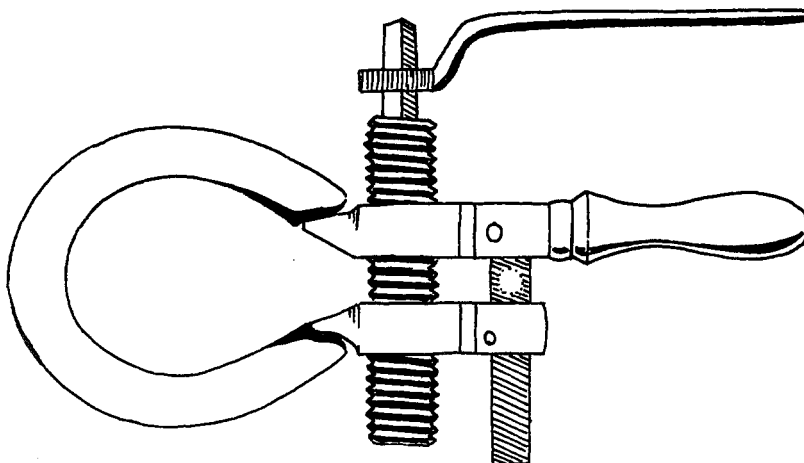
VERWIJDINGSKLEM

(N 33, 378)

[„Verwijdingsschroef om klemhoeven van paarden te verbeteren" (Van Dale s.v. „dilatator"). Moubis zegt op p. 89 (met bij fig. 38 een afbeelding van de „dilatator van Defays, aan het ijzer aangebracht") dat één manier om klemhoeven te verbeteren bestaat in het gebruiken van een verwijdingsschroef (dilatator) die twee bekken heeft die aan de uiteinden van de „takken (van het hoefijzer)" (zie dat lemma) worden aangezet en d.m.v. een sleutel uit elkaar worden geschroefd. Hermans zegt op p. 96 i.v.m. „de klemvoet" (p. 92 e.v.; zie ook p. 85 en 87) over „het uitzettend pantoffelijzer van Defays": „Dit ijzer is dik, smal en zonder opzet, op zijn engelsch, zeer naar den teen toe gestampt. Wanneer het ijzer moet dienen op eenen waren klem-

voet, dan is de teen nog smaller gesmeed dan de takken, terwijl voor den eenzijdigen of halven klemvoet, slechts de overeenkomstige mam smaller is. Wil men het ijzer aanwenden op eenen voet met vernauwde hielen, dan is het noodig het middendeel der kwartieren eenigszins te versmallen. Aan den binnenrand van het ijzer, tegen het uiteinde der takken, is eene rechte lip of boord getrokken, van omtrent eenen centimeter hoog en twee tot drie centimeters lang, die gewoonlijk naar voren toe in hoogte afneemt. Om den voet in zijne vernauwde deelen open te zetten, wordt het ijzer aan den voet genageld derwijze, dat de lippen rakelings tegen den binnenkant der hielen komen, dan, bij middel van eenen *hoefverwijder* of *verwijdingsschroef* zet men het ijzer open, dat aan zijne versmalde deelen toegeeft en zoo de kwartieren opendringt". Hermans beschrijft op p. 97 de „hoefverwijder van Mericant" en de „verwijdingsschroef van Meuleman". Zie bij het lemma „hoefijzer met speciale vorm of uitrusting" de opmerkingen bij de woordtypen „pantoffelijzer", „klemhoefijzer", „klemijzer" en „verwijdingsijzer". Vraag N 33, 378 informeerde naar „een schroef waardoor de hoefsmid een spoedige en blijvende verwijding van de hoef tracht te bewerken".]

verwijdingsklem: K 153; het volgende woordtype is waarschijnlijk door volksetymologie ontstaan uit „dilatator": **dictator**: *diktaotar*, K 188; het is de vraag of met de volgende woordtypen het hier bedoelde instrument wordt benoemd of misschien het hoefijzer (waarop het geplaatst wordt): **spanijzer**: L 148; **uitzetijzer**: K 174.



Afb. 265: Verwijdingsklem: dilatator van Defays, aan het hoefijzer aangebracht (naar Moubis)

-5.4.7. Heelkundig en anderszins ingrijpen bij dieren

MONDSPIEGEL

(N 33, 377)

[Vraag N 33, 377 informeerde naar „een werktuig om de mond van het paard open te houden en erin te kijken” (zie Van Dale s.v. „mondspiegel” en Kuijpers nr. 195, p. 94). Zie ook het lemma „praam” (par. -5.4.1.) waarheen enkele woordtypen („praam”, „prang” en „spaan-der”) zijn verplaatst. Het is de vraag of met alle woordtypen hetzelfde bedoeld wordt. De respondent van K 147 tekende i.v.m. het woordtype „mondijzer” een gereedschap bestaande uit een handvat met twee in de vorm van een paarsnuit (in dwarsdoorsnede) gebogen benen die twee gebogen dwarsverbindingen hebben die achter de boven- en ondertanden geplaatst worden om de bek open te houden en merkte daarbij op: „Dit is een mondijzer dat door een veearts gebruikt wordt om het paard zijn mond (of bek) open te houden als er iets aan zijn tanden of keel mankeert. Het paard kan dan zijn mond niet dicht knijpen en b.v. je vingers afbijten. Dit apparaat wordt dus achter zijn onder- en boven-tanden geplaatst opdat het er niet uit kan vallen”. Een respondent van L 207 gaf geen benaming maar merkte alleen op: „Als het paard het [skaoijl] (schuil; red.: vgl. het lemma „schuilbrander”) heeft, wordt dat gebruikt (het paard kan dan niet vreten) of als men de tanden moet afzagen”.]

mondspiegel: *montspiegel*, L 156; **mondijzer:** K 147, L 205, 206; *montijzer*, K 179a; *montaajzer*, O 69a; het is de vraag of het volgende woordtype hier thuishoort: **mondgebit:** *montchabit*, K 174; **mondklem:** K 153; **klemijzer:** *kléméjzer*, K 141; **klem:** L 205, 206; *klem*, K 188; *klem*, om op de muil der paarden te plaatsen en deze open te sperren, Jamar p. 65.

[**tandenbeitel**, een ijzeren staaf uitlopende op een klein ovaal, midden door gedeeld door een mes dat aan beide zijden snijdt; bij een oude knol moet de man wel eens de tanden inkorten, Jamar p. 66.]

SCHUILBRANDER

(N 33, 380)

[De respondent van K 141 merkte op: „Als het tandvlees van een paard zweert en over de tanden is gegroeid en het kan niet meer eten, dan hebben ze een schuilbrander en branden alle vlees rond die tanden weg. Niet de veearts, maar 'n hoefsmid doet dat. De paarden zijn er dankbaar voor”. Wouters zegt op p. 26 i.v.m. het „schuil” bij paarden: „Wanneer een paard

moeilijk eet, dan kan het letsel wel in de muil zitten. De boer stelt een zwelling vast aan het voorste gedeelte van het slijmvlies van het gehemelte zodat het als een gezwel onder de snijtanden uitkomt; men zegt: «het paard heeft 't schuil» (...). De smid maakt een dik ijzer gloeiend heet en brandt daarmee het schuil af (...).” Zie verder het WNT en Van Dale s.v. „schuil” (II, 2) en WBD dl. I, afl. 4, lemma „gezwollen tandvlees” (p. 659 - 660).]

schuilbrander: *schöjlbriãndar*, K 141,

LAATMES

(N 33, 380)

[De respondent van O 69a spreekt van „een laatmes om bloed af te tappen”. Volgens Van Dale betekent „laatmes”: „vlijm, lancet”. Zie het WNT s.v. „laten” (I, 3; aderlaten). Zie de opmerking bij het woordtype „mookslagijzer” bij het lemma „steekpriet”. Van Ginneken (W) zegt op p. 518: „Vroeger waren de hoefsmeden ook halve paardendokters. Een paard laten (...) gebeurde als volgt: met een scherp pennetje stak men in de halsader en liet dan enkele liters bloed wegvloeien”.]

laatmes: *lautmes*, P 69a.

STEEKPRIEM

(N 33, 379)

[Vraag N 33, 379 luidde: „Een steekijzer? Wat is dit?” De respondent van O 69a merkte bij de woordtypen „steekpriet” en „steekijzer” op: „Puntig ijzer om koeien te steken die 'oplopen’, d.i. opzwellen door gisting in de maag. De smid deed dit werk vroeger, evenals het inkorten van de staart van paarden”. Wouters zegt i.v.m. „het oplopen (Trommelzucht - Météorisme)” (p. 47 e.v.) op p. 50: „Heelkundig grijpen de boeren ook in, als het rund opgelopen is. Ze snijden een vliertak van de vlierstruik - duwen er het merg uit met een kepernagel en snijden aan een der uiteinden een schuin gesneden punt (schuin gesneden rand). Dit heelkundig hulpmiddel is zo dik als een vinger en 25 cm lang. De boer klopt dat instrument als een priem door de huid van de koe en dieper door de wand van de maag (pens) mook (St.) met een houten hamer of klomp (blok) (St.) klopper, kloef, Wet.) en de wind (gas) kan vrij ontsnappen, en het beest is ontzonken (algemeen)”. Zie WBD dl. I, afl. 3, p. 468 - 471, lemma „trommelzucht, meteorisme”. In WBD dl. I, afl. 6 wordt op p. 931 bij het lemma „trokaar” de volgende betekenis gegeven: „Driehoekig instrument om gassen uit de buik van het schaap te laten verdwijnen”. Zie Lohmann - Steinmetz p. 135 („trokaar met kanulle, trocar avec canule etc.; met afb.). Van Dale zegt s.v. „trocar”: „(< Fr.), heelkundig

1.1.2.4.

instrument bestaande uit een in een canule sluitende priem waarvan de punt, die drie snijdende kanten bezit, daaruit te voorschijn komt, gebezigt om vloeistoffen uit natuurlijke of andere holten af te tappen". Het Franse woord „trocart” („troisquart”) kan „instrument om puncties te verrichten” betekenen. De respondent van K 179a merkte bij het woordtype „mookslagijzer” op: „Voor het aftappen van bloed”. Die functie komt dus niet overeen met de functie die voor „steekpriet” en „steekijzer” hierboven werd opgegeven. Toch kan wel een soortgelijk gereedschap bedoeld zijn dat ook de functie van het afvoeren van gassen kan hebben. Het element „mook-” in de benaming zou daarop kunnen wijzen. Vgl. WBD dl. I, afl. 3, p. 363 - 367, lemma „de maag van de koe”, woordtype „mook” etc. De woordtypen „steekmesje” (K 188) en „brandijzer” (K 141; vgl. het lemma „schuilbrand”) zijn niet opgenomen omdat de respondenten geen betekenisomschrijving gaven; het type „steekijzer” wel omdat één respondent de betekenis opgaf. Enkele andere woordtypen werden elders geplaatst.]

steekpriet: *steekpriēm*, O 69a; **steekijzer:** de opgaven van K 210 en K 310 zijn niet zeker (de respondenten gaven geen omschrijving): *steek-éjzər*, K 210; *steekaajzər*, O 69a; *steekáázər*, K 310; het is niet zeker of het volgende woordtype hier thuishoort: **mookslagijzer:** *mookslachijzər*, K 179a.

RINGWERKTUIG

(N 33, 380)

[De respondent van O 69a merkte bij de opgave „[plavet]” op: „Om stieren te ringen. Een werktuig dat de wonde maakt en meteen de ring inschuift”. De redactie slaagde er niet in de herkomst van het woord op te sporen; typering is daardoor niet mogelijk. Vgl. Lohmann - Steinmetz, p. 132: „Bullen-Nasenring” -Nasenzange” etc. Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap” bij de (hoef)smid.]

[plavet]: *plavet*, O 69a.

KOEIEPOOTTANG

(N 33, 171b)

[De respondent merkte i.v.m. het woordtype „koeipoottang” op: „Een tang om hoeven van koeien korter te maken”. Is dit hetzelfde gereedschap als de „Klauenzange, (...) klauwtang” bij Lohmann - Steinmetz p. 130 (met afb.)? Vgl. het type „klauwtang” bij het lemma „smeedtang” (par. -2.5.). Vraag N 33, 171b informeerde naar „verschillende bektangen”.]

koeipoottang: *koeipoottang*, K 174.

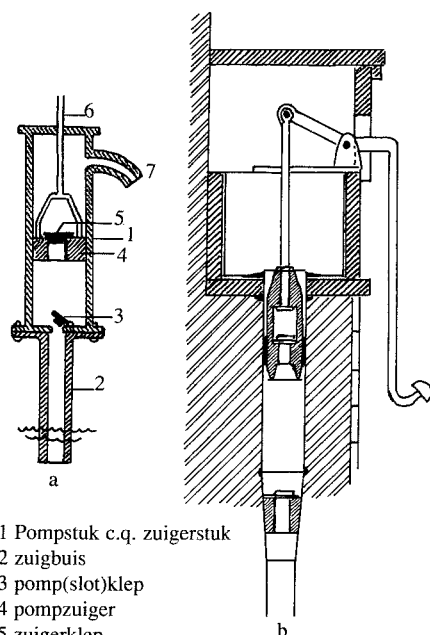
-5.5. Pompesmid (koperslager/loodgieter)

ZUIGPOMP

(N 64, 133b; N 64, 133w; N 66, 49b; N 66, 49w)

[In dit lemma gaat het om het type pomp dat men gewoonlijk „zuigpomp” (Van Dale: „pomp waarin een vloeistof door middel van een zuiger wordt opgevoerd”) noemt en om soorten pompen van dit type. De vragen informeerden naar „het type (pomp) van tekening A” (N 64, 133b; N 64, 49b) en naar „soorten zuigpompen (lenspomp, sleppomp, handpomp etc.)” (N 64, 133w; N 66, 49w). De vragen en de afbeelding zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp” als hoofdsoorten de „zuigpomp” (sch. 443), de „perspomp” en de „samengestelde pomp” onderscheidt. Als soorten van zuigpompen noemt Houcke „lenspompen”, „sleep- of trekpompen”, „handpomp” en „huispompen”. Zie ook Oosterhof (p. 451 - 453; met fig. 834 op p. 452) i.v.m. het principe van zuigen en persen (zuigpomp en perspomp). Zie verder het WNT s.v. „lens” (VI) bij „lenspomp” en s.v. „handpomp”. Tabak spreekt op p. 110 van de „(Norton) handpomp”. Met „staande pomp” bedoelt de respondent van L 262 volgens de bijgevoegde tekening een ouderwetse door de koperslager gemaakte zuigpomp die tegen een zware plank bevestigd is. Oosterhof zegt op p. 467 dat men op het platteland, waar geen centrale watervoorziening aanwezig is, vaak gebruik maakt van een keukenpompinstallatie waarbij een tweetal pompen op een in tweeën verdeelde pompkast zijn aangebracht waarbij de ene pomp is verbonden met een welput en de andere met een regenwaterbak. Fig. 856 bij Oosterhof is een pomp die in de keuken geplaatst is voor een regenwatervoorziening; in fig. 857 (p. 468) wordt de doorsnede gegeven, waarbij men kan zien dat boven de eigenlijke pomp een pompbak is gemaakt die meestal bestaat uit een eiken balk van ±35 mm dik, bekleed met lood of vertind koper (de pomp is eveneens van lood of vertind koper). Een „pompbak” is volgens Van Dale een „vergaarbak boven de pompbuis waarin het water zich verzamelt, voordat het door de tuit naar buiten stroomt”. De respondenten van L 200 - 202 en L 262 tekenden een „bakpomp” met pompszengel en een kraan aan de pompbak. De respondent van L 200 - 202 tekende een „originale Brabantse stalpomp”; het is een zuigpomp.]

De volgende woordtypen zijn meer algemeen: **zuigpomp:** K 174, L 255; *zaojchpóm̃p*, L 207; *zèùchpóm̃p*, L 257; **pomp:** K 187; de volgende woordtypen zijn meer specifiek: **lenspomp:** *lènsomp*, K 174; **sleppomp:** K 174; **handpomp:** K 174, 187, L 255; **staande pomp:** *stondə póm̃p*, L 262; **keukenpomp:** *kéúkapóm̃p*, L 207; **bakpomp:**



- 1 Pompstuk c.q. zuigerstuk
- 2 zuigbuis
- 3 pomp(slot)klep
- 4 pompzuiger
- 5 zuigerklep
- 6 zuigerstang
- 7 pompuitloop

Afb. 266: a. Zuigpomp (naar tekening A bij de vragen N 64, 133b en N 66, 49b); b. keukenpompinstallatie (naar Oosterhof, fig. 857)

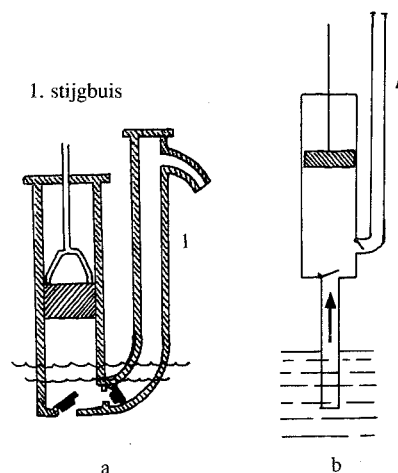
bakpomp, L 262; *bákpómp*, L 200, 202; **stalpomp**: *stalpómp*, L 200, 202; **gierpomp**: *giejrpómp* (en/of: *gïēr-?*), L 207; **weipomp**: K 174; *wèjrpómp*, L 207.

PERSPOMP

(N 64, 133c; N 66, 49c)

[In dit lemma gaat het om het type pomp dat men gewoonlijk „perspomp” (Van Dale: „pomp-werktuig dat een vloeistof of een gas onder druk brengt en event. ook verplaatst”) noemt. De vragen informeerden naar het type pomp van tekening 133B (N 64, 133c) c.q. tekening 49B (N 66, 49c) met als suggestie het woord „perspomp”. De vragen N 64, 133x en N 66, 49x („welke soorten perspompen kent u?”) leverden niets op. De vragen en de afbeelding zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp” als hoofdsorten de „zuigpomp”, de „perspomp” (sch. 444) en de „samengestelde pomp” onderscheidt. Zie ook Oosterhof p. 451, 452 (fig. 834; perspomp) en 453.]

perspomp: K 174, 187, L 255; *pèrspómp*, L 262.

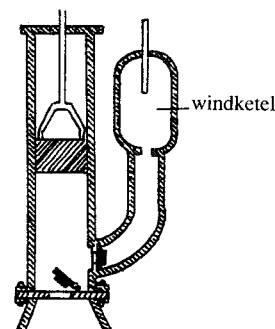


Afb. 267: Perspompen (a: naar tekening B bij de vragen N 64, 133c en N 66, 49c; b: naar Oosterhof)

ZUIGPERSPOMP

(N 64, 133c toegift; N 64, 133d)

[Van Dale verstaat onder „zuigperspomp” een „dubbel werkende pomp”. Zie ook Van Dale s.v. „jachtpomp”. De vragen N 64, 133d en N 66, 49d informeerden naar het „samengestelde type (pomp) van tekening C”. Vraag N 66, 49d leverde echter niets op. De vragen en de afbeelding zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp” als hoofdsorten de „zuigpomp”, de „perspomp” en de „samengestelde pomp” (sch. 445 met „windketel”) onderscheidt. Houcke zegt s.v. „pomp” op p. 565: „Eenige deskundigen aanzien de **zuig-** en **perspomp** als eene derde soort, doch zooals wij het verder aanwijzen, moet zij als eene **samengestelde pomp** erkend worden”. Houcke spreekt s.v. „samengestelde pomp” ook van „jachtpomp”. Op p. 568 en 569 zegt Houcke: „Wat nu de **samengestelde pomp** betreft, nevenstaande sch. 445 toont dat zij



Afb. 268: Zuigperspomp (naar tekening C bij de vragen N 64, 133d en N 66, 49d)

1.1.2.4.

slechts van de perspomp hierin verschilt dat zij buiten het water staat en er dus eene aanvoerbuis behoeft. (...). Opdat de pompen zonder tusschenpoos water zouden geven (...), stelt men dubbele **perspompen** op, ofwel plaatst men op de stijgbuis eener perspomp eenen zoogenaamden **windketel** (...). Zie voor vraag N 64, 133c het lemma „perspomp”.]

zuigperspomp: *zaojchperspómp*, L 207; *zèuch-pèrspómp*, L 257.

PLUNJERPOMP

(N 64, 133w toegift)

[„Perspomp met een plunjer als oppersend constructiedeel” (Van Dale s.v. „plunjerpomp”; zie ook s.v. „plunjer”). Zie voor vraag N 64, 133w het lemma „zuigpomp”.]

plunjerpomp: *plunjərpómp*, L 207.

HOGEDRUKPOMP

(N 64, 133d)

[Zie i.v.m. vraag N 64, 133d het lemma „zuigperspomp”.]

hogedrukpomp: *hoggədrupómp*, L 207.

BRANDPOMP

(N 64, 133ij)

[De vragen N 64, 133ij en N 66, 49ij informeerden naar „soorten samengestelde pompen (brandpomp?)” (zie het lemma „zuigperspomp”). Vraag N 66, 49ij leverde niets op. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp” op p. 569 zegt: „De **brandpompen** bestaan uit eene dubbele perspomp met windketel”. Zie het WNT s.v. „brand” (I) bij „brandpomp”.]

brandpomp: K 174.

CENTRIFUGAALPOMP

(N 64, 133w toegift)

[Zie Van Dale s.v. „centrifugaalpomp”. De respondent merkte op: „machinale pomp”. Zie voor vraag N 64, 133w het lemma „zuigpomp”.]

centrifugaalpomp: *səntəfəgaolpómp*, L 207.

ZUIGBUIS

(N 64, 133f; N 66, 49f)

[Een buis onder aan het „pompstuk” (zie dat lemma) van een (zuig)pomp die in de op te pompen vloeistof geplaatst wordt. De vragen (N 64, 133f en N 66, 49f) informeerden naar „het gedeelte van tek. A 2 (zuigbuis, aanvoerpijp, pompdarm?” De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp” spreekt van het „pompstuk” van de „zuigpomp” (sch. 443),

„waaraan de **zuigbuis** of **aanvoerpijp B**, die tot in de op te voeren vloeistof (die wij zullen veronderstellen water te zijn) nederdaalt (...).” Houcke noemt s.v. „zuigbuis” ook de volgende benamingen: „aanvoerbuis”, „aanvoerpijp”, „pompdarm”, „pompderm” en „grondpijp”. Oosterhof spreekt op p. 452 - 453 over de zuigbuis van een zuigpomp.]

zuigbuis: K 174, L 255; *zaojchbaojs*, L 207; **zuigleiding:** *zèuchléjding*, L 257.

ZUIGGAT

(N 66, 49u)

[De vragen (N 66, 49u en N 64, 133u, waarvan de laatste niets opleverde) informeerden naar „de opening in de zuigbuis van een pomp waar het bronwater binnenstroomt (slurpgat?)”. Zie het lemma „zuigbuis”.]

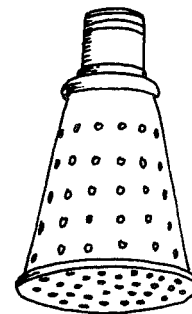
zuiggat: L 255.

POMPKETEL

(N 64, 133t; N 66, 49t)

[Houcke zegt s.v. „pompketel”: „Looden of zinken bak met verschillende gaten, aan het onderste uiteinde van de aanvoerbuis (red.: zie het lemma „zuigbuis”) eener pomp vastgemaakt, om te beletten dat er vuilnis met het water in de buis opstijgt (sch. 455)”. De vragen (N 64, 133t en N 66, 49t: „het gedeelte van tekening F dat belet dat er vuil met het water opstijgt; pompketel, doorzijker?”) zijn gebaseerd op Houcke s.v. „pompketel” (ook: „mond(ing)rooster”); zie ook de definitie bij Houcke s.v. „doorzijker”. Het WNT zegt s.v. „pomp” (II) bij „pompketel” (1°):

„Looden of zinken, vroeger ook wel koperen bak, met gaten voorzien, onder aan de pompbuis bevestigd, waardoor verhinderd wordt dat er vuil in opstijgt”. Het is merkwaardig dat het WNT in de omschrijving de term „pompbuis” (zie onze lemmata „pompstuk” en „zuigerstuk”) ge-



Afb. 269: Pompketel (naar tekening F bij de vragen N 64, 133t en N 66, 49t)

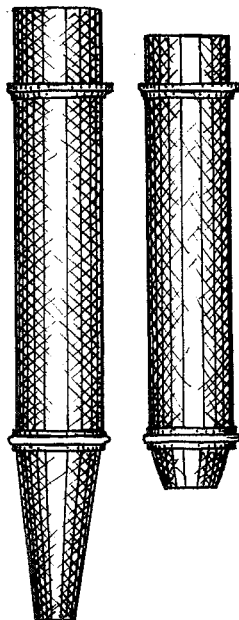
bruikt, tenzij het zou gaan om een soort windketel aan een perspomp. Zie ook Van Dale s.v. „zuigkorf“.]

zuigkorf: *zèùchkörraf*, L 257; **filter:** K 174, L 255.

POMPSTUK

(N 64, 133e; N 66, 49e)

[„Cilindervormig pomplichaam waarin de zuiger van de pomp op en neer beweegt“ (Van Dale s.v. „pompbuis“; bij „pompstuk“ wordt naar „pompbuis“ verwezen). Zie ook de lemmata „kopstuk“, „zuigerstuk“ en „slotstuk“. Zie het WNT s.v. „pomp“ (II) bij „pompbuis“, „pompcylinder“ en „pompstuk“. De vragen (N 64, 133e en N 66, 49e) informeerden naar „het gedeelte van tekening A 1 (pompstuk?)“. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp“ spreekt van het „pompstuk“ (A) van de „zuigpomp“ (sch. 443). Zie het lemma „zuigpomp“. Zie Houcke s.v. „pompstuk“ (ook: „pompbuis, pomposse, pompelijf“ (sch. 457 en 458) die „looden pompstukken“ en „zinken pompstukken“ onderscheidt. Oosterhof spreekt op p. 467 van „staand stuk“; zie de toelichting bij het lemma „zuigerstuk“.]



Afb. 270: Loden pompstukken (naar Houcke)

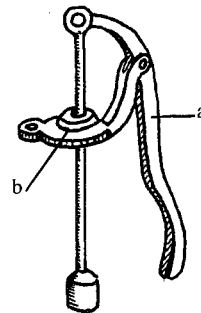
pompstuk: *pómpstuk*, L 207; **pomphuis:** *pompuis*, K 174.

KOPSTUK

(N 64, 133o; N 66, 49o)

[Het deksel boven op het „pompstuk“ (zie dat lemma) of het bovenste gedeelte van het „pompstuk“, boven het „zuigerstuk“ (zie dat lemma), waarop de „pompuitloop“ (zie dat lemma) bevestigd is. De vragen informeerden d.m.v. een tekening naar een soort deksel waaraan een soort stang is verbonden waaraan de „pompzwengel“ (zie dat lemma) is bevestigd. De vragen (N 64, 133o en N 66, 49o) luiden: „Hoe noemt u het gedeelte van tekening D 2 (deksel?)“. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp“ spreekt over het „deksel“ (sch. 447, B). Houcke spreekt ook van „pompdeksel“. De respondent van L 262 bedoelt met „kop“ ’n soort deksel (bovenste afdekking) van de „staande pomp“ (zie het lemma „zuigpomp“). De respondent van L 200 - 202 bedoelt met „kop“ het bovenste gedeelte van het pompstuk van een „stalpomp“ waarop de pompuitloop bevestigd is; een zegsman uit Meijel noemde in een gesprek met redacteur P.H. Vos de term „bovenstuk“.]

kopstuk: L 255; **pompkop:** *pómpkòp*, L 257; **kop:** *kòp*, L 200, 202, 262; **kap:** *kàp*, L 207; **deksel:** K 174.



Afb. 271: a. Pompzwengel; b. kopstuk (naar tekening D1 en 2 bij de vragen N 64, 133o en N 66, 49o)

ZUIGERSTUK

(N 64, 133j; N 66, 49j)

[Dat gedeelte van het „pompstuk“ (zie dat lemma) waarin de „pompzuiger“ (zie dat lemma) zich bevindt. Diverse woordtypen zijn benamingen die ook vaak gegeven worden aan het „pompstuk“ in zijn geheel (zie ook het lemma „kopstuk“ en „slotstuk“). Oosterhof zegt op p. 467 i.v.m. de keukenpompinstallatie: „Den cilinder noemt men staand stuk, terwijl de pompbak veelal vergaarbak wordt genoemd“. Verder wordt door Oosterhof in fig. 860 (p. 468) een detail gegeven van de manier waarop het staand stuk is bevestigd aan de vergaarbak. „Staan-

1.1.2.4.

stuk" is waarschijnlijk een meer algemene term dan „zuigerstuk". De respondent van L 262 sprak van „staand stuk" i.v.m. de „bakpomp". De vragen (N 64, 133j en N 66, 49j) informeerden naar „het gedeelte van het pompstuk (A 1) waar de zuiger zich in bevindt (zuigerstuk?)". De vragen werden gesteld n.a.v. opmerkingen van een respondent uit Meijel (Limburg) die in een gesprek met redacteur P.H. Vos sprak van een „bovenstuk", een „zuigerstuk" en een „slotstuk".]

zuigerstuk: K 174; **staand stuk:** *stont stuk*, L 262; **zuigerbuis:** L 255; **pompbuis:** *pómbèus*, L 257; **pompcilinder:** *pómpsiēlindār*, L 200, 202.

SLOTSTUK

(N 64, 133h; N 66, 49h)

[Het onderste taps toelopende gedeelte van het „pompstuk" (zie dat lemma) waarin zich het „pompslot" (zie dat lemma) bevindt. Vgl. i.v.m. het woordtype „voetstuk" Houcke s.v. „pomp" op p. 571 („H, Voet of basis"; sch. 451). De respondent van L 262 spreekt over het „slotstuk" van de „staande pomp" en van de „bakpomp"; de respondent van L 220 - 202 spreekt over het „puntstuk" van de „stalpomp". De vragen (N 64, 133h en N 66, 49h) informeerden naar „het gedeelte van het pompstuk (A 1) waar het slot (A 3 en H 1 en 2) zich in bevindt (slotstuk?)". De vragen werden gesteld n.a.v. opmerkingen van een respondent uit Meijel (Limburg) die in een gesprek met redacteur P.H. Vos sprak van een „bovenstuk", een „zuigerstuk" en een „slotstuk".]

slotstuk: K 174; *slòtstuk*, L 262; **puntstuk:** L 200, 202; **voetstuk:** *vōēwstuk*, L 257.

POMPGAT

(N 64, 133s)

[Het gat in het bovenste gedeelte (vgl. het lemma „kopstuk") van het „pompstuk" (zie dat lemma), waardoor het water in de „pomputloop" (zie dat lemma) komt. Zie het WNT s.v. „pomp" (II) bij „pompgat". De vragen (N 64, 133s en N 66, 49s, waarvan de laatste niets opleverde) informeerden naar „het gat van het pompstuk, waardoor het water in de tuit (of spuer) komt (pompgat?)". Deze vragen zijn gebaseerd op Houcke s.v. „pompgat".]

pompgat: K 174.

POMPUTLOOP

(N 64, 133m; N 66, 49m)

[De „tuit waardoor het pompwater naar buiten stroomt" (WNT s.v. „pomp", II bij „pomputuit"). De vragen (N 64, 133m en N 66, 49m) informeerden naar „het gedeelte van tekening A

7 (spuer, spuger, tuit?)". De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp" i.v.m. de „zuigpomp" (sch. 443; onze tekening A) spreekt over „den spuer of tuit (F), waardoor het water vloeit". Houcke zegt s.v. „spuger" (ook: „spuer, tuit, geul(e), bek, toot, tote, teute, toet, teutel, tuitel"): „De spuger eener pomp (...) wordt gewoonlijk van koper gemaakt. Sch. 578".]

uitloop: K 174, 187, L 255; *éútoowp*, L 262; *ótlóóp*, L 257; *aojilaop*, L 207; **spuer:** K 174; **tuit:** K 174.

ROZET

(N 66, 49b toegift)

[De respondent van L 200 - 202 merkte i.v.m. de „stalpomp" bij het woordtype „rozet" op: „Ronde plaat op de pompcilinder (red.: zie het lemma „zuigerstuk") op de plaats waar de spuer (red.: zie het lemma „pomputloop") begint". Zie voor vraag N 66, 49b het lemma „zuigpomp".]

rozet: *rozèt*, L 200, 202.

POMPKRAAN

(N 66, 49w toegift)

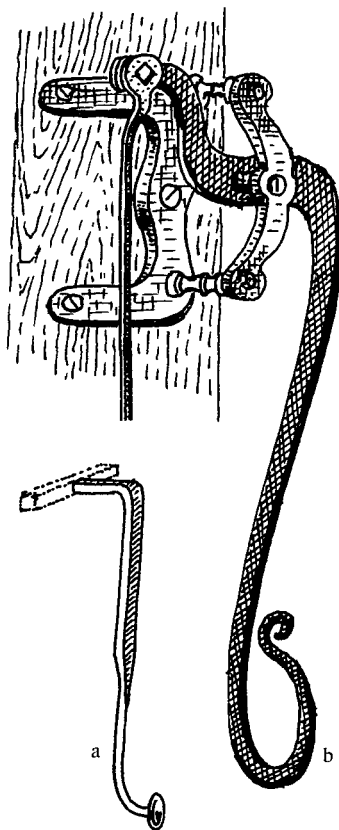
[In dit lemma gaat het om een kraan aan de pompbak van een „bakpomp" (zie het lemma „zuigpomp", ook i.v.m. vraag N 66, 49w). Zie i.v.m. het woordtype „plugkraan" het lemma van die naam (par. -5.6.2.).]

pompkraan: *pómpkraon*, L 262; **plugkraan:** *pluchkraon*, L 262.

POMPZWENGEL

(N 64, 133n; N 66, 49n)

[Een met de hand te bewegen hefboom die d.m.v. de „zuigerstang" (zie dat lemma) de „pompspinger" (zie dat lemma) op en neer doet bewegen. Zie het WNT s.v. „pomp" (II) bij „pompspinger" en „pomparm"; zie ook Van Dale. De vragen N 64, 133n en N 66, 49n informeerden naar „het gedeelte van tekening D 1 (pomparm met stel?)". De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp" spreekt over „pomparm met stel" (sch. 447, A). Houcke zegt s.v. „pompslinger" (ook: „pomparm, pompstok, pompsteel, arm, slinger, pompeduwer, pompeduiger, pompspinger, duwer, duiger, douwer"): „Zwengel A, die de **zuigstang** doet bewegen door middel van het **pompstel**. Zie sch. 456, bij **Pompstel**". Houcke zegts v. „pompstel" (ook: „pompspinger"): „Het pompstel is samengesteld uit den slinger, de stang en al de andere stukken noodig om de pompen te doen werken en bijgevolg om den pompspinger op- en neer te doen schuiven. Het pompstel wordt gemaakt en soms geplaatst door



Afb. 272: Pompzwingels (a: „pomparm” naar Vuylsteke; b: „pompstel” naar Houcke, sch. 456)

den smid (....)”. Zie ook Vuylsteke s.v. „pomp-arm” (sch. 283) en „pompstel” (sch. 284).]
pompzwengel: *pómpzwéngal*, L 262; **zwengel:** K 174, L 255; *zwéngal*, L 200, 202, 207; **hendel:** *héndal*, L 257.

POMPZWINGELKNOP

(N 66, 49w toefgift)

[Een knop onderaan de pompzwengel (waarmee men deze vastpakt). Zie voor vraag N 66, 49w het lemma „zuigpomp”.]

pompbolletje: *pómpböllakə*, L 262.

PAARDJE

(N 66, 49w toefgift)

[De respondent van L 262 lijkt met het „peerdje” zoiets als het scharnierpunt of de ondersteuning van het scharnierpunt van de „pompzwengel” (zie dat lemma) bij „staande pomp” en

„bakpomp” (zie het lemma „zuigpomp”, ook in verband met vraag N 66, 49w) te bedoelen.]

peerdje: *pèrtjə*, L 262.

ZUIGERSTANG

(N 64, 131i; N 66, 49i)

[Het WNT geeft s.v. „pomp” (II) bij „pompzuiger” de samenstelling „pompzuigerstang” in de betekenis „pompstang, zuigerstang”. Bij „pompstang” zegt het WNT: „IJzeren stang waaraan de pompzuiger bevestigd is en waardoor die in beweging wordt gebracht”. Zie ook de lemmata „pompzwengel” en „paardje”. De vragen (N 64, 131i en N 66, 49i) informeerden naar „het gedeelte van tekening A 6 (zuigerstang?)”. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp” i.v.m. de „zuigpomp” (sch. 443; onze tekening A) spreekt over „de zuigstang (E), die toelaat den zuiger op- en neer te schuiven” (ook de andere pomptypen hebben een zuiger). Houcke zegt s.v. „zuigstang” (ook: „pompstang” en „pompijzer”): „Is die stang, welke aan den **pompzuiger** is bevestigd en door het **pompstel** (red.: zie het lemma „paardje”) in beweging wordt gebracht”.]

zuigerstang: K 174, L 255; *zöjgərstang*, L 200, 202; *zaojgərstang*, L 207; *zèùgərstang*, L 257.

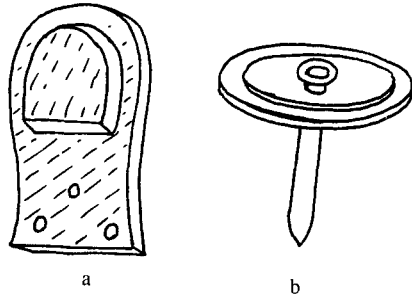
POMPZUIGER

(N 64, 133i; N 66, 49i)

[Zie het WNT s.v. „pomp” (II) bij „pompzuiger” en „pompemmer” (2°) en Van Dale s.v. „pompzuiger” en „pompemmer”. De vragen N 64, 133i en N 66, 49i informeerden naar „het gedeelte van tekening A 4 (zuiger of emmer?)”. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp” spreekt over de „zuiger of den emmer (red.: sch. 443, D), waarin eene klep C” i.v.m. de „zuigpomp” (zie dat lemma). Ook de andere typen „pompen” hebben zuigers. Houcke zegt verder o.a. s.v. „pompzuiger” (ook: „zuiger, pompemmer, pompseule”; sch. 459, 460 en 461): „De zuiger der perspomp verschilt enkel daarin met dien der zuigpomp, dat hij vol is en bijgevolg geene klep behelst (....)”. Zie ook Oosterhof p. 452-453 (zuiger met klep bij de zuigpomp en niet bij de perspomp). De respondent van L 200-202 sprak van een „zuigerstang” (zie dat lemma) met houten zuiger en een klep i.v.m. de „stalpomp”. De respondent van L 262 noemde de zuiger i.v.m. een tekening van een „bakpomp”.]

zuiger: K 174, L 255; *zöjgər*, L 200, 202; *zaojgər*, L 207; *zèùgər*, L 257; *zèùgər*, L 262; **emmer:** K 174.

1.1.2.4.



Afb. 273: Zuigerkleppen (naar tekening E 1 en 2 bij de vragen N 64, 133k en N 66, 49k)

ZUIGERKLEP

(N 64, 133k; N 66, 49k)

[De klep in de „pompzuiger“ (zie dat lemma) van een „zuigpomp“ (zie dat lemma). Zie Van Dale s.v. „zuigerklep“. De vragen (N 64, 133k en N 66, 49k) informeerden naar „het gedeelte van tekening A 5 en E 1 en 2 (klep?)“. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp“ spreekt over de „zuiger of emmer waarin eene klep C“ i.v.m. de „zuigpomp“ (sch. 443 bij Houcke; zie het lemma „zuigpomp“) en op Houcke die s.v. „klep“ (ook: „klap“, „pompklep“, „hilletje“) zegt: „De klep der gewone pomp bestaat enkel uit een lederen lapje, dat met kleine nageltjes langs den eenen kant wordt vastgemaakt op het hart (red.: zie de lemmata „pompslot“ en „pomp(slot)klep“ of op den zuiger (zie het lemma „pompzuiger“), derwijze dat de opening vrij blijft. Om te beletten dat het lapje in het gat dringt, nagelt men er bovenop een houten klosje, zóó aangericht dat het bij het opslaan tegen de buis niet raakt (sch. 305; red.: onze tekening 135 E.1). Het lapje kan met den pomphaak (red.: zie het lemma van die naam) opgelicht worden als men de pomp wil aflaten. Er worden verschillende soorten kleppen gebruikt. Die van sch. 306 (red.: onze tekening 135 E 2) wordt zeer veel benuttigd. Die klep wordt op het hart of het slot der pomp geplaatst; men noemt ze veelal sleutel en pompbout; het oog wordt door den pomphaak gevangen als men de pomp wil aflaten“. De opgave van L 255 van het type „hartklep“ is verplaatst naar het lemma „pomp(slot)klep“.]

zuigerklep: *zaojgarklép*, L 207; *zèügarklép*, L 257; zuigklep: K 174; klep: K 174; *klép*, L 200, 202.

ZUIGERMANTEL

(N 64, 133i toegift)

[Waarschijnlijk wordt door de respondent van L 207 met „(zuiger)mantel“ de leren omkleeding

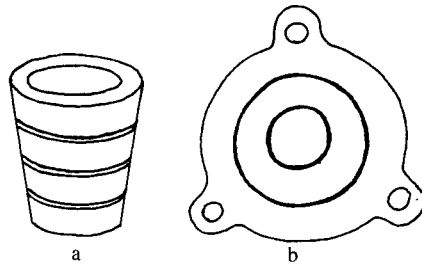
van de „pompzuiger“ (zie dat lemma, ook i.v.m. vraag N 64, 133i) bedoeld (hij merkte op: „leer“). Zie de omschrijving van het WNT s.v. „pomp“ (II) bij „pompzuiger“ („holle cylinder, omkleed met pompleer“) en Houcke s.v. „pompzuiger“ („..... lederen kraag“).]

zuigermantel: *zaojgarmäntel*, L 207; mantel: *mäntel*, L 207.

POMPSLOT

(N 64, 133g; N 66, 49g)

[Het WNT zegt s.v. „pomp“ (II) bij „pompbos“ (zie ook bij „pomp(e)slot“, 1°: „pompbos, inzonderheid in Vl. België“): „Kegelvormig lichaam, voorzien van een klep, dat in de pompbuis (red.: zie de lemmata „pompstuk“ en „slotstuk“) sluit op de plaats waar deze aan de zuigbuis is bevestigd; soms ook pomphart geheeten“. Zie Van Dale s.v. „pompbos“, „pompslot“ en „pomphart“. Zie het lemma „pompslotklep“. De vragen (N 64, 133g en N 66, 49g) informeerden naar „het gedeelte van tekening A 3 en H 1 en 2 (klep, pompbuisklep, pompemmer, pomphart, pompslot, slot?)“. Uit de antwoorden is ook het lemma „pomp(slot)klep“ samengesteld. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp“ i.v.m. de „zuigpomp“ (sch. 443; onze tekening A) spreekt van „een klep (C), die zich enkel van beneden naar omhoog kan openen (zij wordt ook slot genoemd) (....)“ en op Houcke die s.v. „pomphart“ (ook: „pompslot“ en „slot“; sch. 453 en 454; onze tekeningen H 1 en 2) zegt: „Het pomphart, bij eene gewone pomp, bestaat uit eenen gedraaiden hollen afgeknotten kegel, die tegen het kegelvormig uiteinde van het pompstuk gedrukt wordt. Omdat die behuizing goed aansluit, draagt het pomphart drie of vier groeven op den met vet besmeerden omvang, dit, om beter het werk of den hennep te behouden die er omgewonden wordt (sch. 453). Op de behuizing is dan de pompbuisklep genageld en wel zóó dat die klep kan gevat worden met den pomphaak en de pomp aldus kan afgelaten worden. Het pompslot verandert van vorm naarvolgens het stelsel der pomp. - Zie sch. 454 een dier vormen. Vele woordenboeken, o.a. WEILAND en LANDRÉ, geven, onzes dunkens verkeerd, het pomphart voor het Fr. *piston de pompe*. Het is eigenlijk de behuizing waarop de pompbuisklep is vastgezet; het wordt meer slot geheeten als de klep vervangen wordt door den pompsleutel.“ Bij „pompemmer(tje)“ verwijst Houcke zowel naar „pompzuiger“ (zie dat lemma), maar ook naar „pomphart“ (bij de omschrijving: „kleine cylinder, die soms in het pompstuk wordt vastgemaakt een weinig beneden het punt, tot waar de zuiger komt“). Zie ook het WNT s.v. „pomp“ (II) bij „pompemmer(tje)“ (1° en 2°). Oosterhof zegt op p. 471 (zie ook fig. 866 op p. 469) i.v.m. de



Afb. 274: Pompsloten (naar tekening H 1 en 2 bij de vragen N 64, 133g en N 66, 49g)

keukenpompinstallatie dat het houten „hart”, ook wel „slot” genoemd, in het kegelvormig einde (zie het lemma „slotstuk”) van het staand stuk (zie het lemma „pompstuk”) wordt neergelaten na eerst omgeven te zijn met werk (zie Van Dale s.v. „werk”, I) en vet. De respondenten merkten op: i.v.m. het woordtype „slot”: taps (L 207); tekening H 1 (K 187); tekening H 1; het slot wordt ingevet met hennep en roet = reuzel (L 262); i.v.m. „pomphart”: tekening H 1 (K 174). De zegsman van L 200 - 202 tekende een taps toelopen „slot” (van brons) met bovenaan een oog, als onderdeel van een „stalpomp”.] **pompslot:** *pómpslòt*, L 257; **slot:** K 187, L 255; *slòt*, L 200, 202, 207, 262; **pomphart:** *pompart*, K 174.

POMP(SLOT)KLEP

(N 64, 133g; N 66, 49g)

[In dit lemma wordt de klep in het „pompslot” (ook: „(pomp)hart”) van de „zuigpomp” bedoeld of in ieder geval een klep onderaan in het „pompstuk”, boven de „zuigbuis”. Het WNT zegt s.v. „hartklep” (B): „Klep in het hart eener zuigpomp”. Zie voor de vraagstelling het lemma „pompslot”. Zie ook Houcke s.v. „pompbuisklep” en s.v. „klep” (ook: „klap”, „pompklep”, „hilletje”; zie het citaat bij het lemma „zuigerklep”). Oosterhof zegt op p. 452 - 453 dat pomp en zuigbuis van een zuigpomp zijn gescheiden door een klep die men „hartklep” noemt. De respondent van L 200 - 202 noemde het „pompventiel” de „vervanger van het oude slot (brons)” i.v.m. de „stalpomp”. Het is de redactie niet duidelijk wat daarmee precies bedoeld wordt.]

hartklep: de opgave van L 255 is afkomstig uit vraag N 66, 49k (zie het lemma „zuigerklep”): L

255; **hartklép**, L 262; **artklep**, K 174; **voetklep:** *vòetklép*, L 207; **klep:** K 174, 187; zie de andere betekenis van „pompslot” in het lemma „pompslot”: **pompslot:** *pompslot*, scheepsterm, klep eener pomp, Corn. Vervl.A.; het is de vraag of het volgende type hier thuishoort: **pompventiel:** *pómpventiël*, L 200, 202.

STIJGBUIS

(N 64, 133p; N 66, 49p)

[Een buis waarin de vloeistof bij een „perspomp” (zie dat lemma) omhoog geperst wordt. De vragen (N 64, 133p en N 66, 49p) informeerden naar „het gedeelte van tekening B 1 (stijgbuis?)”. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp” spreekt over de „stijgbuis S” van de „perspomp” (sch. 444).] **stijgbuis:** K 174; **perspijp:** L 255.

WINDKETEL

(N 64, 133g; N 66, 49g)

[Zie Van Dale s.v. „windketel” („bij zuig- en perspompen”; ook: „luchtketel”). De vragen (N 64, 133g en N 66, 49g) informeerden naar „het gedeelte van tekening C 1 (windketel?)”. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „pomp” i.v.m. de „samengestelde pomp” (sch. 445; zie het lemma „zuigperspomp”) spreekt van de „windketel W”. Houcke geeft s.v. „windketel” ook de benaming „luchtvat”.] **windketel:** K 174; **luchtketel:** L 255.

POMPSTEEN

(N 64, 133r; N 66, 49r)

[„Gootsteen onder een pomp” (WNT s.v. „pomp” II bij „pompssteen”). Een „pompbak” (2) of „pompebak” kan volgens Van Dale „gootsteen” betekenen. De vragen (N 64, 133r en N 66, 49r) informeerden naar „de stenen bak met opening (onder de tuit van de pomp) waardoor het water wegvloeit (pompbak, watersteen, ontvangbak?)”. De vragen zijn gebaseerd op Houcke s.v. „watersteen” (ook: „pombak” en „spoelbak”). Een „pombak” kan overigens ook een onderdeel zijn van een „bakpomp” (zie het lemma „zuigpomp”).]

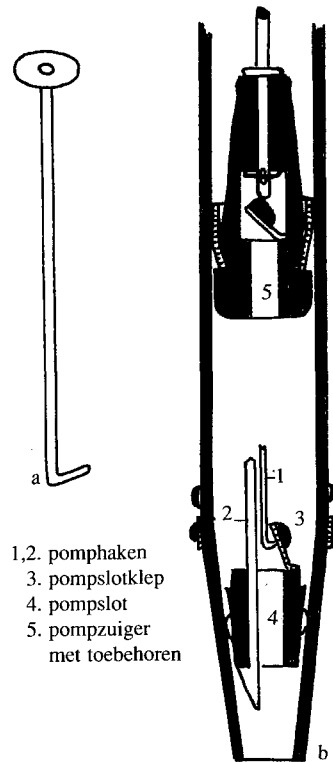
pompsteen: K 174; *pómpsteen*, L 257, 262; *pómpstaen*, L 207; **pompbak:** K 174, L 255; **gootsteen:** K 187.

POMPHAAK

(N 64, 134a; N 66, 50a)

[Het WNT zegt s.v. „pomp” (II) bij „pomphaak”: „Ijzeren haak aan een langen ijzeren steel, waarmee men de pompbos (red.: zie het lemma „pompslot”) uit de pomp licht, als daar-

1.1.2.4.



Afb. 275: a. Pomphaak (naar de tekeningen bij de vragen N 64, 134a en N 66, 50a); b. pomphaken in actie (naar Oosterhof, p. 469, fig. 866; de stelen zijn verkort weergegeven)

aan iets moet worden hersteld, of om de pomp af te laten bij vriezend weer". Een koperslager uit Meyel (Limburg) tekende tijdens een gesprek met redacteur Vos een „pompe(n)haak” (of: „pompijzer”) waarvan de haak dient om het pompslot er uit te halen en het handvat (in de vorm van een ronde plaat) om het pompslot weer vast in de pomp te stoten (een derde functie dus). Deze tekening werd gebruikt bij vraag N 64, 134a. De respondenten van L 200 - 202 en L 207 wilden de tekening kennelijk wat corrigeren want zij tekenden hetzelfde voorwerp waarbij echter de haak onder spits toeloopt. De respondent van L 262 tekende twee „pompijzers” met verschillende haken en meer krukvormige handvatten. Als men fig. 866 bij Oosterhof (p. 469) bekijkt ziet men ook twee pomphaken waarvan er één waarschijnlijk dient om het „pompslot” er uit te lichten en de ander om de „pomp(slot)klep” te openen (bij het aflaten). De vragen (N 64, 134a en N 66, 50a) informeerden naar „de lange ijzeren stang met kop en haak waarmee men het slot van de pomp kan openen, na eerst

de zuiger te hebben verwijderd (zie tekening 50; pomp(en)haak, pompijzer)”. De vragen zijn gebaseerd op Houcke s.v. „pomphaak”. Zie ook Houcke s.v. „klep” (ook: „klap”; „het lapje kan met den pomphaak opgelicht worden als men de pomp wil aflaten”); zie het lemma „pomp(slot)klep”.]

pomphaak: *pómphaok*, L 257; *pompaok*, K 174; **pompe(n)haak:** *pómpanhaok*, L 200, 202, 207; **trekhaak:** *trekaok*, K 174; **pompijzer:** L 255; *pómpijzər*, L 262; **pompstok:** K 187.

LENS

(N 64, 135c; N 66, 51c)

[Leeg, gezegd van een pomp die geen water geeft. Zie het WNT s.v. „lens” (VI, 2). De vragen (N 64, 135c en N 66, 51c) luiden: „Hoe zegt u: de pomp geeft geen water meer (want de put heeft niet meer; de pomp is lens?)” De vragen zijn gebaseerd op Houcke s.v. „lens” (ook: „leins, lins”). Houcke zegt echter s.v. „aflopen” o.a.: „Aflopen heeft ook den zin van lens worden: de pomp is afgelopen, gij moet ze **opgieten**. Eene pomp loopt af als het water in het pompstuk niet blijft (....)”. Zie de lemmata „aangieten” en „pompstuk”. Zie ook Houcke s.v. „laf” („de pomp geeft geen laf”). De vragen N 64, 135a en N 66, 51a die informeerden naar „het water dat zich in de pomp bij de zuiger bevindt (laf?)”, leverden niets op.]

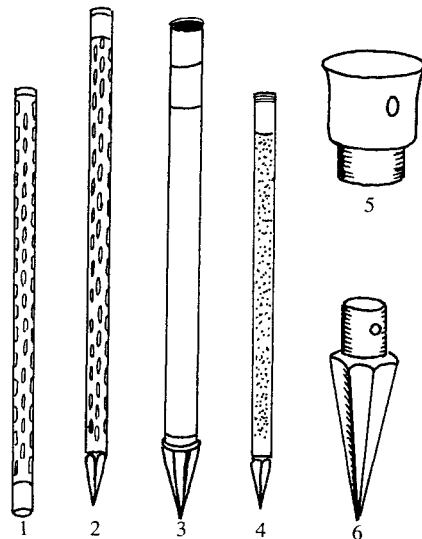
lens: *léns*, L 257; **afgelopen:** de pomp is - *afchalao-pə*, L 262; **droog:** de put is - K 187; *dréúch*, L 200, 202; de pomp staat - *drooch*, K 174; *draojch*, L 207.

AANGIETEN

(N 64, 135b; N 66, 51b)

[De vragen (N 64, 135b en N 66, 51b) informeerden naar „water in de pomp gieten om deze op gang te krijgen als de kleppen etc. niet goed afsluiten (opgieten?)”. Houcke zegt s.v. „opgieten (eene pomp -)”: „Eene pomp, waarvan de aansluiting van het **pompstuk** met den **emmer** niet zeer **luchtdicht** is, **werkt** niet goed; evenmin als de **kleppen** versleten zijn of als de **aanvoerbuis** eenigszins **ondicht** is; zij verliest dan het water en moet opgegoten worden om wederom te kunnen werken. Daartoe wordt eenvoudigweg water boven den emmer gegoten langs den pompbak. Tot het gemakkelijk opgieten kan er eene kleine kraan met trechter aan het pompstuk gebracht worden. Deze kraan wordt **opgietskraan** genoemd.” Zie ook het lemma „lens”.]

aangieten: L 255; *aon-giētə*, K 174; *án-giētə*, L 200, 202; *òn-giejtə*, L 257; de pomp - *án-giejtə*, L 207; pomp - *án-giētə*, L 262; **opgieten:** *ópgiētə*, L 200, 202.



Afb. 276: Zuigleidingfilter (1 - 4) met heikap (5) en filterpunt (6) (naar tekening G bij de vragen N 64, 133v en N 66, 49v)

ZUIGLEIDINGFILTER

(N 64, 133v; N 66, 49v)

[Het filter in de zuigleiding (vgl. het lemma „zuigbuis”) van een (Norton-) handpomp. Tabak zegt op p. 110 en 111: „In den eenvoudigsten vorm is een eigen watervoorziening mogelijk door middel van een in den grond gedreven 2” (red.: ” = duim) buis, waarop een (Norton-) handpomp wordt geplaatst om het water boven den beganen grond te brengen. (...). Goed water is meestal uit of onder zand en grindlagen te betrekken. Nadat een kuil van ca. een m diepte gegraven is wordt er een klein heistellinkje boven gezet, waarin langs geleiders een heiblok op en neer kan worden bewogen. De in den grond te drijven zuigleiding bestaat uit een filter, waarin een groot aantal gaten van ± 1 cm zijn geboord die met filtergaas worden bedekt, waarover, ter bescherming van het filtergaas tijdens het inslaan, nog weer een van de noodige gaten voorzien dunwandige koperen buis geschoven wordt. Om gemakkelijk indrijven te bevorderen wordt onderaan de buis een puntstuk ingeschroefd. Een stevig opgeschroefde heikap voorkomt het beschadigen der draden. Fig. 124 geeft de voorbeelden van dit materiaal en gereedschap, die welwillend door de fa. Peck & Co ter reproductie zijn afgestaan. Voorts zijn naar behoefte noodig een aantal stukken gegalvaniseerde of zwarte naadloze buis van 1 m tot 1.50 m lengte, waaraan recht (dus geen taps) gesneden

draden en de snijkanten vlak zijn afgevijld, opdat de buizen bij het indraaien goed op elkaar zullen aansluiten en de uit stukken bestaande zuigbuis tijdens het indrijven als ’t ware een geheel moet zijn. Achtereenvolgens wordt eerst de filter en dan naar behoefte een aantal meters buis zuiver recht den grond ingeslagen.” Zie de lemmata „heiblok”, „heikap” en „filterpunt”. De vragen (N 64, 133v en N 66, 49v, gebaseerd op Tabak p. 110 en 111, Fig. 124) informeerden naar „de onderdelen van een zuigleiding zoals die op tekening G (1, 2, 3, 4, 5, 6) is afgebeeld (filter, filtergaas, heikap?)”.]

filter: K 174, L 255; *filtrar*, L 207, 257, 262.

FILTERPUNT

(N 66, 49v)

[Een puntig stuk metaal dat aan het „zuigleidingfilter” (zie de beschrijving bij dat lemma) wordt geschroefd om het indrijven d.m.v. „heien” met het „heiblok” gemakkelijker te maken. De respondent van L 184 merkte i.v.m. het woordtype „puntstuk” op: „Voor bevestiging aan het ondereind van de buis die wordt geheid”.]

filterpunt: *filtrarpunt*, L 262; **puntstuk:** L 184, 255.

HEIKAP

(N 66, 49v)

[Een stevig stuk metaal dat op het „zuigleidingfilter” of op een gewone zuigleiding (zie het lemma „zuigbuis”) voor een pomp wordt geschroefd bij het „heien”. Zie de toelichting bij het lemma „zuigleidingfilter”. I.v.m. het woordtype „heikap” (afkomstig uit toegiften bij vraag N 33, 336; zie het lemma „heiblok”) merken diverse respondenten (L 96, 100, 102, 104, 149, 158, 161, 212a) op dat deze op de buis geschroefd (gezet) moet worden om te voorkomen dat deze gaat barsten (splijten). Zie Kuijpers nr. 203 (p. 101).]

heikap: *hèjkap*, L 262; het volgende woordtype is afkomstig uit toegiften bij N 33, 336: **heikop:** *hijkop*, L 102, 158, 161, 212a; *hajkop*, L 104; *haajkop*, L 96, 100, 149; **heidop:** L 255.

HEIEN

(N 64, 136)

[Het gaat in dit lemma om het heien m.b.v. een „heiblok:” (zie dat lemma) van een gewone zuigleiding (zie het lemma „zuigbuis”) of van een „zuigleidingfilter” (zie dat lemma).]

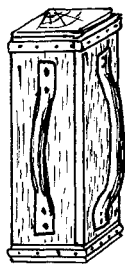
heien: *hèèjà*, L 207.

1.1.2.4.

HEIBLOK

(N 33, 336; N 64, 136)

[Vraag N 33, 336 informeerde naar „een blok waarmee de smid buizen in de grond stampt bij het aanleggen van een pomp”. Zie Kuijpers nr. 202 (p. 100). Zie voor de omschrijving van vraag N 64, 136 het lemma „pulsen/boren”. De woordtypen kunnen een heiblok betekenen dat in een heistelling wordt opgehesen of een heiblok dat met de hand wordt opgeheven. Zie het WNT s.v. „heiblok” (2), „hei” (I) en „handhei” („een houten blok met vier handvatten dat door twee man wordt bediend”). Zie ook Van Keirsbilck p. 158 met sch. 116 van een „handhei”. Houcke zegt s.v. „heistelling”: „De heistelling bestaat in hoofdzaak uit een getimmerte, waaraan een **heiblok** hangt, dat bewogen wordt door eene **treklijn**, die over eene **katrol** loopt”. Tabak spreekt op p. 111 van „een klein heistellinkje (...), waarin langs geleiders een heiblok op en neer kan worden bewogen”. Zie het citaat uit Tabak bij het lemma „zuigleidingfilter”. Uit de tekening van de respondent van L 148 blijkt dat hij met de benaming „heiblok” een handhei bedoelt. De respondent van L 180 kent de benaming „heiblok” voor een blok dat gebruikt wordt in een stelling en de benamingen „handhei” en „handblok” voor een blok dat voorzien is van twee of vier grepen. De respondent van O 69a merkte op dat men daar een „zware houten hamer” gebruikte.]



Afb. 277: Handheiblok (naar Van Keirsbilck, sch. 116)

heiblok: L 148, 180; **hijblok**, L 102, 152, 154, 155, 156, 157, 158, 160, 161, 185, 186, 190, 212a; **ijblok**, K 188; **hëjblök**, L 207; **hajblok**, L 96a, 104; **haajblok**, L 96, 100, 149; **hájblök**, K 141; de typering van de volgende opgaven geeft problemen; misschien is er sprake van volksetymologie (ww. hijsen): **heisblok/hijsblok** (?): K 147, 186, L 205, 206; **hijsblok**, K 179a; **heiklos**: **hijklos**, L 184; **handheiblok**: **hanthajblok**, K 137; **handblok**: L 180; **handhei**: L 180; **stomper**: **stöëmpær**, K 310; met het volgende woordtype wordt wellicht een handgereedschap bedoeld dat

ook voor een ander doel wordt gebruikt: **zandstamper**: **zâânstâämpær**, K 174.

PULSEN/BOREN

(N 64, 136)

[Met behulp van een „puls” (zie dat lemma) en een „boorbuis” (zie het lemma „pulsbuis”) en/of met behulp van anderssoortig boormateriaal (vgl. het lemma „grondboor”) het gat voor „zuigbuis” (zie dat lemma) van een pomp maken. Vraag N 64, 136 informeerde naar „speciale manieren om de zuigbuizen van pompen in de grond te krijgen” en naar de vaktermen in dit verband („b.v. pulsen?”). De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 114 en 115 zegt: „Een ander en beter systeem, geschikt voor grotere wateropbrengst, waarmee zoonoodig ook diepere grondlagen kunnen worden bereikt, is het pulsen van waterwellen. In buizen met een diameter van 15 tot 20 cm wordt aan een staaldraad een puls van ca. 1 m lengte, van onderen scherp en aan den binnenkant voorzien van een klep, neergelaten. Men maakt het zand in de boorbuis met water los en door de puls telkens te lichten en op het zand te laten vallen, vult hij zich geleidelijk met zand, waarna hij wordt opgetrokken en geleidigd. De grond onder de boorbuis wordt op die manier tot op de gewenste diepte voortgaande, door het pulsen weggehaald en door eigen zwaarte of met extra belasting, zakt de buis den grond in. Fig. 131 geeft aan hoe een en ander in zijn werk gaat en hoe met diverse gereedschappen door de aardlagen, o.a. zand, grind, klei en schelplagen, heen wordt geboord en deze desgewenscht in kaart kunnen worden gebracht. Soms gaat veel tijd verloren doordat men op kleilagen of groote kiezelstenen stuit, waarvoor echter weer speciale kleipulsen, stootbeitels al of niet met waterspoeling en grondboren, waarvan voorbeelden in fig. 131 aangegeven zijn, gebruikt kunnen worden om „vrij baan” te maken. Is het boorgat op diepte, dan laat men er een aparte filter, bestaande uit met gaas omtimmerde latten, inzakken; in de filter een zuigbuis met voetklep. De ruimte tusschen de filter en de boorbuis wordt, met het oog op het verzanden der wel of het onklaar raken van de voetklep, met rivierzand of fijn grind gevuld en de boorbuis zelf uit den grond getrokken”. De respondenten merkten i.v.m. het woordtype „boren” op: met boorbuisen als gereedschap (L 207; N 64, 136); het werk van de koperslager (L 244; N 33, 336 toegift; zie het lemma „heiblok”).]

pulsen: **pulsø**, L 257; **boren**: L 244; **bóórø**, L 207.

PULS

(N 33, 162)

[Het gaat hier om een puls die gebruikt wordt om het gat voor de „zuigbuis” (zie dat lemma) van

een pomp te maken. Zie het WNT s.v. „puls” (III) en Van Dale s.v. „puls” (IV). Zie voor de omschrijving van vraag N 33, 162 het lemma „grondboor”.]

puls: K 137, 153, L 180a; **pulsboor:** *pulsbóór*, L 205, 206; het is niet zeker of met het volgende woordtype (een toegift uit N 33, 336; zie het lemma „heiblok”) hetzelfde bedoeld wordt als met de vorige woordtypen: **pulsblok:** *pulsblok*, L 234a.

PULSBUIS

(N 64, 136)

[Een „pulsbuis” is volgens Van Dale een „buis waarin een puls (IV) bewogen wordt, boorbuis”. De respondent van L 184 merkte echter bij het woordtype „pulsbuis” (een toegift bij N 33, 162; zie het lemma „grondboor”) op: „Een grondboor draaiend in een pulsboor die na gebruik weer wordt meegenomen”. Een „boorbuis” is volgens Van Dale een „buis ter bekleding van een boorgat”; het is dus op zich een meer algemene term. De respondent van L 207 gaf het woordtype „boorbuis” op bij vraag N 64, 136 (zie het lemma „pulsen/boren”) met de opmerking: boren met boorbuisen als gereedschap. Zie de toelichtingen bij de lemmata „pulsen/boren” en „puls”.]

Het volgende type is afkomstig uit N 33, 162 (toegift): **pulsbuis:** L 184; **boorbuis:** *bóórbaajs*, L 207.

GRONDBOOR

(N 33, 162)

[Vraag N 33, 162 informeerde naar „een boor om in de grond te boren. als men een pomp wil slaan”. Zie Kuijpers nr. 201 (p. 100). Zie het citaat uit Tabak p. 114 - 115 („grondboren”; fig. 131) bij het lemma „pulsen/boren”. Zie het WNT s.v. „grondboor” en „aardboor”; als functie wordt daar echter alleen het „onderzoeken” van de bodem (grond) genoemd. Zie verder Van Dale s.v. „putboor”, „opboren” (5. „door grondboringen onderzoeken”) en „grondfrees” (andere betekenis). De respondenten merkten op: i.v.m. het type „grondboor”: bij de loodgieter (K 147); draaiend in pulsboor (red.: zie het lemma „pulsbuis”); de pulsboor wordt na gebruik weer meegenomen (L 184); i.v.m. „putboor”: gebruikt door ’n koper-slager (L 244).]

grondboor: K 153, L 148, 180; *gronboor*, K 174, 179a, 188; *grontbóór*, L 96, 96a, 100, 102, 104, 149, 152, 154, 157, 158, 185, 186, 243; *gróntbóór*, K 141, 147, L 207; *grómbóór*, L 234a; *grontbaor*, L 155, 156, 160, 161, 184, 212a; **putboor:** *putbóór*, L 244; **opboor:** *opbóejr*, O 69a; **grondfrees:** K 186.

-5.6. Loodgieter/zinkwerker (overige vaktermen)

[Veel van de zaken die ook bij de loodgieter c.q. zinkwerker voorkomen, vindt men in de voorafgaande, minder specifieke paragraaf over de metaalbewerking en in de paragraaf over de pompesmid. Het dakdekkerswerk van de loodgieter zal vermoedelijk behandeld worden in een aflevering over huizenbouw.]

-5.6.0. Algemeen

LOODGIETERIJ

(N 64, 162a)

[Vraag N 64, 162a luidde: „Hoe noemt u het bewerken van lood en andere metalen (loodgieterij?)” Zie Van Dale s.v. „loodgieterij” (1). In deze vraag werd dus niet geïnformeerd naar de werkplaats (zie in dat verband Houcke s.v. „loodgieterij”).]

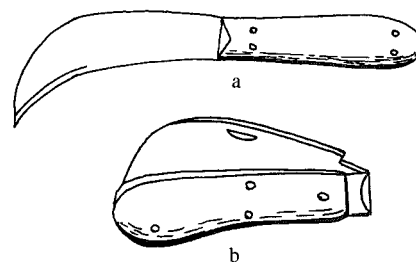
loodgieterij: K 174.

-5.6.1. Gereedschap

LOODGIETERSMES

(N 64, 5)

[Vraag N 64, 5 informeerde naar „het gereedschap van tekening 5A en B”. Tekening 5A was gebaseerd op Houcke die s.v. „loodgietersmes” (ook: „loodmes”) zegt: „Het loodgietersmes heeft den vorm van een snoeimes (sch. 355 A). Het is gewoonlijk een **vouwmes** (sch. 355 B en 355 C). Tekening 5 B was gebaseerd op Tabak die op p. 122 (zie ook fig. 135, 4 op p. 123) spreekt van „een loodmes met leeren heft voor het met beleid uithakken van stukjes bij het maken van vertakkingen” (het is een vouwmes = knipmes). Zie het WNT s.v. „loodgieter” bij „loodgietersmes” en s.v. „lood” bij „loodmes”. I.v.m. het woordtype „kniep” (de respondent zegt dat hij daarmee het „knipmes” van teke-



Afb. 278: Loodgietersmessen (naar tekening A en B bij vraag N 64, 5)

1.1.2.4.

ning B bedoelt) moet worden opgemerkt dat het WNT s.v. „knijf” zegt dat er „hiernaast vormen met p” zijn. Het type „loopmes” is merwaardig; men zou aan een verschrijving kunnen denken, maar dat lijkt minder waarschijnlijk omdat de respondent tweemaal „loopmes” spelt („tekening A: loopmes; B: vouwbaar loopmes”).]

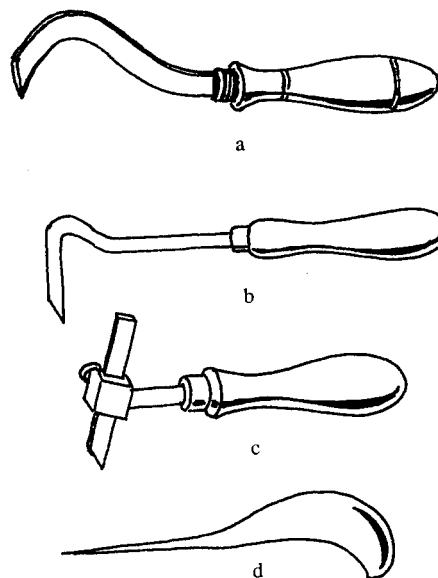
loodgietersmes: L 200, 202; **loodmes:** *laotmés*, L 207; het volgende woordtype is merkwaardig: **loopmes:** K 174; **kniep:** *kniép*, L 257.

ZINKSNIJDER

(N 64, 1)

[Snijgereedschap van verschillende vorm voor het „snijden” van bladzink. Zie Van Dale s.v. „zinksnijder” („krom stalen mes....”). Vraag N 64, 1 informeerde naar „het gereedschap van tekening 1 A, B en C (zinksnijder?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 93 zegt: „Eenige zinksnijders worden aangegeven door fig. 88, 89 en 90 (red.: onze tekeningen A, B, en C), waarvan de middelste verstelbaar is”. Houcke zegt s.v. „snijmes”: „Met het snijmes (sch. 544; red.: ongeveer als onze tekening A) snijdt men metaal en bijv. zink rechtdoor. Dit van sch. 545 dient meer tot het doorsnijden van geplet lood (...). Het eerstgenoemde wordt bijna algemeen grif, of grif en grijf en soms ook griffel geheeten”. Zie ook het WNT s.v. „snijden” bij „snijmes” (2°). Oosterhof zegt op p. 38 (fig. 43, 44) en 39 dat de zinkwerker een stalen zinksnijder gebruikt om zink te kunnen snijden. Daarbij merkt hij echter op dat men eigenlijk niet kan spreken van „snijden” omdat bij snijden geen materiaalverlies ontstaat, terwijl bij het gebruik van een zinksnijder fijne krullen ontstaan, zodat men eigenlijk zou moeten spreken van „schrappen” of „schrappen”. De respondent van L 200 - 202 kent de „zinksnijder” van tekening A, B en C; die van L 207 alleen die van tekening A en B.]

zinksnijder: *zienksnijær*, K 174; *zinksnéjær*, L 200, 202; *zinksnèèjær*, L 207; **zinkhaak:** *zinkhaok*, L 257.



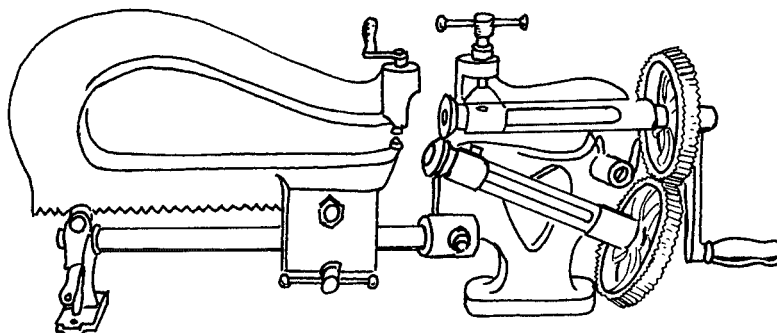
Afb. 279: Zinksnijders (a: naar Oosterhof, fig. 44; b, c, d: naar tekening A, B, C bij vraag N 64, 1)

CIRKELSNIJMACHINE (RONSCHAAR)

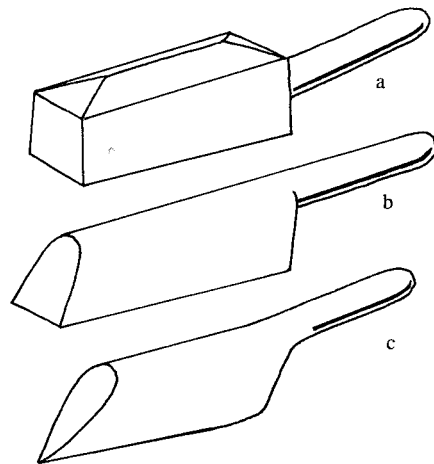
(N 64, 6)

[Een met de hand bediende machine voor het snel en nauwkeurig snijden van cirkels uit bladmetaal. Vraag N 64, 6 informeerde naar „de machine van tekening 6”. De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 98 en 99 zegt: „Fig. 106 is een afbeelding van een cirkelsnijmachine voor het uitsnijden van cirkels voor luchtkappen, bodems e.d.” Oosterhof zegt i.v.m. dezelfde machine op p. 47 (fig. 66) dat de ronschaar wordt gebruikt voor het snel en zuiver snijden of knippen van cirkelvormige bodemringen of repen, waarbij de linkerhelft van het apparaat dient om het bladmetaal vast te houden en de rechterhelft zorgt voor de beweging en het snijden.]

bodemmachien: *bójmasjiën*, L 257.



Afb. 280: Cirkelsnijmachine (rondschaar; naar de tekening bij vraag N 64, 6)



Afb. 281: Loodkloppers (naar tekening E, F, G bij vraag N 64, 41b)

LOODKLOPPER

(N 64, 41b)

[Het WNT zegt s.v. „slaghout” (B. 1,b): „Houten gereedschap bestaande uit een blok of blad in het verlengde van een steel, waarmede men lood of zink effen slaat of bordeert”. Zie ook het WNT s.v. „slagel” (2) en s.v. „lood” bij „loodklopper”. De omschrijving bij Van Dale s.v. „slagel” (.... „aan een steel of gesteeld blad bevestigd....”) lijkt ons niet juist. Houcke zegt s.v. „slagel” (ook: „slegel, slei, slaghout, klopper, klophamer, drijver”): „Houten werktuig, dat o.a. dient tot het effenslaan van **platlood** en **bladzink**, ook tot het **bordeeren** (sch. 539, 540 en 541). (....). De **klopper** of **drijver** (....) verschilt met het **slaghout** (....) daar zijne pen eene breedte van 5 tot 6 cM heeft en plat is, terwijl de pen van het slaghout mesvormig eindigt”. Vraag N 64, 41b informeerde naar „het gereedschap van tekening 41 E, F, G (klopper, klophamer, loodklopper, slagel, slegel, slei, slaghout, drijver) dat dient voor het effenkloppen van platlood en bladzink”. Tekening E en G zijn gebaseerd op Houcke (sch. 539 en 541). Tekening F is gebaseerd op Tabak die op p. 96 zegt: „Het gebruik van den houten klopper, volgens fig. 103, is nuttig, omdat door de bewerking met een ijzeren hamer deuken in het zink zouden worden geslagen. Voor kloppers is azijnhout het meest geschikt, omdat het zwaar (een hoog s.g.) en vast is”. Zie verder Oosterhof p. 34 (fig. 29; zoals fig. 103 bij Tabak) en p. 35 (loodklopper die hoofdzakelijk wordt gebruikt om bladlood in de gewenste vorm, b.v. op dakpannen, te kloppen), Riddersma p. 73 (looddrijver; i.v.m. het buigen van loden pijp) en Van Ginneken (W) p. 519 („klopper”). De respondenten van K 174, L 200

- 202 en L 207 bedoelden met de term „loodklopper” waarschijnlijk het gereedschap zoals afgebeeld op de tekeningen E, F en G bij de vraag. Bij „looddrijver” verwees de respondent van K 174 naar tekening G.]

loodklopper: K 174; *lóótklökkpar*, L 200, 202, 257; *laotklökkpar*, L 207; **looddrijver:** K 174.

STRIKIJZER

(N 64, 68a)

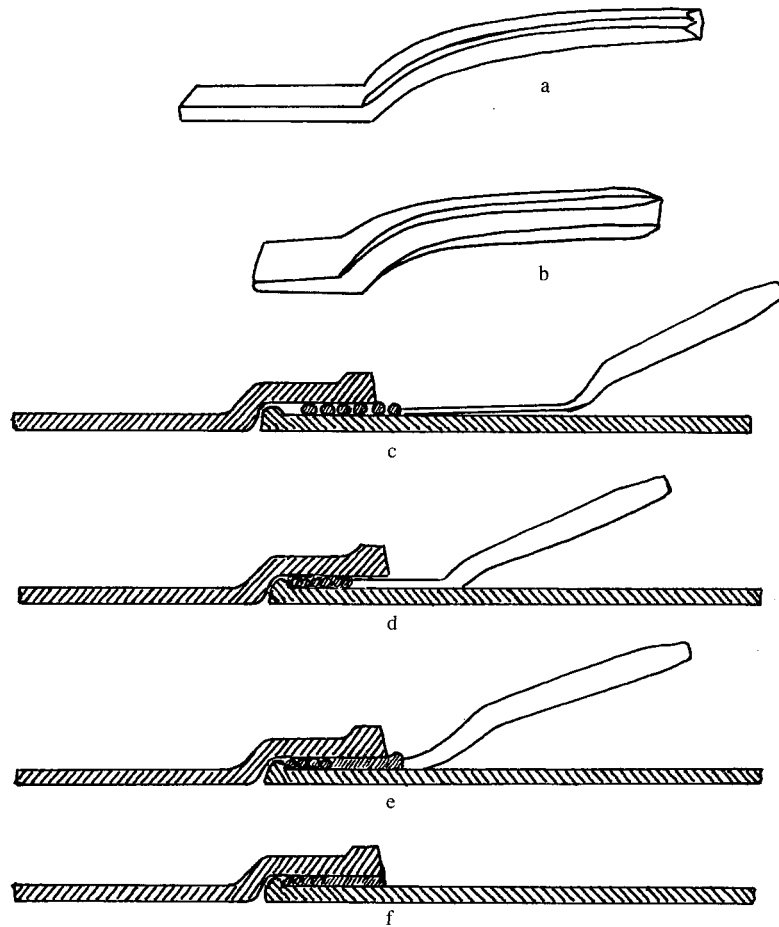
[Vraag N 64, 68a informeerde naar „het gereedschap van tekening 68 A waarmee de sokken van buizen regelmatig voor de helft met striktouw worden gevuld en vast, waterdicht, aangeslagen (striktouwtel?)”. Zie de lemmata „pakking” (woordtypen „striktouw” en „jeintouw”) en „sok/mof”. De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 132 spreekt van een „striktouwtel” (fig. 145-a op p. 133; zie het citaat bij het lemma „aanzetijzer”). Oosterhof zegt op p. 291 (zie ook fig. 598 - 601 op p. 289) dat bij een verbinding met vloeibaar lood het spieëind van de buis 5 à 7 maal met jijntouw of lording wordt omwonden en in de mof van de aansluitende buis wordt geduwd, waarbij men gebruik maakt van een strikijzer, om het jijntouw er strak in te duwen en van een aanzetijzer om het jijntouw of lording aan te slaan, zodat er een stevige massa ontstaat die als het ware één vaste ring vormt tussen spie-eind en mof. Wat precies met het woordtype „stembeitel” bedoeld wordt is de redactie niet bekend. Het „strikijzer” is goed vergelijkbaar met de „kookbeitel” (zie dat lemma in par. -4.3.7.3.).] **strikijzer:** *strikkjær*, L 200, 202; **striktouwtel:** K 174; *striGbétal*, L 207, 257; het volgende woordtype werd door de respondent opgegeven bij N 64, 68a en b: **stembeitel:** *stémbétal*, L 200, 202.

AANZETIJZER

(N 64, 68b)

[Vraag N 64, 68b informeerde naar „het gereedschap van tekening 68B waarmee lood en striktouw nog eens egaal aangezet worden (zetbeitel?)”. Zie de lemmata „pakking” (woordtype „striktouw”) en „strikijzer” (met de toelichtingen uit Oosterhof p. 291). De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 132 en 134 (zie ook fig. 145-a en b op p. 133) i.v.m. gietijzeren buizen zegt: „Het gereedschap waarmee de verbindingen van moffen en spie-einden met ongeteerd striktouw en lood worden afgewerkt, is aangegeven door fig. 145. Met een striktouwtel (fig. 145-a) worden de sokken regelmatig voor de helft met een striktouw gevuld en vast, waterdicht, aangeslagen. Nadat het resteerende gedeelte met lood volgegoten is, dient een zetbeitel volgens fig. 145-b, die in verschillende dikten in den handel is, om het lood en het striktouw nog eens extra egaal

1.1.2.4.



Afb. 282: a en b: Strikijzer en aanzetijzer (naar tekening A en B bij de vragen N 64, 68a en b); c - f: werken met strikijzer en aanzetijzer (naar Oosterhof)

aan te zetten, voor behoorlijke afwerking van de loodring." Het „aanzetijzer” is goed vergelijkbaar met de „kookbeitel” (zie dat lemma in par. -4.3.7.3.). Het is de vraag of de woordtypen „stembeitel” en „strikbeitel” in dit lemma thuis horen.]

zetbeitel: K 174; *zétbétal*, L 257; de volgende twee woordtypen werden door de respondent opgegeven bij N 64, 68a en b: **stembeitel:** *stém-bétal*, L 200, 202; **strikijzer:** *strikéjzar*, L 200, 202.

LOODBEITEL

(N 64, 69a)

[Vraag N 64, 69a informeerde naar „de beitel van tekening 69 A (loodbeitel, hakbeitel)”. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „loodbeitel” (ook: „hakbeitel”) zegt: „Behalve dat

hij de gebruikelijke bestemming heeft van den gewonen **beitel**, dient hij nog tot reinigen van het lood, dat moet gesoldeerd worden. Zie sch.



Afb. 283: Loodbeitel (naar tekening A bij vraag N 64, 69a)

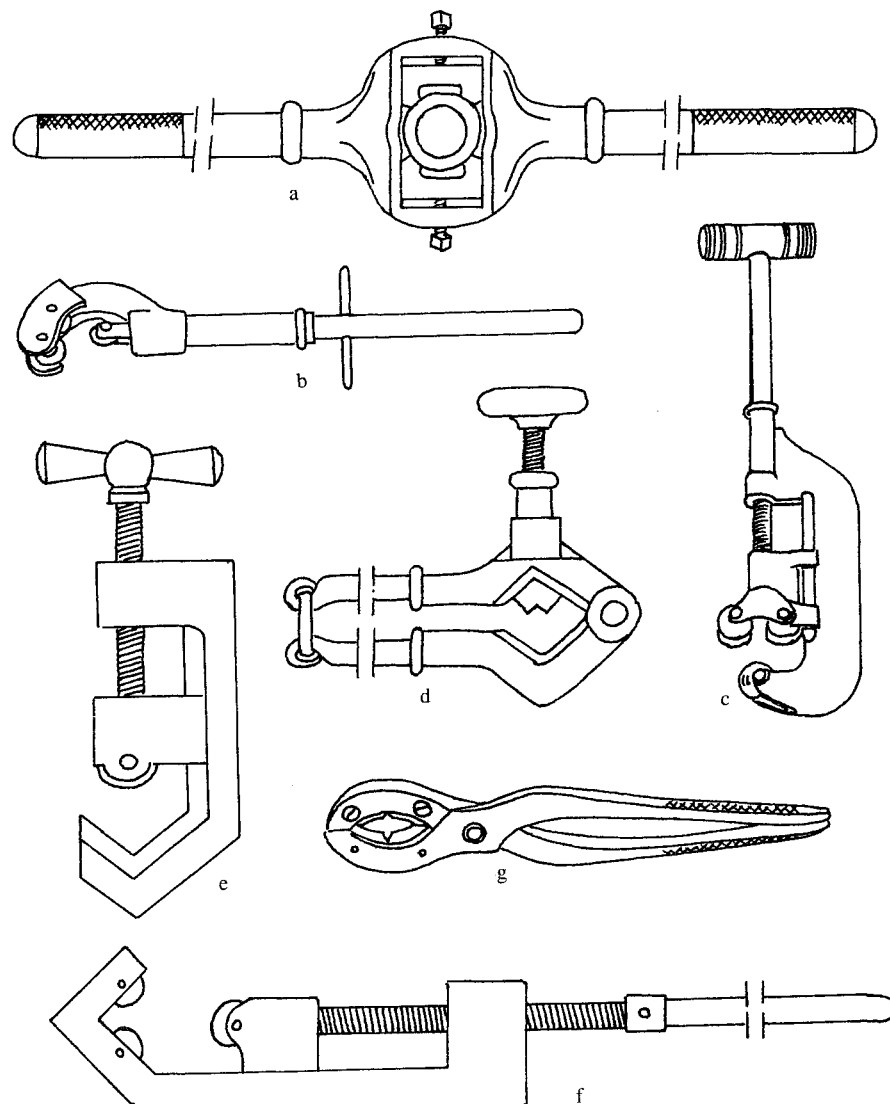
352". Vgl. het lemma „kapbeitel“ (par. -3.1.)]
loodbeitel: K 174; **hakbeitel:** K 174.

PIJPSNIJTANG/PIJPSNIJDER

(N 33, 175; N 33, 380; N 64, 7; N 64, 8)

[In dit lemma gaat het om allerlei handgereedschap voor het afsnijden van metalen buizen. Zie het WNT en Van Dale s.v. „pijpsnijder“. Vraag N 64, 7 informeerde naar „het gereedschap van tekening 7 A, B, C, D, E en F“. Tekening A werd door de respondenten niet herkend. De

vraag is w.b. tekening A, B en C gebaseerd op Tabak die op p. 128 en 130 zegt: „Een ander stel draadsnijgereedschap (red.: dit moet een vergissing zijn; bedoeld wordt: pijpsnijgereedschap) met losse blokken, dat in een kist kan worden vervoerd en bewaard, geeft fig. 142 te zien. Geheel links een pijpsnijder met drie vervangbare snijmesses (red.: onze tekening 7 A) en rechts 't zelfde stuk gereedschap met een dito snijmes en twee geleiderollen (red.: onze tekening 7 C), waardoor het snijmes niet scheef uit kan lopen. Met de in het midden afgebeelde



Afb. 284: Pijpsnijtangen/pijpsnijders (a - f: naar tekening A - F bij vraag N 64, 7; g: naar de tekening bij vraag N 64, 8)

1.1.2.4.

pijpsnijder (red.: onze tekening 7 B) heeft geen heele slag om te worden gemaakt, met het rechtsche snijmes wel". Wat betreft tekening D en E is de vraag gebaseerd op Houcke s.v. „snij-tang” met sch. 546 (D) en sch. 547 (E). Tekening F van vraag N 64, 7 is afkomstig uit Duden (Französisch; Englisch), blz. 223, nr. 54. Handboek Gereedschap zegt op p. 272 over de „pijpsnijder” („doel: afsnijden van pijp”; met afbeeldingen) o.a.: „Het gereedschap is uitgerust met een vast snijwieltje van gehard staal of hardmetaal en een verstelbare geleiding, bestaande uit twee of meer rollen. Zet de pijp in de bek van de snijder en draai de geleiderollen tegen de pijp. Draai de snijder rond de pijp en draai geleidelijk de geleiderollen wat strakker, zodat het snijwieltje telkens dieper insnijdt. Sommige zijn voorzien van een ruimer om de binnenkant van de afgesneden pijp te ontdoen van de braam die daar ontstaat. Pijpsnijders voor grote diameter hebben vaak meer dan één snijwieltje. Die zijn vooral erg handig wanneer de snijder niet geheel rond de pijp kan worden bewogen, zoals in bestaande installaties”. Een gereedschap als tekening F bij vraag N 64, 7 wordt besproken door Oosterhof p. 35 - 36 (de „gaspijp-afsnijtang”: een snijtang voor ijzer; fig. 34, merk „Blitz”) en Van der Wal p. 91 (de pijpsnijtang van fig. 100 voor het afsnijden van buizen voor gas- en waterleiding; alleen in sommige smederijen dus). Zie verder Vader (I), p. 84 (pijpsnijtang). Vraag N 64, 8 informeerde naar „het gereedschap van tekening 8”. Deze vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 122 (zie fig. 135, 3 op p. 123) zegt: „(....) de snijtang voor looden buizen, onmisbaar bij de uitvoering van dit werk (....)”. Deze tang lijkt meer op een gewone tang dan de hierboven besproken gereedschappen. Oosterhof zegt op p. 35 (fig. 33; zoals bij Tabak) en 36 dat de „snijtang”, ook wel „loodenpijp-afsnijder” genoemd, in de twee beelden twee verwisselbare messen heeft met in ieder snijvlak een inkeping die dient om het mes bij het draaien van de tang sneller in het lood te doen dringen en zo het snijden te bespoedigen. Vraag N 33, 175 informeerde (zonder afbeeldingen) naar „een tang om loden pijpen af te knippen” (zie Kuijpers nr. 146, p. 71). Het is mogelijk dat de respondenten met hun benamingen het soort gereedschap zoals bedoeld in vraag N 64, 8 bedoelen, maar er kunnen ook andere uitvoeringen bedoeld worden. De respondent van K 147 (toegiften N 33, 171b) tekende i.v.m. de woordtypen „pijpe(n)snijtang” en „pijpe(n)-tang” een gereedschap dat lijkt op onze tekening E bij N 64, 7. De respondenten merkten op: i.v.m. het woordtype „snijtang”: tekening B en C (K 174; L 200, 202), tek. B t.e.m. F (L 257); i.v.m. „snijtangetje”: tek. E (K 174: voor koperen pijpen); i.v.m. „afsnijtang”: Hollandse benaming (L 184; N 33, 175; de respondent gaf er

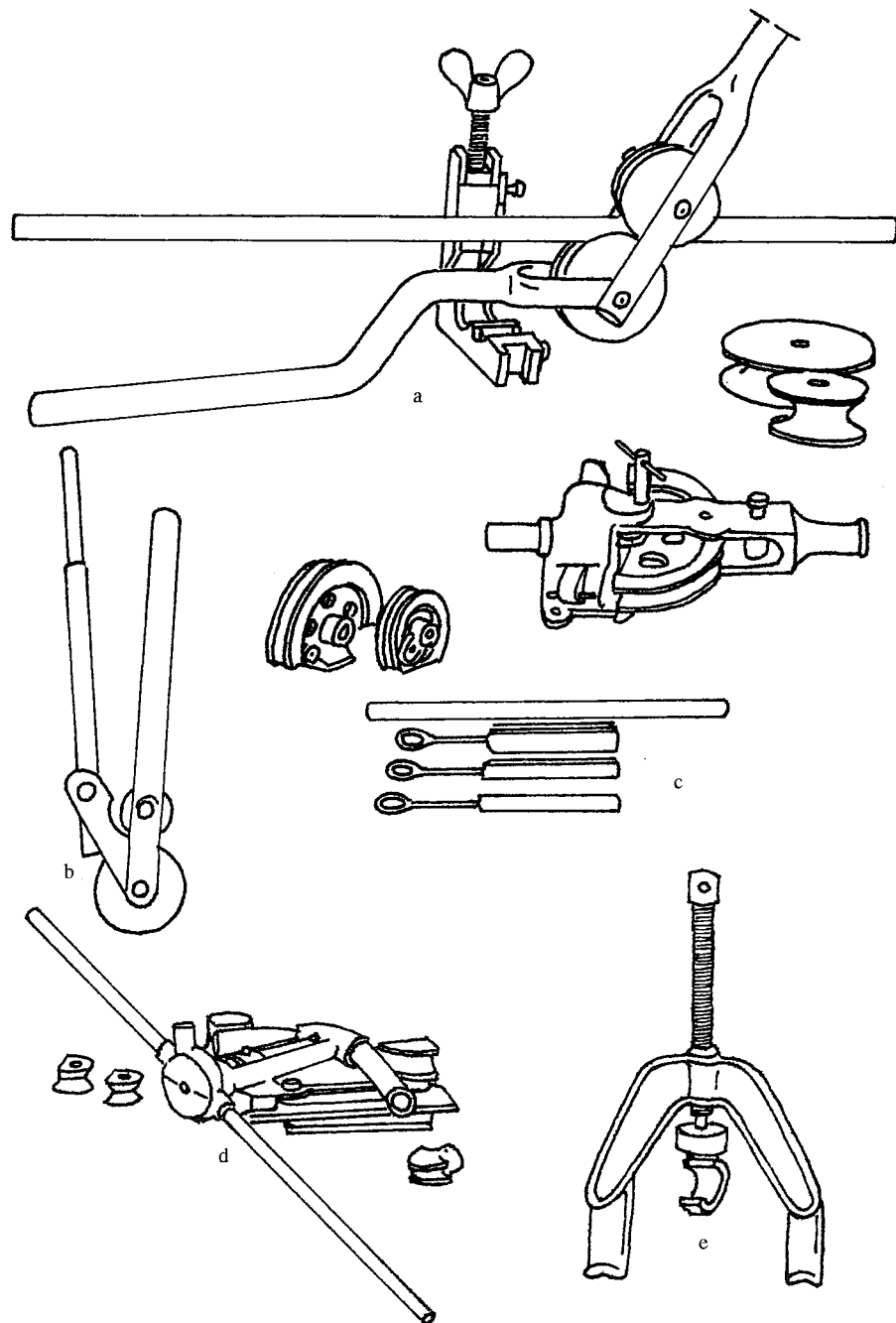
een afbeelding bij zoals de tekening bij vraag N 64, 8); i.v.m. „pijpe(n)snijder”: met 1 of met 3 ronde mesjes (L 184; toegift N 33, 322); i.v.m. „buize(n)snijder”: tek. B, C, D, E (koper) (L 207), om ijzeren pijpen te snijden, geen tang (L 96; N 33, 175). Vraag N 33, 380 informeerde naar „ander gereedschap dat door de (hoef)smid wordt (werd) gebruikt”.]

De volgende twee woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 175 en uit een toegift bij N 33, 171b (K 147): **pijpe(n)snijtang**: *pijpæsnëjtang*, L 100, 149; *péjpasnéjtang*, K 147; *piepæsnijtang*, L 212a; **pijpe(n)tang**: *pijpætang*, L 102; *péjpætang*, K 147; *piepætang*, L 154, 155; het volgende type is afkomstig uit N 33, 175: **pijptang**: *pieptaang*, L 158; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 175 (K 173a, 188; L 205, 206), N 64, 7 (K 174; L 200, 202, 257) en N 64, 8 (L 200, 202): **snijtang**: K 173a, 174, 188; *snëjtang*, L 200, 202, 257; *snajtaang*, L 205, 206; het volgende type is afkomstig uit N 64, 7: **snijtangetje**: *snijtangæskæ*, K 174; het volgende type is afkomstig uit vraag N 64, 8: **loodsnijtang**: *laotsnijtang*, K 174; *laotsnëjtaang*, L 207; *lóót-snëjtang*, L 257; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 33, 175: **afsnijtang**: *afsnijtang*, L 184; **knijptang**: *knijptang*, L 152; **loodknijptang**: *lootknijptang*, K 179a; **loodschaar**: *loosjchèr*, K 174; **loden pijpsnijder**: L 180; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 175 (K 141), N 33, 380 (L 102) en een toegift bij N 33, 322 (L 184): **pijpe(n)-snijder**: *pijpæsnijær*, L 102; *péjpasnéjær*, K 141; *piepæsnëjær*, L 184; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 175 en N 64, 7 (L 207): **buize(n)snijder**: *buizæsnijær*, L 96; *baojzæsnëjær*, L 207.

PIJPEBUIGER

(N 64, 67a; N 64, 67b)

[„Werktuig voor het aanbrennen van bochten in metalen pijpen” (Van Dale s.v. „pijpebuisger”; zie ook het WNT s.v. „pijp” bij „pijpenbuisger”). Vraag N 64, 67a informeerde naar „het gereedschap van tekening 67 A en B (buisger?)”. Vraag N 64, 67b informeerde naar „het gereedschap van tekening 67 C (pijpenbuigmachine merk „Hilmor”) en D (pijpenbuigmachine merk „Record”)”. Vraag N 64, 67c die informeerde naar „het gereedschap van tekening 67 E (richt- en buigmachine?)”, leverde niets op. De vragen zijn gebaseerd op gegevens uit Tabak. Deze zegt op p. 135 (zie ook fig. 146 op p. 134 en fig. 147 op p. 135): „De voorbeelden van gereedschappen voor het nieuwste product op het gebied van waterleidingen, koperen pijpen, zijn aangegeven door fig. 146 (red.: tekening B en C van de vragen). De rechtsche machine, merk „Hilmor” (red.: tekening C), kan in een bankschroef of in een pijpenklem worden vastgezet en er kunnen, door middel van geschikte buig-



Afb. 285: Pijpebuigers (naar tekening A - E bij de vragen N 64, 67a, b en c)

blokken van verschillende diameter, buizen van diverse maten tot 1" in worden gebogen. De werking is eenvoudig; door het omtrekken van den arm wordt de tusschen het blok en de rol

gestoken pijp, zonder vulling, naar wensch gebogen. Met eenige ervaring en doorzicht (desnoods met behulp van mallen voor meer samengestelde bochten) op het buigen van buizen, is het een

1.1.2.4.

handige machine, waarmee goed en snel alle mogelijke bochten in buizen kunnen worden aangebracht. Voor lichter buigwerk en zoonoodig ter plaatse is de linksche buigtang geschikt voor buizen tot en met 3/4". Een soortgelijke tang (fig. 147; red.: vgl. tekening A van vraag N 64, 67a), geschikt voor het buigen van aluminium (gas) buizen, geeft aan hoe met dit gereedschap kan worden gewerkt. Zoowel koper als aluminium is, wat we, behalve met lood, niet gewend zijn, gemakkelijk buigbaar. Passen de rollen ook om koperen buizen, dan zal het de laatst afgebeelde tang wel onverschillig zijn of ze koperen, dan wel aluminiumbuizen moet buigen". Zie ook i.v.m. het buigen van gasleidingen van koper of aluminium Tabak op p. 200 („een buigtang met rollen voor pijpen van verschillende diameters") en p. 203 (fig. 174, afb. 7: zie tekening A van vraag N 64, 67a). Handboek Gereedschap zegt over de „pijpenbuiger" (met afb. zoals onze tekening C) „voor het buigen van pijp zonder deze te knikken" op p. 273: „De pijpenbuiger doet ongeveer hetzelfde als de buigveer, maar steunt de pijp aan de buitenkant. De pijp wordt in een halfrond uitgefreesd buigsegment gelegd. Een stalen rol duwt de pijp met kracht over dit segment. Uiteraard moet het buigsegment aan de diameter van de pijp aangepast zijn. Er zijn dan ook buigijzers voor diverse diameters".

Op p. 130 en 132 zegt Tabak i.v.m. aanleg van waterleiding etc.: „Fig. 144 (red.: onze tekening D van vraag N 64, 67b) is een afbeelding van een „Record" pijpenbuigmachine, waarmee de pijpen evenals in de vorige richt- en buigmachine (red.: zie Tabak p. 126 en 127 met fig. 139; vraag N 64, 67 over de „richt- en buigmachine" leverde niets op), koud kunnen worden gebogen. De voorbeelden laten zien wat er mee kan worden verricht. Er is natuurlijk meer soortgelijk goed gereedschap, waarvan de modellen niet allen in dit boek kunnen weergegeven". Riddersma spreekt op p. 30 - 31 over hydraulisch gedreven buigmachines (met de hand bediend of met elektromotor) om pijpen ongevuld te buigen; verder kent hij nog mechanische buigmachines (met en zonder doorn). Zie verder v.d. Jagt p. 33 (hydraulische pers om pijpen zonder zandvulling te buigen) en Van Rees p. 122 (vervormen van de buis bij het buigen voorkomen door deze te vullen). De respondenten verwijzen naar de volgende tekeningen bij de vragen: i.v.m. het woordtype „pijpe(n)buiger": tekening D (L 207); i.v.m. „buigtang": tek. C (L 207); i.v.m. „buigmachines": tek. B (K 174).]

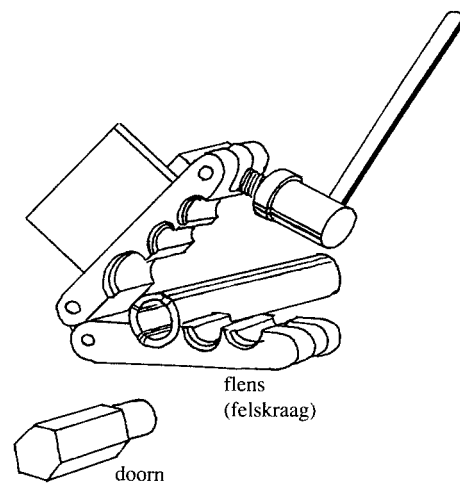
Het volgende type is afkomstig uit N 64, 67b (tek. D): **pijpe(n)buiger**: *péjpambaojgar*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 64, 67a (K 174; L 200, 202, 207, 257) en N 64, 67b (L 200, 202, 207; tek. C): **buigtang**: *buigtang*, K 174; *böjchtàng*, L 200, 202; *bèùchtàng*, L 257; *baojch-*

taang, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 33, 67a (K 174; tek. B) en N 64, 67a: **buigmachines** *buigmàsjiën*, K 174; *bèùchmàsjiën*, L 257.

KLEMBLOK (FELSAPPARAAT)

(N 64, 121b)

[Een soort blok dat bestaat uit twee (aan één kant scharnierende) bekken met in ieder daarvan halfronde openingen van verschillende maat, waartussen men pijpen kan vastklemmen en vastzetten om daaraan m.b.v. een „doorn" (vgl. het lemma „stempel (leest, doorn)" in par. -3.2.) een kraag (zie het lemma „flens (felskraag)") te kunnen slaan m.b.v. een houten hamer (i.p.v. een „doorn" kan men ook een „juk" gebruiken; zie hieronder). Vraag N 64, 121b informeerde naar „het blok van tekening 121 B waarmee men die rand (red.: „flens (felskraag)") vormt (klemblok?)". Vraag N 64, 121c die naar „het gereedschap van tekening 121 C (doorn?)" informeerde, leverde niets op. De vragen zijn gebaseerd op gegevens uit Tabak die op p. 200 (in een hoofdstuk over gas) spreekt van „een houten hamer met een doorn en een klemblok" en over het gebruik daarvan verderop opmerkt (uitgaande van fig. 174, afb. 1 t.e.m. 4 op p. 201): „Een aansluiting op een ijzeren leiding wordt volgens afb. 1 met een nippel (red.: zie het lemma „nippel") tot stand gebracht. In den nippel kan een ring worden gedraaid, die geschoven is (afb. 2) over een aluminiumbuis, waaraan, met de doorn, nadat de buis in het klemblok is vastgezet, volgens afb. 3 een kraag moet worden geslagen. De kraag wordt met den ring in den nippel aangeklemd (afb. 4) en, zonder vet, kit of iets dergelijks is deze verbinding dicht". Het



Afb. 286: Klemblok (felsapparaat; naar tekening A, B, C bij de vragen N 64, 121a, b, c)

„klemblok” (met „doorn”) wordt bij Tabak, behalve in fig. 174, afb. 3 ook afgebeeld in fig. 174, afb. 8 (zie onze tek. 121 B) op p. 203. Handboek Gereedschap zegt over het „felsapparaat” (met als doel: „het eind van pijp van een felskraag voorzien”) op p. 272: „Voor het aardgas algemeen werd en er veel olie werd gestookt, was dit een veelgebruikt apparaat, maar ook voor ander leidingwerk wordt het wel gebruikt. Door middel van het „juk” werkt de punt zich in de pijp en geeft deze de vereiste trechtervorm (90°). Het gefelste eind wordt door de wartelmoer volkomen dicht op de conus van de fitting gedrukt”. Het „juk” is een ander gereedschap dan de „doorn”, maar heeft dezelfde functie. Zie ook het lemma „felsen” in par. -4.3.7.2.]

klemblok: K 174; **klem:** *kléém*, L 207.

FLENS (FELSKRAAG)

(N 64, 121a)

[Het gaat in dit lemma om een soort kraag die d.m.v. een „klemblok (felsapparaat)” (zie dat lemma met de toelichtingen) en ander hulpgereedschap aan een pijp wordt gemaakt om bepaalde verbindingen (gasdicht c.q. waterdicht) tot stand te brengen. Zie het WNT s.v. „flens” (III, 1) en Van Dale s.v. „flens” (II, 1). V.d. Jagt spreekt op p. 14 en 15 (fig. 1 - 5) over flenzen in een wat andere zin (ze vormen niet één geheel met de pijp). De bedoeling is volgens v.d. Jagt om platte schijven aan pijpeinden te bevestigen en deze met bouten stevig tegen elkaar aan te halen om op die manier een vloeistof- of gasdichte verbinding (m.b.v. pakking) te verkrijgen. Hij noemt een „draadflens” (fig. 1), een „opwalsflens” (fig. 2), een „lasflens” (fig. 3), een „soldeerflens” (fig. 4) en een „hogedruk opwalsflens” (fig. 5). Vraag N 64, 121a informeerde naar „de omgebogen rand van een buis waarmee deze vastgemaakt wordt (zie tekening 121 A; kraag, flens?)”. Zie Tabak p. 200 en 203 (fig. 174, afb. 8).]

flens: *fléns*, L 200, 202, 207; *fléëns*, K 174; **kraag:** *kraoch*, L 257.

OPPROPTANG

(N 33, 181; N 64, 60)

[Een soort tang voor het (taps) verwijderen van de uiteinden van (loden) pijpen (zie het lemma „uitzetten”) i.v.m. het maken van rechte verbindingen. Vraag N 64, 60 informeerde naar „het gereedschap van tekening 60 (opproptang, uitzettang, opwrijver; red.: de laatste suggestie is een drukfout; er moet „opwrijder” staan)”. De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 122 (zie ook fig. 135, afb. 2 op p. 123) spreekt over „de opproptang, die dezelfde diensten bewijst als de palmhouten prop 2a (red.: zie het lemma

„prop”) voor het uitzetten van een eind bij het maken van rechte verbindingen tusschen looden pijpen, waardoor de volle doorlaat wordt behouden”. Zie ook Oosterhof p. 35 (fig. 32; bij het gebruik van de tang worden de beide conische helften van elkaar af bewogen). Vraag N 33, 181 informeerde naar „andere soorten van tangen” bij de smid (zie Kuijpers nr. 218, p. 110). Diverse opgaven zijn toegiften uit vraag N 33, 176 (zie het lemma „pijptang” in par. -4.0.2.3.). Zie i.v.m. het woordtype „tromptang” het WNT s.v. „tromp” (3°, 4, c) bij „trompen” („in de samenstelling tromptang”).]



Afb. 287: Opproptang (naar de tekening bij vraag N 64, 60)

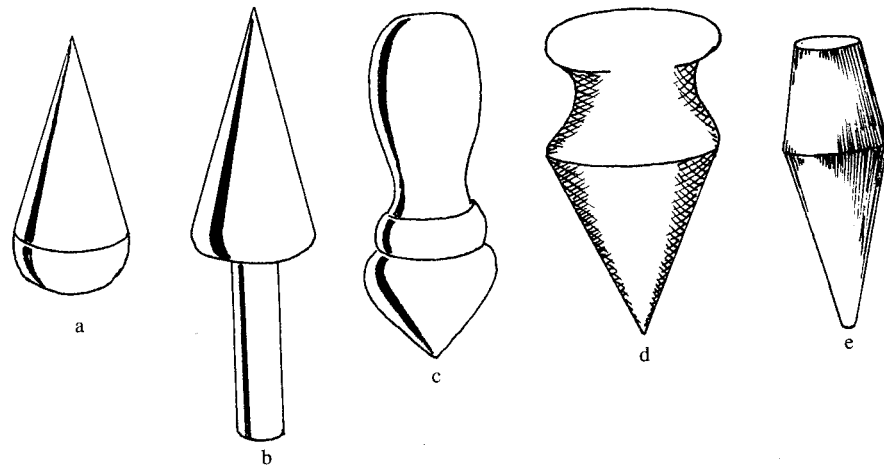
Het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 176 (toegiften uit K 141, 179a, 188; L 184, 205, 206), N 33, 181 (L 184) en N 64, 60 (K 174; L 200, 202): **uitzettang:** K 174, 179a, 188; *uutsetang*, L 184; *öjtsétàng*, K 141; *öjtsétàng*, L 200, 202; *aojtsetaang*, L 205, 206; het volgende woordtype is afkomstig uit N 33, 181: **loodopwijdtag:** *lóótopwijdtag*, L 102; de volgende typen zijn afkomstig uit toegiften bij N 33, 176: **opwijdtag:** L 180; **pijpopwijdtag:** *pijpopwéjtag*, L 104; de volgende typen zijn afkomstig uit N 64, 60: **oprektang:** *ópréktàng*, L 257; **tromptang:** *trómp-taang*, L 207.

PROP

(N 64, 61a)

[Een op een tol gelijkend gereedschap voor het (taps) verwijderen van de uiteinden van (loden) pijpen (zie het lemma „uitzetten”) i.v.m. het maken van rechte verbindingen. Zie ook het lemma „opproptang”. Vraag N 64, 61a informeerde naar „het gereedschap van tekening A, B, C en D (A, B, C zijn van palm- of bukshout, D

1.1.2.4.



Afb. 288: Proppen (a - d: naar tekening A - D bij vraag N 64, 61a; e: naar Oosterhof, fig. 30)

is van staal; prop, top, dop, tol, tap?)"'. De vraag is w.b. tekening A gebaseerd op Tabak p. 122 en 123 (fig. 135, afb. 2a; zie het citaat bij het lemma „opproptang"). Wat betreft tekening B is de vraag gebaseerd op Houcke die s.v. „top" (ook: „dop, tol, tap") zegt: „De top, in buks- of palmhout, dient tot het verwijden van eene loden buis, die aan eenen loden trechter of aan eene bredere buis moet gebracht worden (sch. 632)". Tabak zegt op p. 125: „Voor de onder e en f (red.: p. 121) genoemde loden pijpen met tinvoering zijn speciale palmhouten of stalen tinpropen in den handel. Het model volgens fig. 137 (red.: tekening C van de vraag), waarvan de schuine kanten onder 45° staan, is geschikt voor leidingen met klemkoppelingen als verbindingsstukken, waarvan naar rechts twee modellen zijn aangegeven. De stalen tinprop volgens fig. 138 (red.: tekening D van de vraag) wordt gebruikt voor het taps uitzetten der pijpen, waarop de verbindingsstukken van het er naast aangegeven model met de soldeerbout worden gesoldeerd". Oosterhof zegt op p. 35 (met fig. 30 en 31) dat men voor het uitdrijven, verwijden of optappen van kleinere loden buizen ofwel een tinprop van beukenhout (voor grotere diameter) of van gegoten ijzer (kleinere diameter) gebruikt. Zie ook Riddersma p. 67 (fig. 160; „houten prop"; „kegel"). De respondenten verwijzen naar tekening A van de vraag (K 174; type „prop"), A en B (L 200 - 202; type „uitzettol") en B en D (K 174; type „tol"). Een respondent van L 184 merkte bij het type „tap" (N 33, 278, toegift) op: „Een houten tap voor het verwijden van het uiteinde van een loden buis".]

prop: K 174; *pròp*, L 207; **uitzettol:** *öjstétol*, L 200, 202; **tol:** K 174; **tap:** de opgave van L 184 is afkomstig uit een toegift bij N 33, 278 (zie het

lemma „stempel (leest, doorn)" in par. -3.2.): L 184; *táp*, L 257.

UITZETTEN

(N 64, 61b)

[Het (taps) verwijden van de uiteinden van (loden) pijpen m.b.v. een „opproptang" of een „prop" (zie die lemmata). Oosterhof spreekt op p. 35 van „uitdrijven, verwijden of optappen". De respondent van L 207 merkt i.v.m. het woordtype „optrompen" op dat dit met de „tromptang" (zie het lemma „opproptang") gebeurt. Vraag N 64, 61b luidde: „Hoe zegt u: we zullen de pijpeneinden taps uitzetten met behulp van het gereedschap van tekening 61 (oppropen?)".]

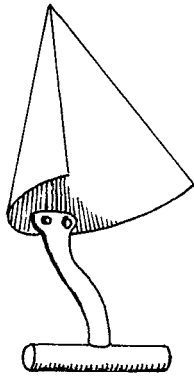
uitzetten: K 174; *öjstétta*, L 200, 202; **optappen:** *óptáppa*, L 257; **optrompen:** *óptrómpa*, L 207.

OPRUIMER (VOOR LODEN BUIZEN)

(N 64, 62a)

[Het gereedschap met een snijdend blad in de vorm van een halve spitse kegel en voorzien van een handvat, waarmee men in loden buizen uitgehakte gaten vergroot of van de braam en ongelijke kanten ontdoet. Vraag N 64, 62a informeerde naar „het gereedschap van tekening 62 A voor het groter maken van uitgehakte gaten of voor het verwijderen van bramen en ongelijke kanten (opruimer?)". De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 122 (zie fig. 135, afb. 5 op p. 123) spreekt van de „opruimer". Vgl. ook het lemma „opruimer/ruimijzer/handspitsboor" in par. -4.2.1.]

opruimer: K 174.



Afb. 289: Opruimer voor loden buizen (naar tekening A bij vraag N 64, 62a)

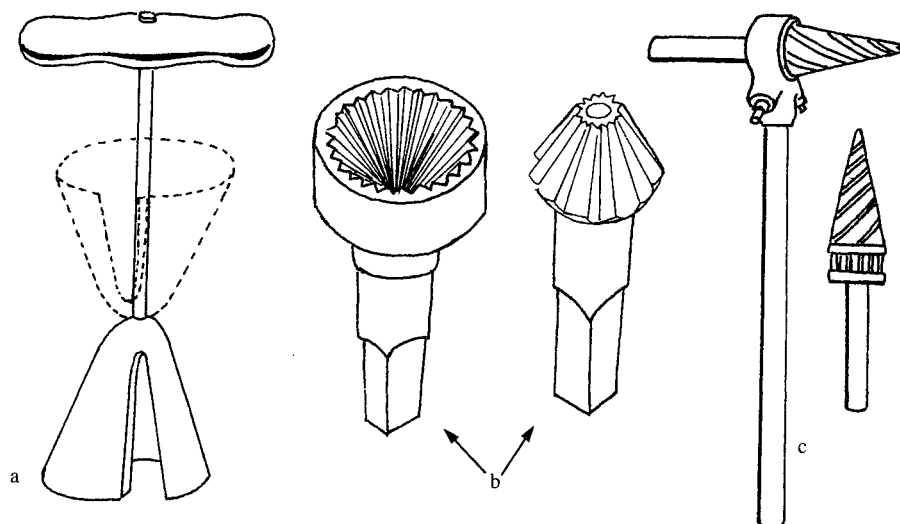
PIJPFREES

(N 64, 62c)

[Het gaat in dit lemma om diverse soorten gereedschap voor het inwendig en uitwendig frezen van pijpen. Vraag N 64, 62c informeerde naar „het gereedschap van tekening 62 (pijpfraiser?), D (in- en uitwendige pijpenfraiser?), E (pijpfraise merk „Reed“)]. De vraag is w.b. tekening C gebaseerd op Tabak die op p. 122 (zie ook fig. 135, afb. 6 op p. 123) spreekt van „de pijpfraiser, die, zooals de afbeelding laat zien, benut kan worden voor het aan den buitenkant eener looden buis fraisen van schuine kanten, waardoor stevige aansluiting in het tapse eind wordt bevoor-

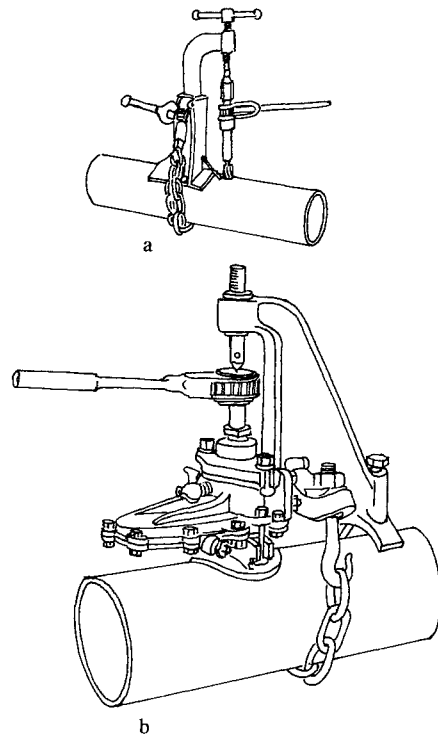
derd en het doorlopen van soldeer verhinderd en bovendien nog door het omzetten van het handvat gebruikt kan worden voor het in- en uitwendig snijden van bramen”. Het werkzame gedeelte heeft een spitse kegelvorm en zit aan een handvat. Ook Oosterhof (p. 499, fig. 914; „pijpfraise”) en v.d. Kloes en Risch (p. 318: de „patent-frees van Erdmann Kircheis te Aue in Saksen”; zie fig. 264 op p. 319) kennen dit gereedschap. Voor wat betreft tekening D is de vraag gebaseerd op Tabak die op p. 127 i.v.m. stalen pijpen (zie ook fig. 139, midden, p. 126) spreekt van de „in- en uitwendige pijpfraiser ter voorkoming van vernauwing der pijpen en het daaraan verbonden onnoodige drukverlies”. Tekening E is gebaseerd op Tabak die op p. 128 (zie ook fig. 140, afb. e op p. 129) spreekt van een „Reed pijpenfrees met ratel van een bijzondere constructie ter verzekering van een langen levensduur en gemakkelijken arbeid”. Handboek Gereedschap beeldt op p. 271 ongeveer dezelfde „pijpfrees” met „ratelhandvat” en „conische ruimer” af en merkt op: „De pijpfrees wordt gebruikt om de braam, die bij het snijden met een pijpsnijder (p. 272; red.: zie het lemma „pijpsnijtang/pijpsnijder”) ontstaat, te verwijderen. Ook na het zagen (....)”. Vgl. het lemma „opruimer (voor loden buizen)”. De respondenten van K 174 („pijpfrees”) en van L 200 - 202 („opruimer”) verwezen naar tekening D van de vraag.]

pijpfrees: K 174; *péépfrees*, L 257; **pijpfrezer:** *péjpfrezer*, L 207; **opruimer:** *ópröjmar*, L 200, 202.



Afb. 290: Diverse pijpfrezen (naar tekening C, D, E bij vraag N 64, 62c)

1.1.2.4.



Afb. 291: Boortoestellen voor buizen (naar tekening A en B bij vraag N 64, 77)

BOORTOESTEL VOOR BUIZEN

(N 64, 77)

[Vraag N 64, 77 informeerde naar „het boortoestel van tekening 77 A en B”. De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 134 (zie ook fig. 145 op p. 133; afb. c en d zijn resp. tek. A en B van onze vraag) zegt: „Voor het maken van aansluitingen moeten gaten in de buis worden geboord. Fig. 145-c geeft een afbeelding van een boortoestel, waarmee gaten in de buis kunnen worden geboord wanneer de leiding nog niet onder druk staat. De werkwijze wordt tevens door de afbeelding aangegeven, waarbij tappen, aan den onderkant van snijmesses voorzien (zie fig. 145-e) kunnen worden gebruikt, die achtereenvolgens eerst het gat in de pijp snijden en daarna draad-tappen voor het indraaien van de hoofdkraan. Met het boortoestel in fig. 145-d kunnen zonder eenig bezwaar gaten in onder druk staande leidingen worden geboord. Fig. 145-e geeft het boortoestel in doorsnede te zien, waarvan de werkwijze gemakkelijk te verklaren is. Het gaat om 'n soort boren met ratelhandvat. De respondent van K 174 merkt i.v.m. het woordtype „boortoestel” op: i.v.m. tek. A: „om gaten in de

waterleiding te boren”; i.v.m. tek. B: „om onder druk te boren”. Vgl. voor ouderwets gereedschap om gaten in buizen te boren Houcke s.v. „klepperboor, klepperdril, krekkel” (onze vraag N 64, 76 daarover leverde niets op) en s.v. „loodboor” etc. (vraag N 64, 75 daarover leverde niets op).]

boortoestel: K 174; **ratelboor:** *raotalbóór*, L 207.

DOORSTEEKSPIRAAL/TOILETONT-STOPPER

(N 64, 63c)

[Een gereedschap waarmee men, door een spiraal al ronddraaiend in te brengen, de verstopping in een afvoerpijp kan verwijderen. Met het woordtype „veer” zou de respondent een „doorsteekspiraal” zoals afgebeeld in Handboek Gereedschap p. 270 kunnen bedoelen of/en een „toiletontstopper” zoals afgebeeld op p. 271. Vraag N 64, 63c informeerde naar „andere ontstoppingsmiddelen (ruimijzer, krasijzer, doorsteker)”. Vraag N 64, 63b (zie Houcke s.v. „ruimijzer, krasijzer, doorsteker”) leverde niets op. Zie ook Houcke s.v. „ontstoppen”.]

veer: *vaer*, L 207.

-5.6.2. Waterleiding, gasleiding en sanitaire voorzieningen

PIJP/BUIS

(N 64, 116a; N 64, 116b; N 64, 116c; N 64, 116d)

[De vragen informeerden naar „soorten buizen voor waterleiding” (N 64, 116a), „voor gas” (N 64, 116b), „voor afvoer” (N 64, 116c) en „voor ventilatie” (N 64, 116d). Houcke noemt s.v. „buis” (ook: „pijp” en „doorloop”) „looden buizen”, „zinken buizen”, „koperen buizen”, „ijzeren buizen” en „tinnen buizen”. Zie o.a. Oosterhof p. 248 - 250 (gielijzeren leidingen), p. 252 (loden leidingen), p. 283 - 284 (koperen waterleidingen), p. 494 - 495 (gegalvaniseerde leidingen), p. 498 (loden leidingen, al dan niet vertind) en Riddersma p. 8 („plastic”) en p. 11 (loden pijp). Een respondent van L 207 merkte op dat „gegalvaniseerde pijp” en „loden pijp” vroeger ook voor waterleiding gebruikt werden. Niet opgenomen zijn opgaven van het type „koper” (K 174; N 64, 116a), „aluminium” (K 174; N 64, 116d), „ijzer” (K 174; L 257; N 64, 116b), „gegalvaniseerd ijzer” (K 174; L 257; N 64, 116c), „gielijzer” (K 174; N 64, 116c), „lood” (K 174; L 257; N 64, 116c), „pvc” (K 174; N 64, 116a, b, c; L 257; N 64, 116c en d) en „tileen” (K 174; N 64, 116a). Zie Van Dale s.v. „tileen”, „polyetheen”, „polytheen” en „polyaethyleen”.]

De volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64,

116a en b: **koperen pijp**: *koppərə péjp*, L 207; **koperen buis**: *koppərə böjs*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 64, 116a: **gegalvaniseerde pijp**: *gəgəlváníēzeerda péjp*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 64, 116b: **ijzeren pijp**: *éjzərə péjp*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 64, 116b en c: **ijzeren buis**: *éjzərə böjs*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 64, 116d: **aluminiumbuis**: *allamíē-níējamböjs*, L 200, 202; het volgende type is afkomstig uit N 64, 116c: **loden buis**: *lóója böjs*, L 200, 202; de volgende typen zijn afkomstig uit N 64, 116a: **loden pijp**: *lóója péjp*, L 207; **plasticpijp**: *plèstikpéjp*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 64, 116c: **plastieken buis**: *plástiēkkə böjs*, L 200, 202; de typering van de volgende opgave uit N 64, 116b leverde problemen op (is er verband met het Engelse woord „coating“?): **[kootspijp]**: *kootspijp*, K 174.

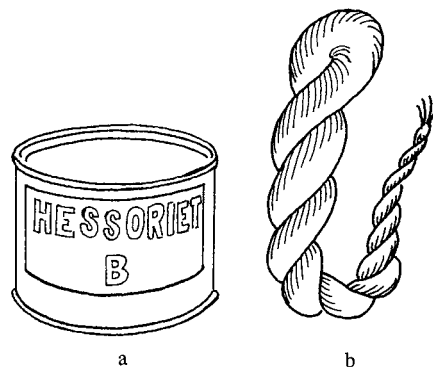
PAKKING

(N 64, 123a; N 64, 123b; N 64, 123c; N 64, 123d; N 64, 123e; N 64, 123f; N 64, 123g)

[Vraag N 64, 123a informeerde in het algemeen naar „het materiaal waarmee u de buisverbindingen vloeistofdicht of gasdicht maakt”. Zie v.d. Jagt p. 47, Van Dale s.v. „pakking” (2) en „verpakking” en het WNT s.v. „pakking” (2, a). Vraag N 64, 123b informeerde naar „pakkingmiddelen zoals op tekening 123 A”. Vraag N 64, 123c informeerde naar „het pakkingmiddel zoals op tekening 123 B (hennep, vlas, werk?)”. Die vragen zijn gebaseerd op Tabak die op p. 128 (zie ook fig. 140 op p. 129) zegt: „Verder een bus van het bekende giftvrije verpakkingmiddel „Hessoriet” en een afbeelding van een knot, voor goed werk nog steeds onmisbare Italiaansche hennep. Immers, een verbinding moet niet alleen water- of gasdicht zijn bij het in gebruik stellen der leidingen, doch ze moet ook dicht *blijven* wanneer er eens iets aan de leidingen veranderd of bijgemaakt moet worden, waarbij een T-stuk of een pijp iets moet worden gedraaid en andere verbindingen bedacht of onbedacht mee draaien. De met hennep verpakte fittings zullen dan niet zoo gauw lek worden, wat van alleen met kit verpakte verbindingen niet kan worden verwacht”. Zie verder Riddersma p. 14 (hennep voor het maken van stopbuspakkingen en voor het dichten van de schroefdraad van schroeffitting). Vraag N 64, 123d informeerde naar „geteerd of ongeteerd touw (striktoew?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 132 spreekt van „ongeteerd striktoew en lood” (zie het citaat bij het lemma „aanzetijzer”; zie ook het lemma „strikijzer” in par. -5.6.1.). Zie ook Tabak p. 134 en 157, Oosterhof p. 291 - 292 („jijntouw” of „lording”) en p. 435 („striktoew en gietlood”), Van Dale

s.v. „striktoew” (2), „jein”, „jijn” (II) en „lording” (2) en het WNT s.v. „lording” (2). Vraag N 64, 123f informeerde naar een „afdichtingsmiddel bestaande uit koud lood (loodwol, striklood, looddraad, bandlood?).” De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 318 zegt dat „met geteerd striktoew en koud lood (z.g. „Ribbonite”) een goede verbinding” wordt vervaardigd, zooals fig. 274 (red.: zie p. 317) met enkele afbeeldingen aangeeft. Het bestaat uit looddraad of bandlood, dat in bossen in den handel verkrijgbaar is. Zoo’n bos wordt weergegeven door afb. no. 1 in fig. 274. Afb. 2 toont een bos, nadat het losgesneden en in afzonderlijke ringen voor het gebruik gereed is”. Oosterhof zegt op p. 292 en 293 dat men bij een verbinding met loodwol anders dan een verbinding met jeintouw gebruik maakt van uit dunne loodvezels bestaande ineengedraaide strengen (dus i.p.v. gegoten lood; men hoeft dus geen lood te smelten). Vraag N 64, 123g informeerde naar een „afdichtingsmiddel dat bestaat uit ringetjes van leer, metaal, gummi etc.”. Zie Van Dale s.v. „pakkingring”, vgl. het WNT s.v. „pakking” bij „pakkingdrukking” en „pakkingring”, Riddersma p. 14 (pakkingring) en Oosterhof p. 435 (gummiring). Een respondent van L 207 zei dat een „pakkingring” van fiber, leer of rubber is.

Vraag N 64, 123e informeerde naar het „vet dat in combinatie met touw gebruikt wordt (ruut?)”. Het WNT verstaat onder „roet” (I, 1) „het vet van sommige dieren, met name van runderen, schapen en geiten”. Vgl. ook Houcke s.v. „roet” (ook: „ruut” en „reut”). De respondent van L 200 - 202 verstaat onder „roet” rundvet. De respondent van L 262 merkt i.v.m. een toegift uit N 66, 49w op dat het slot van de staande pomp (zie de lemmata „zuigpomp” en „pompslot” in par. -5.5.) wordt ingezet m.b.v. „hennep” en „roet” (= reuzel). Zie Van Dale s.v. „consistentvet”.]



Afb. 292: a. Pakkingmateriaal „Hessoriet”; b. knot Italiaanse hennep (naar tekening A en B bij de vragen N 64, 123b en c)

1.1.2.4.

De volgende typen zijn afkomstig uit N 64, 123a: **pakking**: K 174; *páking*, L 207; **verpakking**: *vərpáking*, L 200, 202, 257; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 123b: **fitterskit**: K 174; **gaskit**: L 257; **kit**: *kit*, L 207; **hessoriet**: K 174; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 123c: **hennep**: de opgave van L 262 is afkomstig uit een toegift bij N 66, 49w: K 174; *hənnəp*, L 207, 262; *hənnəp*, L 200, 202, 257; **vlas**: *vlas*, L 200, 202; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 123d: **striktouw**: K 174; *striktòw*, L 200, 202; *striktàw*, L 207; **jeintouw**: L 257; *jejntòw*, L 200, 202; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 123e: **rundvet**: *runtvét*, L 200, 202; **roet**: de opgave van L 262 is afkomstig uit een toegift bij N 66, 49w: *rujt*, L 200, 202, 262; **consistentvet**: L 257; het volgende woordtype is afkomstig uit N 64, 123f: **loodwol**: K 174; *laotwól*, L 207; *lóótwól*, L 257; *lóótwól* (of: *loowt- ?*), L 200, 202; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 123g: **pakkingsring**: *pákingsring*, L 207; **pakkingring**: *pakingring*, L 257; **pakkingringetje**: *pakingringskə*, L 200, 202.

FITTING

(N 64, 117a)

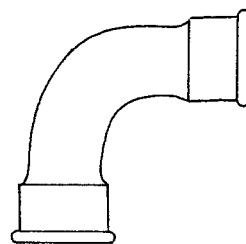
[Vraag N 64, 117a informeerde „in het algemeen” naar „de hulpstukken van tekening 117 A, B en C die dienen om verschillende pijpstukken met elkaar te verbinden (fitting, koppeling?)”. Zie Van Dale s.v. „fitting”. V.d. Jagt zegt op p. 14 (zie ook de afbeeldingen van „fittings” op p. 17 - 18) dat men „fittings” gebruikt omdat bij installatie van gas-, waterleidingen en centrale verwarming pijpen van verschillende lengte met elkaar verbonden moeten worden en aftakkingen gemaakt moeten worden. Zie verder Tabak p. 155 e.v. (p. 156: „fittings”; p. 157: „Monobloc fittings” etc.; i.v.m. water) en Riddersma p. 95 (schroeffittings i.v.m. gas). De tekeningen A, B en C van de vraag zijn afkomstig uit Duden (Französisch en Englisch) blz. 222, nr. 40. Zie ook de volgende lemmata.]

fitting (eng.): *fitting*, K 174, L 207, 257; **hulpstuk**: *hulpstuk*, L 200, 202.

BOCHT

(N 64, 117b)

[Een fitting met min of meer ronde ombuiging. Zie de lemmata „fitting” en „knie”. V.d. Jagt (p. 17 - 18) beeldt diverse bochten af van 90° en 45° met binnen- en/of buitendraden. De bocht is dus een hulpstuk dat verschillende pijpen met elkaar verbindt. Zie echter ook het lemma „elleboog/bocht”. Houcke verstaat s.v. „elleboog, bocht, knie” zowel een haakse ombuiging in een buis (zie het lemma „elleboog/bocht”) als ook



Afb. 293: Bocht (naar tekening A bij vraag N 64, 117b)

fittingen met ronde (sch. 157) of haakse (sch. 156) ombuiging die wij „bocht” en „knie” (zie dat lemma) zouden noemen. Vraag N 64, 117b informeerde naar „het hulpstuk van tekening 117 A”. Abusievelijk werd als suggestie tussen haakjes „koppeling” i.p.v. „bocht” vermeld. De tekening is gebaseerd op Duden (Französisch en Englisch) blz. 222, nr. 40.]

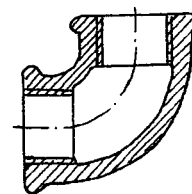
bocht: K 174; *bócht*, L 207, 257; - met twee binnendraden *bócht*, L 200, 202.

KNIE

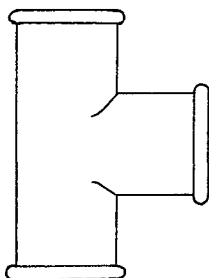
(N 64, 117b; N 64, 117g)

[Een fitting met een korte, min of meer haakse ombuiging. De knie is evenals de „bocht” (zie dat lemma) een hulpstuk dat verschillende pijpen met elkaar verbindt. Zie echter ook het lemma „elleboog/bocht”. Riddersma zegt op p. 95 en 96 (fig. 266) dat men de knie gebruikt voor een verbinding waarbij twee pijpen, met een kleine bocht ertussen, haaks op elkaar moeten staan. V.d. Jagt (p. 17 - 18) beeldt diverse „knieën” en „verloopknieën” af met binnen- en/of buitendraden. Vraag N 64, 117g informeerde naar „andere dergelijke hulpstukken”. Zie voor de formulering van N 64, 117b het lemma „bocht”.]

knie: K 174; *kniěj*, L 257.



Afb. 294: Knie (naar Riddersma)



Afb. 295: T-stuk (naar tekening B bij vraag N 64, 117d)

T-STUK

(N 64, 117d)

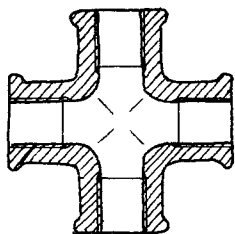
[Een T-vormige „fitting” (zie dat lemma). Ridderma zegt op p. 95 (fig. 260) dat een leiding die zich splitst in twee haaks daarop staande delen, wordt verkregen m.b.v. een T-stuk. V.d. Jagt (p. 17 - 18) beeldt diverse „teestukken”, „verloopteestukken” en „regelteestukken” af die ieder weer van elkaar kunnen verschillen door rechte en „gebogen spruit(en)”, „binnendraad” of „bronzen stop”. Zie Van Dale s.v. „T-stuk”. Vraag N 64, 117d informeerde naar „het hulpstuk van tekening 117 B (T-stuk?)”. De tekening is gebaseerd op Duden (Französisch en Englisch) blz. 222, nr. 40.]

T-stuk: K 174, L 257; *teejstuk*, L 200, 202; *tee-stuk*, L 207.

KRUISSTUK

(N 64, 117f)

[Een „fitting” (zie dat lemma) voor het kruisvormig verbinden van stukken pijp. Ridderma zegt op p. 95 (fig. 261), na het bespreken van het „T-stuk” (zie de toelichting bij dat lemma) dat als de aanvoerende leiding daarbij nog rechtdoor gaat, men gebruik maakt van een kruisstuk. V.d. Jagt (p. 17 - 18) beeldt diverse „kruisstukken” en ’n „verloopkruisstuk” af, die van elkaar kunnen verschillen door „binnendraad” c.q. „2 gebogen



Afb. 296: Kruisstuk (naar Ridderma)

spruiten”. Vraag N 64, 117f informeerde naar een „hulpstuk in kruisvorm”.]

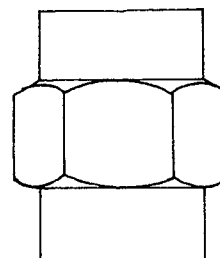
kruisstuk: *krawstuk*, L 257; **kruis-T:** *kruisteej*, K 174; **dubbele T:** *dubbəla teej*, K 174; het is de vraag of het volgende woordtype hier thuishoort (zie het lemma „spruitstuk”): **spruitstuk:** *spröjt-stuk*, L 200, 202.

KOPPELING

(N 64, 117e)

[Het gaat in dit lemma om een soort „fitting” (zie dat lemma) die geheel of gedeeltelijk geschroefd wordt. Er zijn diverse uitvoeringen van. V.d. Jagt (p. 17 - 18: „fittings” beeldt diverse koppelingen af: n.l. de „schroefkoppeling, boldichtend met binnendraad” of „met buitendraad”, de „schroefkoppeling, boldichtend, draadstuk binnendraad (of buitendraad), drukstuk buitendraad (of binnendraad)” en de „haakse koppeling, boldichtend, met binnendraden” of „met binnen- en buitendraad”. Vraag N 64, 117e informeerde naar „het hulpstuk van tekening 117C” met als suggestie (abusievelijk) „bocht” (dat moet „koppeling” zijn). De tekening is gebaseerd op Duden (Französisch; Englisch) p. 223 (par. 119), nr. 40 (onderste). Tabak noemt „een koppeling” op p. 137 (i.v.m. waterleiding) wat vaag „een hulpstuk dienende tot het verbinden van pijpen onderling en/of van deze met toestellen”. Op Plaat I na p. 140 geeft Tabak van de „koppeling” enkele modellen (van links naar rechts): „met binnen- en buitendraad; met buitendraad en tineind; twee binnendraden; binnendraad en tineind”. Zie ook het lemma „klemkoppeling”.]

koppeling: *köppəling*, L 200, 202, 207, 257.



Afb. 297: Koppeling (naar tekening C bij vraag N 64, 117e)

KLEMKOPPELING

(N 64, 117c)

[Vraag N 64, 117c informeerde naar „een koppeling, waarbij het pijpeind (de pijpeinden) door het aanschroeven van (een) wartelmoer(en) in de koppeling wordt (worden) vastgeklemd (klemkoppeling?).” De vraag is gebaseerd op

1.1.2.4.

Tabak p. 137 (s.v. „klemkoppeling”; i.v.m. waterleiding). Op p. 125 (fig. 137 rechts) beeldt Tabak twee modellen van „klemkoppelingen” af waarvan er één (de onderste) dezelfde is als fig. 265 bij v.d. Kloes en Risch p. 321. Oosterhof zegt op p. 284 dat er onder de vele soorten klemkoppelingen maar enkele zijn waarbij het niet nodig is de pijpuiteinden vooraf te bewerken. Zie verder Het Beste Reparatieboek p. 298 („aanbrengen van een klemverbinding”) en v.d. Jagt p. 15 en 16 (fig. 6, 7 en 8).]

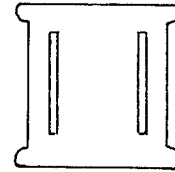
klemkoppeling: *klémkòppaling*, L 257; **kòppeling:** K 174.

SOK/MOF

(N 64, 117g; N 64, 118a; N 64, 118b)

[In dit lemma kan met de diverse woordtypen bedoeld worden: a. „verwijd uiteinde van een buis, waarin een andere buis past”; b. „losse metalen mof (red.: een soort „fitting”; zie dat lemma) met inwendige schroefdraad ter verbinding van twee buizen die aan het einde een schroefwinding hebben” (zie Van Dale s.v. „sok” II, „mof” 3 en 4 en „kraag” 5). Vraag N 64, 118a informeerde naar „het verwijd uiteinde van een buis waarin een andere buis past (sok, mof, kraag?)”. Riddersma zegt op p. 89 dat men mofverbindingen voornamelijk gebruikt voor gietijzeren pijpen. Zie ook Oosterhof p. 288 - 289 (de moffen der buizen moeten steeds omhoog gericht zijn). Vraag N 64, 118b informeerde naar „een los buisvormig hulpstuk met inwendige schroefdraad ter verbinding van twee buizen die aan het einde een schroefverbinding hebben (sok, mof?)”. Houcke zegt s.v. „mof”: „- Fr. *Manchon*. - Eng. *Socket*. De mof heeft den vorm eener holle van binnen beschroefde rol en dient tot de verbinding van twee opvolgende buizen. Zij wordt op de buizen geschroefd. (Zie Nippel). Soms is de mof zóo gesteld dat zij toelaat eene buis met eene andere van grootere doorsnede te vergaren; dan heet zij **verminder-mof** (red.: zie het lemma „verloopsok”) - Fr. *Manchon de réduction*. - Eng. *Diminished socket*”. Riddersma zegt op p. 95 (fig. 258) dat de sok eigenlijk een bus is die van binnen van gasdraad is voorzien en dient om twee stukken gaspijp rechtdoorgaand te verbinden. V.d. Jagt (p. 17 - 18: „fittings”) beeldt een „ronde sok met ribben”, een „ronde sok met ribben, met rechtse en linkse draad” en een „verloopsok” af. Zie ook Tabak p. 156 („sokken”) en het lemma „pijptang” (woordtypen „sokke(n)tang”, „sokkel-tang” en „sokke(n)tang mee ketting”; par. -4.0.2.3.). Vraag N 64, 117g informeerde naar „andere dergelijke hulpstukken” (zie lemma „fitting”).]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 117g (K 174), N 64, 118a (L 200, 202, 207) en N 64, 118b



Afb. 298: Ronde sok met ribben (naar v.d. Jagt)

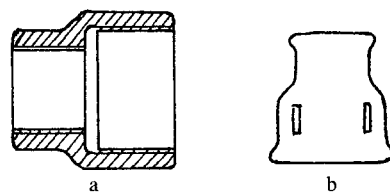
(K 174; L 200, 202, 257): **sok:** K 174; *sòk*, L 200, 202, 207, 257; het volgende type is afkomstig uit N 64, 118b (L 207) en N 64, 118a: **mof:** K 174; *móf*, L 207, 257; het volgende type is afkomstig uit N 64, 118a: **kraag:** *kraoch*, L 257.

VERLOOPSOK

(N 64, 118c)

[Een sok (zie het lemma „sok/mof”) die twee in elkaars verlengde lopende stukken pijp van verschillende middellijnen met elkaar verbindt. Zie Riddersma p. 95 (fig. 259: verloopsok). V.d. Jagt (p. 17 - 18) beeldt een „verloopsok” en een „verloopsoknippel” (zie het lemma „nippel”) af. Vraag N 64, 118c informeerde naar „een mof die twee buizen van verschillende doorsnede kan verbinden (verminder-mof? etc.)”. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „mof” spreekt van „verminder-mof”.]

verloopsok: *varloowpsòk*, L 200, 202; *varlóòp-sòk*, L 257; *varlaopsòk*, L 207; het volgende woordtype lijkt meer algemeen: **verloopstuk:** K 174.

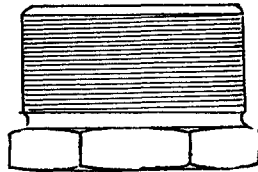


Afb. 299: Verloopsokken (a: naar Riddersma; b: naar v.d. Jagt)

VERLOOPRING

(N 64, 117g)

[De respondent maakte bij het woordtype „verloopring” een tekening die identiek is met de afbeelding van v.d. Jagt (zie de afb. van „fittings” op p. 17 - 18) die de term „verloopring” in het Duits vertaalt met „Reduziernippel, mit Auszen- und Innengewinde” (dus: verloopnipp-



Afb. 300: Verlooping met buiten- en binnendraad (naar v.d. Jagt)

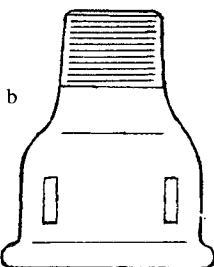
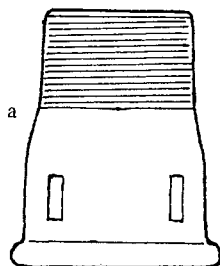
pel met buiten- en binnendraad). Zie het lemma „nippel”. Vraag N 64, 117g informeerde naar „andere dergelijke hulpstukken” (vgl. het lemma „fitting”).]

verlooping: *værlóópring*, L 257.

NIPPEL

(N 64, 117g; N 64, 119)

[Vraag N 64, 119 informeerde naar „een metalen mof (red.: zie het lemma „sok/mof”) met schroefdraad op de buitenzijde die binnen in buizen wordt gedraaid om deze te verbinden (nippel?)”. Zie Van Dale s.v. „nippel” (1) en Houcke s.v. „nippel”. V.d. Jagt (p. 17 - 18) beeldt een „soknippel” en een „verloopsoknippel” af met binnen- en buitendraad. Zie ook Riddersma p. 95 (dubbele nippel; fig. 264 en 265). De respondent van L 207 merkt i.v.m. de term „nippel” op: „b.v. in verwarmingska-



Afb. 301: a. Soknippel; b. verloopsoknippel (naar v.d. Jagt)

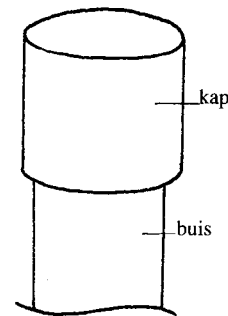
chels”. Vraag N 64, 117g informeerde naar „andere dergelijke hulpstukken” (vgl. het lemma „fitting”).]

nippel: K 174; *nippel*, L 200, 202, 207, 257.

KAP

(N 64, 117g; N 64, 118d)

[Een „van boven gesloten mof (red.: zie het lemma „sok/mof”) om een buis te sluiten” (Van Dale s.v. „kap”, I, 8). Vraag N 64, 118d informeerde naar „de mof van tekening 118 A die de pijp helemaal afsluit (kap?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „kap” (sch. 293). Vraag N 64, 117g informeerde naar „andere dergelijke hulpstukken” (vgl. het lemma „fitting”).]



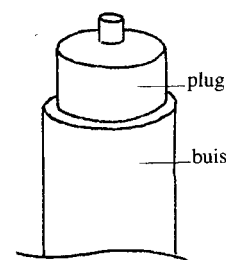
Afb. 302: Kap op een buis (naar tekening A bij vraag N 64, 118d)

kap: K 174; *kap*, L 200, 202, 257; *kâp*, L 207.

PLUG

(N 64, 117g; N 64, 118e)

[„Kleine schroefbout met vierkante kop voor het dichten van openingen in buizen” (Van Dale s.v. „plug”, II, 5). Vraag N 64, 118e informeerde naar „de stop van tekening 118 B, die in deze pijp wordt geschroefd”. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „kap” (zie het lemma met die



Afb. 303: Plug in een buis (naar tekening B bij vraag N 64, 118e)

1.1.2.4.

naam) ook opmerkt: „De kap wordt op de buis geschroefd (sch. 293) terwijl de **stop** of het **stop-sel** erin wordt geschroefd (sch. 294)”. Zie voor N 64, 117g bij het lemma „kap”.]
plug: K 174; *pluch*, L 200, 202, 207, 257.

SPRUIT

(N 64, 120c)

[„Zijtak of tak van een buis of pijpleiding” (WNT s.v. „spruit”, 9). Riddersma spreekt op p. 67 (fig. 160) van een „branche of spruit” (bij koperen pijp). Vraag N 64, 120c informeerde naar de „dunnere buizen van deze vertakking (spruiten?)”. Zie Houcke s.v. „spruit”. Zie het lemma „spruitstuk”.]

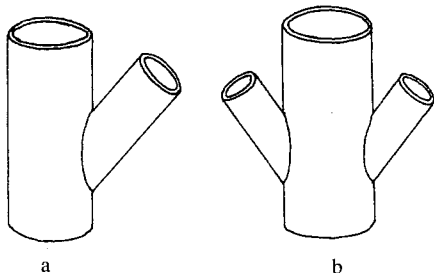
spruit: de opgave van L 207 is afkomstig uit N 64, 120b (toegift): *spruit*, K 174; *sprèut*, L 257; dubbele - *spraajt*, L 207; **verloopspruit**: *varloowp-spröjt*, L 200, 202; **verloopstuk**: *varloowpstuk*, L 200, 202.

SPRUITSTUK

(N 64, 120a; N 64, 120b)

[„Gedeelte van een buis- of pijpleiding, voorzien van een dwarsstuk (red.: of twee dwarsstukken) voor aansluiting van een spruit” (Van Dale s.v. „spruitstuk”; zie ook het WNT). Vraag N 64, 120a informeerde naar „de vertakking zoals op tekening 120 A (broekpijp, spriet?)”. Vraag N 64, 120b informeerde naar „de vertakking zoals op tekening 120 B (dubbele broekpijp?)”. De vragen zijn gebaseerd op Houcke die s.v. „broekpijp” (ook: „spriet”) zegt: „Verbinding van twee aanlopende buizen (sch. 109). **Dubbele broekpijp**. (...) (Sch. 110). De kleinste buizen der broekpijpen worden **spruiten** genoemd”. Zie ook de lemmata „kruisstuk” (i.v.m. een type „spruitstuk” daar) en „T-stuk”.]

Het volgende type is afkomstig uit N 64, 120a (L 200, 202, 207, 257) en N 64, 120b (L 200, 202; L 257: dubbel -): **spruitstuk**: *spröjstuk*, L 200, 202;



Afb. 304: Spruitstukken (naar tekening A en B bij de vragen N 64, 120a en b)

sprèustuk, L 257; vijfenveertig graden - *spraajt-stuk*, L 207; dubbel - *sprèustuk*, L 257; het volgende type is afkomstig uit N 64, 120a en b: **T-stuk**: schuin - K 174; dubbel schuin - K 174; vijfenveertig graden - *teestuk*, L 207.

ELLEBOOG/BOCHT

(N 64, 120d)

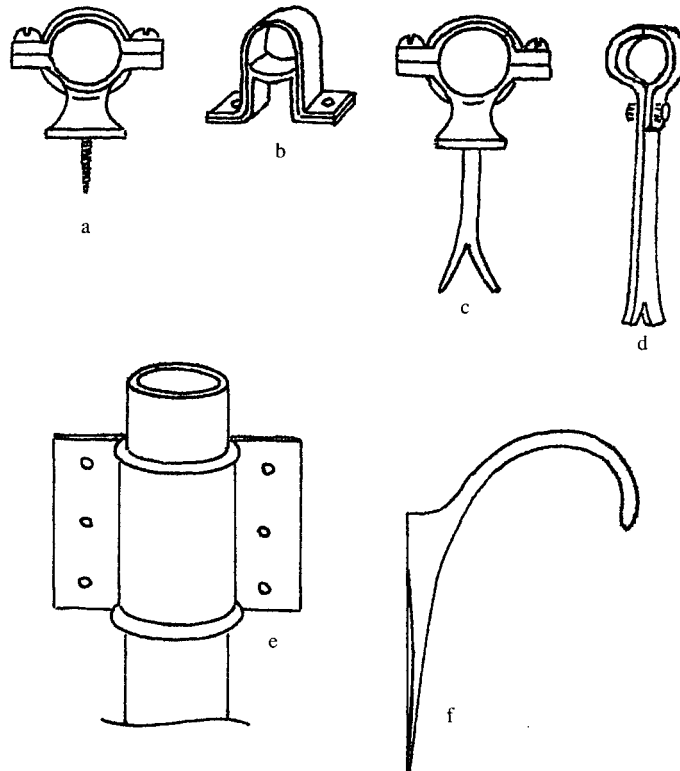
[Een buis met een min of meer rechthoekige ombuiging zodat de uiteinden ongeveer rechthoekig op elkaar staan. Zie het WNT en Van Dale s.v. „elleboog” (4) en het WNT s.v. „knie” (III, 4) en Van Dale s.v. „knie” (5). Vraag N 64, 120d informeerde naar „een buis in de vorm van een elleboog (elleboog?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke die s.v. „elleboog” (ook: „bocht, knie”) zegt: „Eene **zinken** buis in den vorm van eenen elleboog. De elleboog wordt heden meestal mechanisch vervaardigd en is dan rond (sch. 154); de gewone elleboog vormt óf eenen rechten óf eenen scheeven hoek (sch. 155). De elleboog wordt ook veel in waterleidingen gebezigd; hij is **haaksch** (schets 156) of **open** (schets 157)”. I.v.m. sch. 156 en 157 zouden wij spreken van fittingen die wij „knie” (sch. 156) en „bocht” (sch. 157) noemen (zie die lemmata). Het woordtype „bocht” zou een wat ruimere betekenis kunnen hebben. Zie Houcke s.v. „bocht” (2 en 3 op p. 131 en 132) en v.d. Jagt p. 29 (door passende gedeelten uit te zagen, kan men allerlei bochten verkrijgen en die later aan rechte stukken lassen) en p. 30 (afb. van allerlei bochten). De opgave van het type „bocht” van de respondent van L 200 - 202 werd verplaatst naar het lemma „bocht” omdat hij verwees naar tekening 117 A (vraag N 64, 117b). De respondent van L 207 bedoelt de „elleboog” bij een kachelpijp.]

elleboog: *ellambóoch*, L 207; **knie**: K 174; **bocht**: *bócht*, L 207, 257.

PIJPBEUGEL/PIJPHAAK

(N 64, 122a)

[In dit lemma gaat het om beugels of haken om leidingen of afvoerbuizen vast te zetten op wanden. Vraag N 64, 122a informeerde naar „de beugels of haken van tekening 122 A, B, C, D, E, F, waarmee leidingen worden vastgezet”. Tekening A t/m D zijn gebaseerd op fig. 148 (p. 147) bij Tabak (i.v.m. waterleiding) die op p. 146 zegt dat men doorlopende leidingen stevig moet bevestigen tegen het „slaan” (t.g.v. plotselinge spanning bij opendraaien) en lek raken. Op p. 147 zegt Tabak: „Aangezien het gebruik van pijphaken verboden is (art. 32, 2e lid), moeten pijpbeugels worden gebruikt, waarvan enkele voorbeelden door fig. 148 worden getoond”. Tekening E van de vraag is gebaseerd op sch. 284



Afb. 305: Pijpbeugels (a - e) en pijphaak (f) (naar tekening A - F bij vraag N 64, 122a)

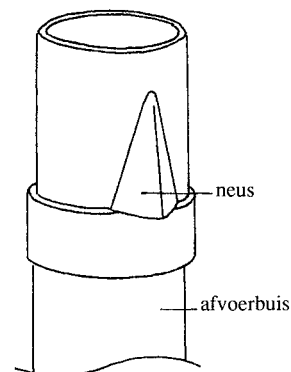
bij Houcke s.v. „hechtklamp” („looden hechtklampen” voor een „looden stortbuis”) en tekening F op Houcke s.v. „haak” (ook: „klauw”; „ijzeren of gegalvaniseerd ijzeren haken” voor „afvoerbuizen” en „looden waterbuizen”; sch. 237). Zie ook Houcke s.v. „beugel” (ook: „buisbeugel, pijpbeugel” etc.). Zie verder Oosterhof p. 496 (pijpbeugels als afgebeeld in fig. 904 op p. 497) en v.d. Jagt p. 45 („pijpbeugels” als afgebeeld in fig. 24). Zie i.v.m. het woordtype „zadel” Van Dale s.v. „zadeltje” (3), Oosterhof p. 435 - 436 (zadels) en v.d. Jagt p. 66. De respondenten verwijzen als volgt naar de tekeningen: i.v.m. het woordtype „pijpbeugel”: tek. A t/m D (L 207), tek. D (L 257); i.v.m. „buisbeugel”: tek. E (L 207); i.v.m. „beugeltje”: tek. A t/m D (L 200, 202); i.v.m. „zadel”: tek. B (K 174), tek. A t/m C (L 257); i.v.m. „pijphaak”: tek. F (L 207); i.v.m. „gashaak”: tek. F (L 200, 202 en 257).]

pijpbeugel: *péjbéúgal*, L 207; *péépbuigal*, L 257; **buisbeugel:** *baojzbéúgal*, L 207; **beugeltje:** *béúgáltjə*, L 200, 202; **zadel:** L 257; **dubbel-zadəl,** K 174; **pijphaak:** *péjphaok*, L 207; **gashaak:** *gashaok*, L 200, 202, 257; *gazaok*, K 174.

NEUS

(N 64, 122b)

[Een neusvormige uitstulping aan een afvoerbuis om deze op haken of beugels (zie het lemma „pijpbeugel/pijphaak”) te doen rusten. Vraag N 64, 122b informeerde naar „de uitstulping aan de afvoerbuis van tekening 122 G gesoldeerd om



Afb. 306: Neus aan een afvoerbuis (naar tekening G bij vraag N 64, 122b)

1.1.2.4.

deze op de haken of beugels te doen rusten (neus, oor?)". De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „neus” („N.- Nedl. soms oor”; sch. 408).]

neus: K 174; *néús*, L 207; *neujs*, L 200, 202; *nuijs*, L 257.

HOOFDLEIDING

(N 64, 110a; N 64, 112a)

[Het gaat in dit lemma om de „voornaamste toevoerbuus van gas- en waterleiding” (zie Van Dale s.v. „hoofdleiding”, 2). Vraag N 64, 110a informeerde naar „de leiding, welke bestemd is tot het voeden van dienstleidingen (hoofdleiding, moerbuis, grote buis?)”. De formulering is afkomstig uit Tabak p. 136 (s.v. „hoofdleiding”; w.b. water). Houcke zegt s.v. „moerleiding” (ook: „moerbuis, groote buis”): „Voornaamste buis eener waterleiding, die gewoonlijk onder den straatweg ligt. Zie **Waterleiding**. Vraag N 64, 112a informeerde naar „de leiding in wegen of straten, welke het gas tot nabij de aan te sluiten percelen voert (hoofdleiding?)”. De formulering is afkomstig uit Tabak p. 183 (s.v. „hoofdleiding; w.b. gas). Zie verder Oosterhof p. 435 (hoofdleiding bij gas) en Houcke s.v. „gasleiding”. De respondent van L 200 - 202 zegt i.v.m. het woordtype „hoofdleiding”: „Tot voorbij de meter”.]

hoofdleiding: de opgave van L 207 is een antwoord op alleen vraag N 64, 110a (de rest reageert op beide vragen): K 174; *hoowfléjding*, L 257; *hóófléjding*, L 200, 202; *hóóflájding*, L 207.

LEIDINGNET

(N 64, 112a toegift)

[Alle leidingbuizen (in dit geval w.b. gas) te zamen (Van Dale s.v. „leidingnet”). Zie voor vraag N 64, 112a het lemma „hoofdleiding”. Oosterhof spreekt op p. 435 van het „hoofbuiszennet” bij gas.]

leidingnet: *lájdingnèt*, L 207.

DIENSTLEIDING/TOEVOERLEIDING

(N 64, 110b; N 64, 112b)

[Deel van een water- of gasleiding tussen „hoofd-” en „binnenleiding” (zie die lemmata). Van Dale spreekt s.v. „dienstleiding” alleen van een „deel van gas- of elektriciteitsleiding (...).” Vraag N 64, 110b informeerde naar „de leiding, die de hoofdleiding met de binnenleiding verbindt, met inbegrip van de dienstkraan, de hoofdkraan met leegloopkraan en, indien aanwezig, de watermeter (dienstleiding, ingangsbuisleiding?)”. De formulering is afkomstig uit Tabak p. 136 (s.v. „dienstleiding”; w.b. water).

Zie verder Houcke s.v. „ingangsbuisleiding” en „watermondning”. Vraag N 64, 112b informeerde naar „de leiding, met inbegrip van kranen, drukregelaar e.d., welke de hoofdleiding met de inlaat van de gasmeter verbindt (toevoerleiding?)”. De formulering is afkomstig uit Tabak p. 183 (s.v. „toevoerleiding”; w.b. gas). Zie ook Van Dale s.v. „toevoerleiding” en Oosterhof p. 435 - 436 (dienstleidingen: aftakkingen op de hoofdleiding; i.v.m. gas). De respondent van L 207 merkt i.v.m. de term „dienstleiding” op: vanaf de hoofdleiding.]

dienstleiding: de opgave van L 257 is een antwoord op beide vragen; de rest reageert alleen op vraag N 64, 110b: K 174; *diēnstlájding*, L 200, 202, 257; *diēnstlájding*, L 207; het volgende type is afkomstig uit N 64, 112b: **toevoerleiding:** K 174; *tóëvōerlájding*, L 200, 202.

BINNENLEIDING

(N 64, 110c; N 64, 112c)

[„Het binnenshuis gelegen deel van een leidingstelsel” (hier w.b. water en gas; zie Van Dale s.v. „binnenleiding”, 2). Vraag N 64, 110c informeerde naar „de leiding met de toestellen binnen het perceel” waartoe ook worden „gerekend val- en tapleidingen, gevoed uit reservoirs (binnenleiding?)”. De formulering is afkomstig uit Tabak p. 136 (s.v. „binnenleiding”; w.b. water). Zie ook Houcke s.v. „binnenleiding”. Vraag N 64, 112c informeerde naar „de leiding binnen een gebouw of erf, beginnende bij het einde van de uitlaatsmeterverbinding (binnenleiding?)”. De formulering is afkomstig uit Tabak p. 183 (s.v. „binnenleiding”; w.b. gas). Zie ook Oosterhof i.v.m. de „binnenleiding” bij gas (p. 438 - 439) en water p. 493.]

binnenleiding: K 174; *binnaléjding*, L 200, 202, 257; *binnelájding*, L 207.

STIJGLEIDING

(N 64, 111a)

[Vraag N 64, 111a informeerde naar „de leiding die het water of het gas op een verdieping brengt (opgaande leiding, stijgleiding?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „opgaande leiding” („te Brussel, ook klimmende buis (stadsgasdienst)”). Zie Van Dale s.v. „stijgleiding” (2) en „stijgbuis”.]

stijgleiding: K 174; *stéjchlájding*, L 200, 202; *stééchlájding*, L 257; *stéjchlájding*, L 207.

VLAKKE LEIDING

(N 64, 111b)

[Vraag N 64, 111b informeerde naar „de leiding die het water of het gas in horizontale richting aflevert (vlakke leiding?)”. Vgl. Houcke s.v.

„leiding” (ook: „kanalisatie”).]
vlakke leiding: K 174; **leiding:** *lējding*, L 257.

BRANDLEIDING

(N 64, 110d)
 [„Waterleiding om in geval van brand bluswater te leveren” (Van Dale s.v. „brandleiding”). Vraag N 64, 110d informeerde naar „een leiding bestemd voor de aanvoer van water voor het blussen van brand (brandleiding?)”. De formulering is afkomstig uit Tabak p. 136 (s.v. „brandleiding”). Vgl. ook Houcke s.v. „brandmondning” (ook: „brandkraan” en „brandweermond”).]
brandleiding: *brāântleiding*, K 174; *brantlējding*, L 257; *brāntlājding*, L 207.

AFVOERLEIDING (VOOR VERBRANDINGS-PRODUKTEN)

(N 64, 112d)
 [Vraag N 64, 112d informeerde naar „het samenstel van buizen en hulpstukken, waardoor de verbrandingsprodukten uit een toestel worden afgevoerd (afvoerleiding?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 183 (s.v. „afvoerleiding”; i.v.m. gas). Zie i.v.m. het woordtype „ontluchtingsbuis” Van Dale s.v. „ontluchten”.]
afvoerleiding: K 174; *afōērlējding*, L 257; *afōērlājding*, L 207; **ontluchtingsbuis:** *ōntluchtingsbōjs*, L 200, 202.

METER

(N 64, 113)
 [Het gaat in dit lemma om toestellen tot het registreren van verbruikte hoeveelheden gas of water. Zie Van Dale s.v. „meter” (1, 3), „watermeter” en „gasmeter”. Vraag N 64, 113 informeerde naar „de meter waarmee de hoeveelheid verbruikt water of gas wordt geteld (watermeter, gasmeter, teller?)”. Zie Houcke s.v. „watermeter” (ook: „teller”) en „gasmeter” (Gent: „gasmeter”; ook „teller”). Zie Tabak p. 138 (s.v. „meterput” wordt o.a. de „watermeter” genoemd) en p. 183 (s.v. „meter”; i.v.m. gas) en Oosterhof p. 436 - 437 („gasmeter”).]
meter: K 174; *meetar*, L 200, 202; de volgende woordtypen zijn meer specifiek: **watermeter:** *wattarmeetar*, L 257; *wāttərmaetar*, L 207; **gasmeter:** *gasmeeetar*, L 257; *gāsmaetar*, L 207.

KEERKLEP

(N 64, 114a)
 [Vraag N 64, 114a informeerde naar „een toestel, voorzien van een klep welke terugstromen belet (keerklep?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 137 (s.v. „keerklep”; i.v.m. water).

Zie ook de afbeelding van een „keerklep” op Plaat I na p. 140 bij Tabak. Zie Van Dale s.v. „terugslagklep”.]
keerklep: K 174; **terugslagklep:** *truchslachklep*, K 174; *truchslachklép*, L 200, 202, 257; *truchsláchklép*, L 207.

AANJAAGINRICHTING

(N 64, 115a)
 [Vraag N 64, 115a informeerde naar „een pompinstallatie met toebehoren tot het verhogen van de druk binnen het perceel (aanjaaginrichting?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 137 (s.v. „aanjaaginrichting”; i.v.m. waterleiding). Riddersma spreekt op p. 96 van „aanjager” bij grote verwarmingsinstallaties.]
aanjaaginrichting: *aonjaochinrichting*, K 174; **aanjager:** *ānjaogər*, L 207; *ōnjaogər*, L 257.

HOOGRESERVOIRINSTALLATIE

(N 64, 115b)
 [Vraag N 64, 115b informeerde naar „aanjaaginrichting met hooggelegen reservoir (hoogreservoirinstallatie?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 137 s.v. „hoogreservoirinstallatie”; i.v.m. waterleiding). Oosterhof spreekt op p. 471 van „hoogreservoir” (zie ook fig. 867 op p. 470).]
hoogreservoirinstallatie: K 174.

PERSWINDKETELINSTALLATIE

(N 64, 115c)
 [Vraag N 64, 115c informeerde naar „aanjaaginrichting met perswindketel (perswindketelinstallatie?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 137 (s.v. „perswindketelinstallatie”; i.v.m. waterleiding).]
perswindketelinstallatie: K 174.

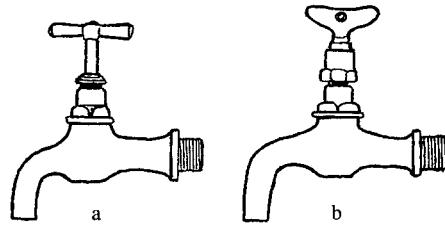
HYDROFOORINSTALLATIE

(N 64, 115c toegift)
 [Zie Van Dale s.v. „hydrofoorinstallatie” en Oosterhof p. 475 en 476 (fig. 872 - 875).]
hydrofoor: *hīēdroowfoor*, L 200, 202.

DRUKVERMINDERINGSVENTIEL

(N 64, 115d)
 [Vraag N 64, 115d informeerde naar „een instelbaar toestel tot het verminderen van de leidingdruk (drukverminderingstoestel?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 137 (s.v. „drukverminderingstoestel”; i.v.m. waterleiding). Zie Van Dale s.v. „reducerventiel” (bij gas!).]
drukverminderingstoestel: K 174; **drukventiel:** K 174; **reducerventiel:** L 257.

1.1.2.4.



Afb. 307: Tapkranen met vaste (a) en losse (b) kraankruk/kraansleutel (naar Oosterhof, fig. 936 en 937)

KRAANSLEUTEL/KRAANKRUK

(N 64, 124b; N 64, 124c)

[Een soort krukje (los of vast op een kraanplug of vergelijkbaar gedeelte, schroefstang/spindel, geplaatst) dat dient om een kraan open en dicht te draaien. Zie Het Beste Reparatieboek op p. 272 i.v.m. de termen „schroefstang” en „spindel”. Zie het WNT s.v. „kraan” (I) in betekenis II, 2 bij „kraansleutel”, „kraanaanspanner” en „kraandraaier” en Van Dale s.v. „kraansleutel”. Vraag N 64, 124b informeerde naar „een soort moersleutel die dient om een kraan open en dicht te draaien (kraansleutel, kraanaandraaier, kraanaanspanner?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „kraansleutel” (2) (ook: „kraandraaier” en „kraanspanner”). Vraag N 64, 124c informeerde naar „de krukvormige kop van een kraansleutel (red.: in een andere betekenis) (kraansleutelkruk?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „kraansleutelkruk”. Het woord „kraansleutel” in de omschrijving betekent daar echter „kraanplug” (zie het WNT); zie Houcke s.v. „kraansleutel” (1). Houcke zegt s.v. „kraan” o.a.: „Wat aangaat de sleutels, deze zijn of geslepen of beschroefd, en hebben een T-vormig of een krukvormig handvat. Dikwerf en inzonderlijk bij stopkranen is de sleutel vierkantig en hij moet dan door middel van een moersleutel open- of toegedraaid worden”. De verschillende betekenissen van „-sleutel” zijn verwarrend. Zie het lemma „plugkraan”. Catalogus Leeuwenberg spreekt op p. 333 bij een afb. van „waterleiding-tapkranen met slangkoppeling” van een „knevelsluiter” (vastzittend) en van een „sleutelsluiter” (los). De respondent van L 207 zegt dat de „kraansleutel” een losse sleutel is; uit de tekening die hij bij het woordtype „kluppel” geeft, blijkt dat deze vast bevestigd is aan het verticale gedeelte. Niet opgenomen is de opgave van L 200 - 202 van het type „spil” (als toegift bij N 64, 124: „de spil is het rechte gedeelte”). Het is mogelijk dat daarmee een „kraanplug” of iets dergelijks bedoeld wordt. Zie het lemma „plugkraan”.]

Het volgende woordtype is afkomstig uit N 64, 124b en N 33, 300g (toegift K 188): **kraansleutel**: K 188; *kraansleutel*, K 174; *kraanslujtal*, L 257; *kraansluttal*, L 207; de volgende woordtypen zijn afkomstig uit N 64, 124c: **kraankruk**: *kraonkruk*, L 257; **kluppel**: *kluppel*, L 207.

KRAANHUIS

(N 64, 124d)

[De ruimte van een kraan waarin de kraanplug (vgl. het lemma „plugkraan”) of een vergelijkbaar gedeelte, schroefstang/spindel met andere onderdelen, draait. Vgl. ook het lemma „dansertje” (ook i.v.m. de opgave „stopbus” met „danser”). Zie het WNT s.v. „kraan” (I) in de betekenis II, 2 bij „kraanbus” („koperen bus waarin de sleutel van eene kraan draait”) en „kraanhuis” („kegelvormige ruimte waarin de plug van eene kraan past en wordt rondgedraaid”). Vraag N 64, 124d informeerde naar „het deel van de kraan waarin de sleutel draait (kraanbus?)”. Zie i.v.m. de term „(kraan)sleutel” in de betekenis van „(kraan)plug” de toelichtingen bij het lemma „kraansleutel/kraanplug”. De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „kraanbus” (ook: „kraankast”); zie ook Houcke s.v. „bus”. Het Beste Reparatieboek spreekt op p. 272 (met tek.) van „kraanhuis”.]

kraanbus: *kraonbus*, K 174; **stopbus**: - met danser *støpbus*, L 200, 202.

DANSERTJE

(N 64, 124d toegift)

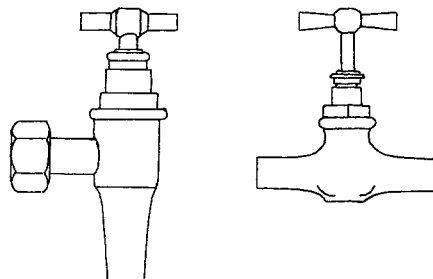
[„Afsluitend element in een stop- of tapkraan” (Van Dale s.v. „dansertje”). Vgl. het lemma „kraanhuis”, type „stopbus” (met danser). Is een dansertje vergelijkbaar met een „kraanplug” (vgl. het lemma „plugkraan”)?

danser: *dansør*, L 200, 202.

STOPKRAAN

(N 64, 125a)

[Tabak omschrijft de „stopkraan” op p. 137 (zie ook Plaat I na p. 140) als volgt: „Een kraan geplaatst in een doorgaande leiding”. Dat was de formulering van vraag N 64, 125a; bijgevoegd werd tekening 125 A (twee soorten zoals bij Tabak) en de gesuggereerde vaktermen „stopkraan, stuitkraan, afsluit(ings)kraan”. Zie Houcke s.v. „afsluitingskraan” (ook: „afsluitkraan, stopkraan, sluitkraan”) en s.v. „kraan”, Oosterhof p. 511 (fig. 945 en 946; stopkranen dienen om, op bepaalde plaatsen tussen de leiding geplaatst, bij afsluiting één of meer gedeelten buiten werking te stellen; ze kunnen dienen als „hoofdkraan”), Van Dale s.v. „stopkraan” en Het Beste Reparatieboek op p. 272 - 273.



Afb. 308: Stopkranen (naar tekening A bij vraag N 64, 125a)

Enkele respondenten (L 200 - 202 en L 207) noemden de rechtse kraan van de afbeelding een „stopkraan” en de linkse een „hoekstopkraan”. „Hoofdkraan” en „dienstkraan” zijn stopkranen.]

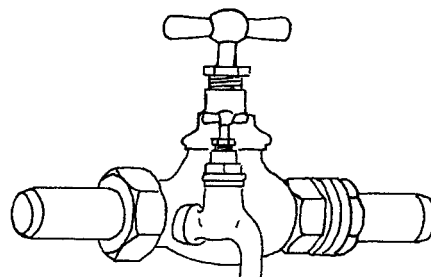
stopkraan: *stopkraon*, K 174; *stopkraon*, L 200, 202; *stòpkraon*, L 207, 257; het volgende type is meer specifiek: **hoekstopkraan:** *hòèkstòpkraon*, L 207; *hòèkstòpkraon*, L 200, 202.

HOOFDKRAAN

(N 64, 125b)

[Vraag N 64, 125b informeerde naar „de stopkraan in de dienstleiding, verbinding gevende met de binnenleiding (zie tek. 125 B; hoofdkraan?)”. Formulering en tekening zijn gebaseerd op Tabak p. 138 (s.v. „hoofdkraan” w.b. waterleiding) en Plaat I na p. 140 („Hoofdkraan. Combinatie: Hoofdkraan. Leegloopkraan”). De vraag informeerde in tweede instantie ook of „de kraan vóór de gasmeter, waarmee de toevoerleiding wordt afgesloten” eveneens „hoofdkraan” genoemd wordt. Alleen de respondent van L 257 reageerde daarop met „ja”. Het tweede gedeelte van de vraag is gebaseerd op Tabak p. 183 (s.v. „hoofdkraan”; i.v.m. gas). Zie ook Oosterhof p. 436 (gasmeter met hoofd-afsluitkraan behoren tot de dienstleiding) en p. 493 (hoofdkraan met aftapkraantje in de meterput, dienende respectievelijk om de binnenleiding te kunnen afsluiten en bij lekkage of vorstperiode te kunnen aftappen, d.w.z. laten leeglopen). Zie ook i.v.m. de woordtypen „stop-aftapkraan” en „stop met aftap” Oosterhof p. 511 (de stopkraan met aftapkraantje van fig. 947 kan o.a. geplaatst worden in de meterput, dus als hoofdkraan). Zie de lemmata „hoofdleiding”, „dienstleiding/toevoerleiding”, „binnenleiding” en „leegloopkraan/aftapkraan”. Zie verder Houcke s.v. „veiligheidskraan” en s.v. „kraan” (nr. 5: „veiligheidskraan”).]

hoofdkraan: *hooftkraon*, K 174; *hoowftkraon*, L 257; *hóóftkraon*, L 207; de volgende typen zeg-



Afb. 309: Combinatie van stopkraan en leegloopkraan (aftapkraan) die als hoofdkraan kan dienen (naar tekening B bij vraag N 64, 125b)

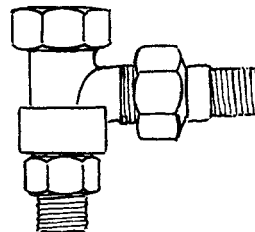
gen iets over het soort kraan dat als hoofdkraan gebruikt wordt (zie de lemmata „stopkraan” en „leegloopkraan”): **stop-aftapkraan:** *stòpàftàpkraon*, L 207; **stop met aftap:** *stòp mèt aftap*, L 200, 202.

DIENSTKRAAN

(N 64, 125c)

[Vraag N 64, 125c informeerde naar „de stopkraan in de dienstleiding, verbinding gevende met de hoofdleiding (zie tekening 125 C; dienstkraan?)”. De omschrijving van de vraag en de tekening zijn gebaseerd op Tabak p. 138 (s.v. „dienstkraan”) en Plaat I na p. 140. Zie Houcke s.v. „dienstkraan” (ook: „kraan voor het gebruik”) en s.v. „kraan” en Van Dale s.v. „dienstkraan”).]

dienstkraan: *dienstkraon*, K 174; *diènstkraon*, L 207, 257.



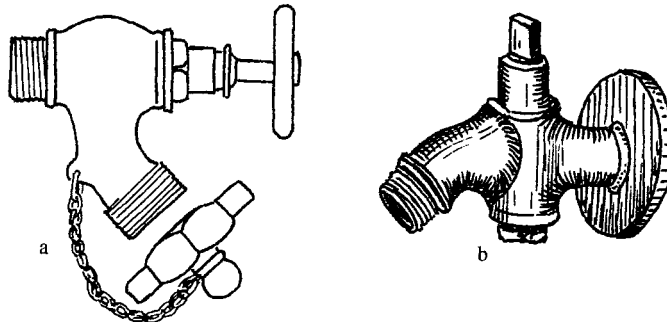
Afb. 310: Dienstkraan (naar tekening C bij vraag N 64, 125c)

BRANDKRAAN

(N 64, 125d)

[Vraag N 64, 125d informeerde naar „een tapkraan, in hoofdzaak bestemd voor brandblusdoeleinden (zie tekening 125 D; brandkraan, brandmond?)”. De formulering van de vraag en de tekening zijn gebaseerd op Tabak p. 138

1.1.2.4.



Afb. 311: Brandkranen (a: naar tekening D bij vraag N 64, 125d; b: naar Houcke)

(s.v. „brandkraan”) en Plaat I na p. 140. Zie Van Dale s.v. „brandkraan” en „hydrant” en Houcke s.v. „brandmonding, brandkraan” (met sch. 108) en s.v. „kraan” (4°).]

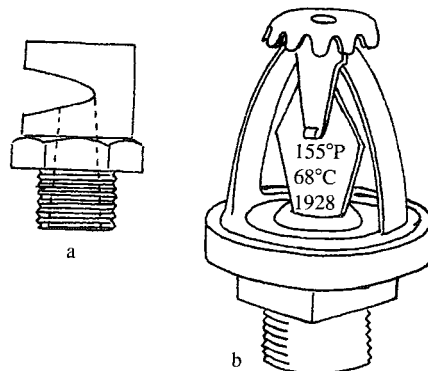
brandkraan: *brantkraon*, K 174, L 257; *brantkraon*, L 200, 202; *bràntkraon*, L 207.

SPRINKLER(INSTALLATIE)

(N 64, 125e)

[Vraag N 64, 125e informeerde naar „een sproeiinstallatie voor het blussen van brand (zie tekening 125 E; sprinkler?)”. De formulering van de vraag en de twee afbeeldingen van de tekening zijn gebaseerd op Tabak die op p. 138 spreekt van „sprinkler” („een sproeier tot het blussen van brand”) en „automatische sprinkler” („een sprinkler waarvan de werking aanvangt door temperatuurverhoging”) en op Plaat II na p. 140 afbeeldingen geeft van die apparaten. Zie Oosterhof p. 512 („sprinklerinstallatie”, „sprinkler”; zie fig. 948 - 950).]

sprinklerinstallatie: *sprienklərinstalaosə*, K 174; **sprinklerkraan:** *sprinklərkraon*, L 207; **sprinkler:** L 257.



Afb. 312: a. Sprinkler; b. automatische sprinkler (naar tekening E bij vraag N 64, 125e)

LEEGLOOPKRAAN (AFTAPKRAAN)

(N 64, 125f)

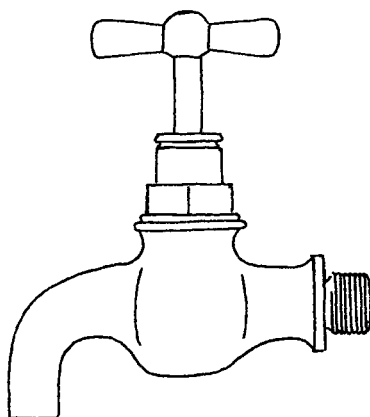
[Vraag N 64, 125f informeerde naar „een tapkraan, door middel waarvan de binnenleiding of een deel daarvan kan worden geledigd (leegloopkraan, spui kraan?)”. Zie de lemmata „tapkraan” en „binnenleiding”. De formulering van de vraag is gebaseerd op Tabak p. 138 (s.v. „leegloopkraan”). Tabak geeft op Plaat I (na p. 140) een afbeelding van een combinatie van „hoofdkraan” (zie dat lemma) met een „leegloopkraan”. Zie ook Oosterhof p. 493 (hoofdkraan met aftapkraantje) en p. 511 (stopkraan met aftapkraantje). Zie Van Dale s.v. „aftapkraan” (1e deel van de omschrijving) en s.v. „tapkraan” (2e deel van de omschrijving) en Houcke s.v. „reinigingskraan” (ook: „afloopkraan”), „spuikraan” en „kraan” (7° en 9°). De respondent van L 207 merkte bij het woordtype „aftappen” op: „Het kleine kraantje bij tekening 125 B” (zie het lemma „hoofdkraan”).]

aftapkraan: *aftapkraon*, L 257; **aftapper:** K 174; *àftàppər*, L 207.

TAPKRAAN

(N 64, 126a; N 64, 126b)

[Vraag N 64, 126a informeerde „in het algemeen” naar „een kraan voor het tappen van water (tapkraan?)” en vraag N 64, 126b naar „het model van tekening 126 A (tapkraan?)”. Vraag a is gebaseerd op de formulering van Tabak p. 137 s.v. „tapkraan”. Vraag b berustte op Tabak die na p. 140 op Plaat I diverse afbeeldingen van tapkranen (zie de volgende lemmata) geeft (tek. A gaat terug op het meest rechtse model tapkraan op Plaat I). Een „tapkraan” kan volgens Van Dale zowel „kraan waardoor getapt wordt” betekenen alsook in het bijzonder kraan „waardoor men het water uit een waterleiding aftapt” (zie het lemma „leegloopkraan (aftapkraan)”). Zie Oosterhof p. 506 (tapkranen om



Afb. 313: Tapkraan (naar tekening A bij vraag N 64, 126b)

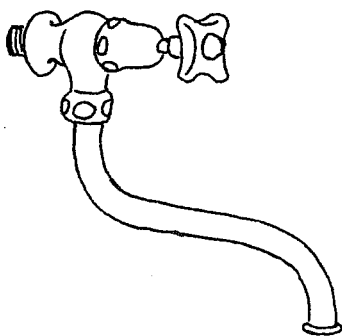
water uit de leiding te tappen; ze moeten zo gebouwd zijn dat, wanneer bij vorst de leiding wordt afgetapt, er geen water in blijft staan) en p. 507 (fig. 936 en 937) Catalogus Leeuwenberg beeldt op p. 333 diverse „waterleiding-tapkranen” van dit type (zonder en met „slangkoppeling”, met „knevelsluiter” of „sleutelsluis”) af. Zie Houcke s.v. „aftapkraan” en s.v. „kraan” (nr. 11). Zie verder Het Beste Reparatieboek op p. 274 e.v.]

tapkraan: de opgave van K 174 is alleen afkomstig uit vraag N 64, 126a; de rest uit N 64, 126a en b: *tapkraon*, K 174, L 257; *tapkraon*, L 200, 202; *tāpkraon*, L 207.

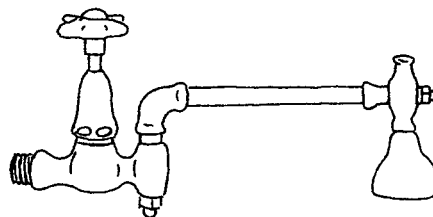
TAPKRAAN MET ZWENKARM

(N 64, 126c)

[Vraag N 64, 126c informeerde naar „het model tapkraan (red.: zie dat lemma) van tekening 126 B”. De tekening is gebaseerd op Tabak die na p.



Afb. 314: Tapkraan met zwenkarm (naar tekening B bij vraag N 64, 126c)



Afb. 315: Tapkraan met draaibare sproeier (naar tekening C bij vraag N 64, 126d)

140 op Plaat I diverse afbeeldingen van tapkranen geeft (tek. B gaat terug op het model rechts van het midden). Het Beste Reparatieboek spreekt op p. 274 van een „draaibare uitloop”).]

kraan mee zwengel: *kraon meej zwengel*, K 174; **gootsteenkraan:** *gótsteenkraon*, L 257; **geutsteenkraan:** *gutstaenkraon*, L 207; **tapkraan:** *tapkraon*, L 200, 202.

TAPKRAAN MET DRAAIBARE SPROEIER

(N 64, 126d)

[Vraag N 64, 126d informeerde naar „het model tapkraan (red.: zie dat lemma) van tekening 126 C”. De tekening is gebaseerd op Tabak die na p. 140 op Plaat I diverse afbeeldingen van tapkranen geeft (tek. C gaat terug op het model links van het midden).]

kraan mee sproeier: *kraon mi sprōējor*, L 207; **draaikraan mee douche:** *draajkraon meej doesj*, K 174; het volgende type komt ook voor in het lemma „tapkraan met zwenkarm”: **gootsteenkraan:** *gótsteenkraon*, L 257.

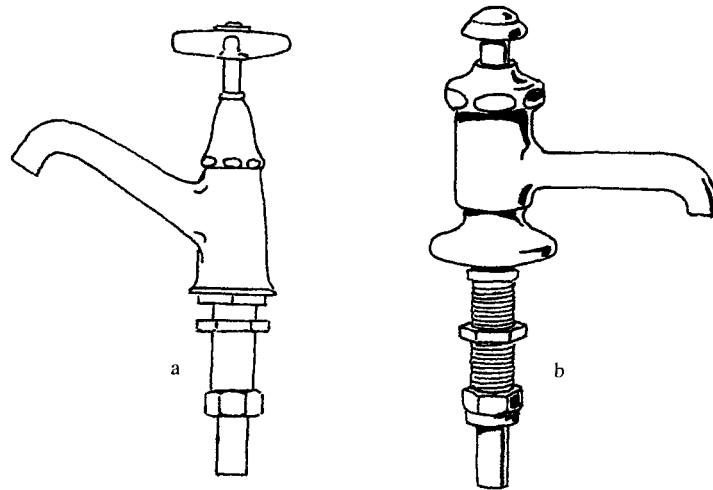
TOILETKRAAN

(N 64, 126e)

[Zie Van Dale s.v. „toiletkraan” en „wastafelkraan”. Vraag N 64, 126e informeerde naar „het model tapkraan (red.: zie dat lemma) van tekening 126 D (toiletkraan?)”. De tekening is gebaseerd op Tabak die na p. 140 op Plaat I diverse afbeeldingen van tapkranen geeft (tek. D gaat terug op het meest linkse model). Oosterhof spreekt op p. 509 van een „wastafelkraan” (fig. 941 op p. 507); er zijn er ook met drukknop (fig. 942 op p. 507) of met een „handle” (in operatiezalen). Zie Het Beste Reparatieboek p. 273 („wastafelkraan”) en p. 275 („moderne toiletkraan”).]

toiletkraan: [*toilet*]kraon, K 174; **wastafelkraan:** *wästöffalkraon*, L 207; *wästöffalkraon*, L 200, 202; *wästöffalkraon*, L 257.

1.1.2.4.



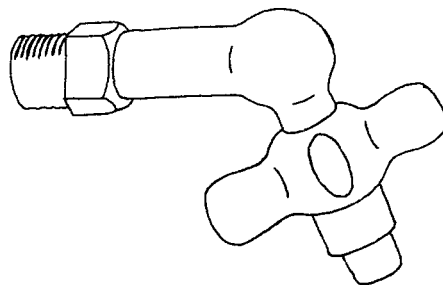
Afb. 316: Toiletkranen (a: naar tekening D bij vraag N 64, 126e; b: wastafelkraan met drukknop naar Oosterhof, fig. 942)

Fonteinkraan

(N 64, 126f)

[Vraag N 64, 126f informeerde naar een kraan van „het model van tekening 126 E”. Deze tekening is afkomstig uit Duden (Französisch; Englisch) p. 223 (par. 19), nr. 35. Dit lijkt de kraan te zijn die Het Beste Reparatieboek op p. 274 „fonteinkraan” noemt. Of de door de respondenten gegeven benamingen mogelijk zijn, kan de redactie niet beoordelen.]

snelsluit: K 174; het volgende type is minder specifiek: **tapkraan**: *tapkraon*, L 257; *tapkraon*, L 200, 202; *tâpkraon*, L 207.



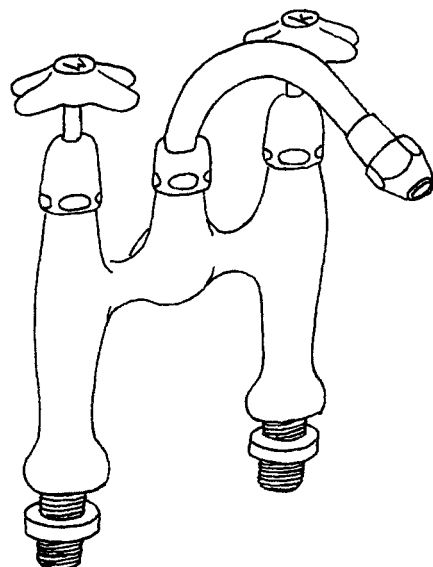
Afb. 317: Fonteinkraan (naar tekening E bij vraag N 64, 126f)

Mengkraan

(N 64, 126g)

[Een kraan waardoor men warm en koud water gemengd kan laten uitvloeien (zie Van Dale s.v. „mengkraan”). Vraag N 64, 126g informeerde

naar een kraan van „het model van tekening F (mengkraan?)”. Deze vraag is gebaseerd op Duden (Französisch; Englisch) p. 223 (par. 119, tekening nr. 38). Dat is een gootsteenmengkraan. Het Beste Reparatieboek beeldt op p. 275 diverse mengkranen af voor gootsteen, wastafel, fontein, bad, bidet etc. Zie Oosterhof p. 508 (fig. 944: „mengkraan voor douche”) en p. 509 (voor douche en bad).]



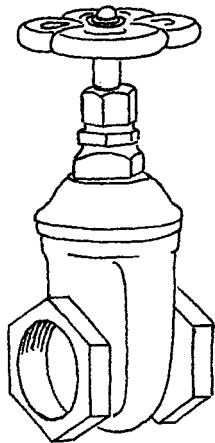
Afb. 318: Mengkraan (naar tekening F bij vraag N 64, 126g)

mengkraan: K 174; *méngkraon*, L 207; *méngkraon*, L 200, 202; **gootsteenmengkraan:** *gótsteenméngkraon*, L 257.

SCHROEFKRAAN

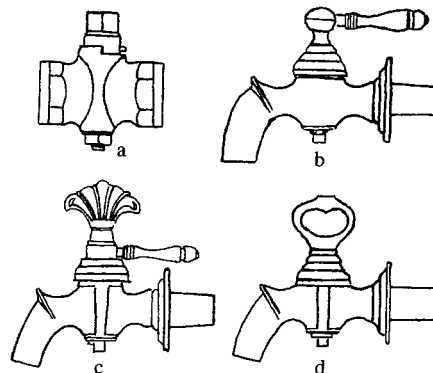
(N 64, 127a)

[Vraag N 64, 127a informeerde naar „een kraan met een door een schroef bewogen klep of schuif (zie tekening 127 A: schroefkraan?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 137 (formulering s.v. „schroefkraan”) en Plaat I na p. 140 (tekening 127 a). Zie het WNT s.v. „schroeven” (I) bij „schroefkraan”. Het gaat om een kraan met een bepaald afsluitprincipe (vgl. b.v. het lemma „plugkraan” en Van Dale s.v. „plugkraan” en „pakkingskraan”). Of de respondenten met de woordtypen „schuifkraan” en „schuifafsluiter” inderdaad een „schroefkraan” bedoelen, kan de redactie niet beoordelen. Zie Van Dale s.v. „schuifafsluiter”, „afsluiter” (2) en „schuifkraan” (= „schuifafsluiter”). Vgl. Het Beste Reparatieboek op p. 272 (doorsnede van een tapkraan met onderdelen als „schroefstang”, „klep”, „kraanleertje”, „pakking” etc.). Niet opgenomen is het woordtype „tussenkraan” (L 200 - 202) dat eerder de functie van de afgebeelde kraan (tek. 127 A) dan het werkingsprincipe aangeeft.]



Afb. 319: Schroefkraan (naar tekening A bij vraag N 64, 127a)

Het is de vraag of met deze woordtypen inderdaad een schroefkraan wordt bedoeld: **schuifkraan:** *skójjkraon*, L 207; **schuifafsluiter:** K 174; *schèùfafsleùtär*, L 257.



Afb. 320: Plugkranen (a: naar tekening B bij vraag N 64, 127b; b, c, d: aan een pompbak; naar Oosterhof)

PLUGKRAAN

(N 64, 127b)

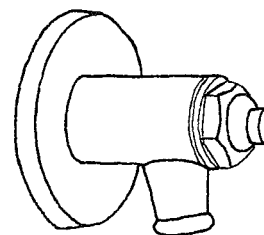
[Vraag N 64, 127b informeerde naar „een kraan met een plug als afsluitend deel (zie tekening 127 B; plugkraan?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 137 (formulering s.v. „plugkraan”) en Plaat I na p. 140 (tekening 127 B). Zie het WNT s.v. „plug” (I, 3) bij „plugkraan” en s.v. „kraan” (I), in betekenis II, 2 bij „kraanplug” en „kraansleutel” (2°). Van Dale noemt een „plugkraan” een „kraan met een plug, in tegenstelling met een kraan welke door schroefbeweging geopend of gesloten wordt (pakkingskraan)”. Vgl. het lemma „schroefkraan”. Oosterhof spreekt op p. 467 en 469 (fig. 861, 862 en 863) over plugkranen aan de pompbak.]

plugkraan: *pluchkraon*, K 174, L 207, 257.

DRUKKNOPKRAAN

(N 64, 127e)

[Vraag N 64, 127e informeerde naar „een automatische kraan, die door een opzettelijke handeling wordt geopend en automatisch wordt gesloten (drukknopkraan, duwkraan?; zie tekening 127 D)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p.



Afb. 321: Drukknopkraan (naar tekening D bij vraag N 64, 127e)

1.1.2.4.

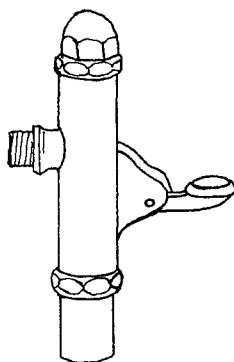
137 (formulering s.v. „drukknopkraan”) en Plaat I na p. 140. Zie Houcke s.v. „duwkraan”; zie ook s.v. „kraan” bij „duwkraan” (2e w.b. vorm).]

drukknopkraan: L 200, 202; **druk kraan:** *drukraon*, L 257.

SPOELKRAAN

(N 64, 127f)

[Tabak zegt op p. 138 s.v. „spoelkraan”: „Een spoelinrichting met water onder druk”. Op Plaat II na p. 140 beeldt Tabak een „spoelkraan” af (bij een toilet). Vraag N 64, 127f („het type van tekening 127 E; spoeler, pisbakkraan?”) is daarop gebaseerd. Vgl. ook Tabak p. 285 (fig. 255 II) en p. 286 („flushometer”). Bij de opgaven „[bēnkiezər]/[benkiēzzər]” merken de respondenten op: klemtoon op -ie- (K 174); Duits merk (L 207).]



Afb. 322: Spoelkraan (naar tekening E bij vraag N 64, 127f)

spoeler: K 174; **drukspoeler:** *drukspūijlər*, L 257; bij de volgende opgaven gaat het wellicht om een merknaam: **[benkiezer]:** *bēnkiezər*, K 174; *benkiēzzər*, L 207.

GASKRAAN

(N 64, 128)

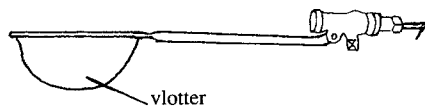
[Vraag N 64, 128 informeerde naar „een kraan waarmee men het gas afsluit (gaskraan?)”. Zie Van Dale s.v. „gaskraan”. Zie Oosterhof p. 446 (een kraan vóór ieder aan te sluiten verbruikstoestel).]

gaskraan: *gaskraon*, K 174, L 257; *gaskraon*, L 200; *gāskraon*, L 207.

VLOTTERKRAAN

(N 64, 127d; N 64, 130c)

[Zie Van Dale s.v. „vlotterkraan”. Vraag N 64,



Afb. 323: Vlotterkraan (naar tekening C bij vraag N 64, 127d)

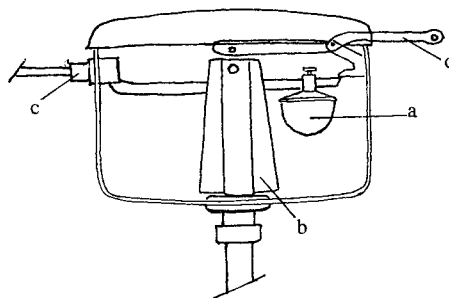
127d informeerde naar „een automatische kraan, die d.m.v. een vlotter wordt geopend en gesloten (zie tekening 127 C; vlotterkraan?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak p. 137 (formulering s.v. „vlotterkraan”) en Plaat I na p. 140 („vlotterkraan, tevens automatische kraan”). Vraag N 64, 130c („het onderdeel van tekening 130 C; flotterkraan?”) is gebaseerd op Duden (Französisch; Englisch) p. 223 (par. 119), nr. 63 (nr. 59 t.e.m. 64 stellen een toiletstortbak met onderdelen voor). Zie Houcke s.v. „drijfkraan” (sch. 143 en 144) en s.v. „stortbak” (ook: „spuibak” en „kolk”; sch. 600; de „drijfkraan” is daar een onderdeel van); vgl. Houcke s.v. „privaat” (ook: „gemak”; = WC).]

vlotterkraan: *vlotterkraon*, K 174; *vlōttər kraon*, L 207, 257; *vlōttər kraon*, L 200, 202; **floteurkraan:** *floteurkraon*, K 174.

VLOTTER

(N 64, 130a)

[Een drijflichaam dat d.m.v. een „vlotterstang” (zie dat lemma) zodanig aan een „vlotterkraan” (zie dat lemma) verbonden is dat deze laatste automatisch geopend wordt wanneer het waterpeil in de stortbak (door doortrekken) daalt en gesloten wordt als het gewenste peil in de stortbak bereikt is. Dit principe wordt ook in andere reservoirs dan stortbakken van toiletten toegepast. Zie Oosterhof p. 491 (i.v.m. drinkwatervoorziening in stallen; vlotterbak met vlotter). Zie Van Dale s.v. „vlotter” (II) en Houcke s.v. „vlotter” (vgl. ook „drijfkraan”). Vraag N 64,



Afb. 324: Stortbak: a. vlotter; b. klok; c. vlotterkraan; d. doorspoelhefboom (naar tekening A - D bij de vragen N 64, 130a - d)

130a informeerde naar „het onderdeel van tekening 130 A (flotterbal?)”. De tekening is gebaseerd op Duden (Französisch; Englisch) p. 223 (par. 119), nr. 60 (nr. 59 t.e.m. 64 stellen een toiletstortbak met onderdelen voor).]

vlotter: *vløttar*, L 207; **vlotterbal:** *vløttarbal*, L 200, 202, 257; **vlotterbol:** *vløttarból*, L 207; **floteur (fr.):** *floteur*, K 174; **floteurbal:** *floteurbal*, K 174.

VLOTTERSTANG

(N 64, 130a toegift)

[Een stang die in de stortbak van een toilet de „vlotter” met de „vlotterkraan” (zie die lemma-ta) verbindt.]

vlotterstang: *vløttarstang*, L 200, 202.

KLOK

(N 64, 130b)

[Een klokvormig onderdeel van de toiletstortbak dat d.m.v. de „doorspoelhefboom” (zie dat lemma) opgeheven en neergelaten kan worden, waardoor de stortbak zich kan ledigen. Houcke spreekt s.v. „stortbak” van „klok”. Vraag N 64, 130b („het onderdeel van tekening 130 B; klok?”) is gebaseerd op Duden (Französisch; Englisch) p. 223 (par. 119), nr. 61 (nr. 59 t.e.m. 64 stellen een toiletstortbak met onderdelen voor).]

klok: K 174; *klòk*, L 200, 202, 207, 257.

DOORSPOELHEFBOOM

(N 64, 130d)

[Een hefboom bij een toiletstortbak scharnierend aan de „klok” (zie dat lemma) en een steunpunt verbonden, waaraan m.b.v. een touw of ketting getrokken wordt bij het doorspoelen. Vraag N 64, 130d („het onderdeel van tekening 130 D; closethevel?”) is gebaseerd op Duden (Französisch; Englisch) p. 223 (par. 119) nr. 64 (nr. 59 t.e.m. 64 stellen een toiletstortbak met onderdelen voor).]

hefboom: *hévbom*, L 207; *hévbóm*, L 257.

OVERLOOP

(N 64, 131j)

[Vraag N 64, 131j informeerde naar „de buis waardoor het teveel aan water in een bad, wastafel etc. kan weggelopen (overloop?)”. Zie Van Dale s.v. „overloop” (6) en Houcke s.v. „overloop”. Het type „overstort” is afkomstig uit N 64, 131j en uit een toegift bij N 64, 130c; in het laatste geval gaat het om een overloop bij een toiletstortbak. Van Dale kent „overstort” in een andere betekenis. Bij het type „overlooppijp” (afkomstig uit een toegift uit N 66, 49w i.v.m. de

„bakpomp”; zie het lemma „zuigpomp”) gaat het om de overloop bij een pompbak.]

overloop: K 174; *oowværlóop*, L 257; *ovværlaop*, L 207; **overlooppijp:** *ðvværlaowpeep*, L 262; **overstort:** *oowværstört*, L 200, 202.

AFVOERGAT

(N 64, 131k)

[Vraag N 64, 131k informeerde naar „de uitlaat van een bad, wastafel etc. (uitloopgat, uitloop?)”. De vraag is gebaseerd op Houcke s.v. „uitloopgat” (ook: „uitloop”).]

afvoergat: *áføërgát*, L 207; **uitloop:** K 174; **uitlaat:** *ójllaot*, L 200, 202.

AFVOERPLUG

(N 64, 131k toegift)

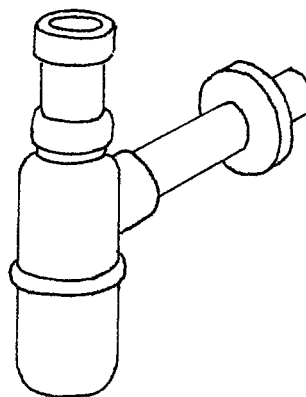
[In Het Beste Reparatieboek leest men op p. 291 (met afb.): „Een wastafelplug is een kort pijpje waarmee de afvoer (red.: zie het lemma „afvoergat”) van de gootsteen of bad verbonden is met de sifon (red.: zie het lemma „stankafsluiter”) en de afvoerpijp. Aan de bovenkant zit meestal een rooster waarmee grove ongerechtigheden uit de plug geweerd en dus verstopping wordt voorkomen”.]

afvoerplug: *aføërpluch*, L 257.

STANKAFSLUITER

(N 64, 131l)

[Een bepaalde inrichting onder het „afvoergat” (zie dat lemma) van een wastafel, gootsteen of bad vastgemaakt m.b.v. een „afvoerplug” (zie dat lemma), waarin een hoeveelheid water blijft staan, zodat er geen onaangename geur door de afvoerpijp het huis kan binnenkomen. Zie Het



Afb. 325: Stankafsluiter (naar de tekening bij vraag N 64, 131l)

1.1.2.4.

Beste Reparatieboek p. 289 („stankafsluiter”, „sifon”, „P-sifon”, „S-sifon”, „3/4 S-sifon” en „bekersifon”), Houcke s.v. „stankafsluiter” (ook: „stankafsnijder, luchtafsnijder, stankmijder, stankscherm, hevel”) en Van Dale s.v. „stankafsluiter/stankafsluiting”, „hevel” (1) en „sifon” (1 en 4). Vraag N 64, 1311 („het voorwerp van tekening 131; sifon?”) is gebaseerd op Duden (Französisch; Englisch) p. 223 (par. 119), nr. 41. De tekening stelde in feite een „bekersifon” voor.]

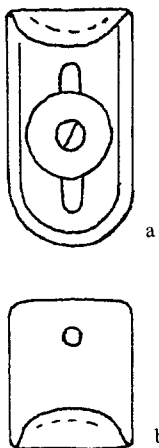
sifon: L 257; *siĕfón*, L 207; *sjáfón*, L 200, 202; **bekersifon:** [*beker*]*sjiefon*, K 174.

SPIEGELKLEM

(N 64, 109)

[Elk der klemmen voor het bevestigen van een spiegel aan een wand. Vraag N 64, 109 („de voorwerpen van tekening 109; spiegelklemmen?”) is gebaseerd op Tabak p. 264 - 265 („spiegelklemmen” van fig. 222).]

spiegelklem: *spiĕggalkléém*, L 207; mv.: *spiegalklemma*, K 174; *spiĕjgalkléemma*, L 257.



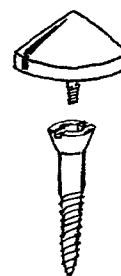
Afb. 326: Spiegelklemmen voor boven (a) en onder (b; naar de tekening bij vraag N 64, 109)

WASTAFELSCHROEF

(N 64, 106a)

[Vraag N 64, 106a informeerde naar „de schroef en/of het afdekplaatje van tekening 106 A”. De vraag is afkomstig uit Tabak die op p. 264 zegt: „Ter bevestiging van het marmeren spatbord en van de spiegel worden resp. 2” en 1” (red.: ” is het teken voor de oude lengtemaat „duim”; dus: tweeduims etc.) volgens fig. 221 gebruikt, waarin, voor afdekking van de gewone schroefkop, met draad een sierlijk verchroomd afdekplaatje kan worden gedraaid”.]

2188



Afb. 327: Wastafelschroef (naar tekening A bij vraag N 64, 106a)

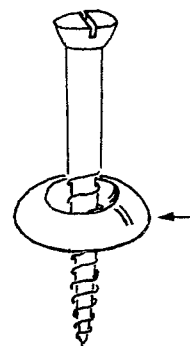
wastafelschroef mee sierkop: *wástóffálskrówf mi siejrkòp*, L 207; **sierschroef:** *siĕrschröĕf*, L 200, 202; **spiegelschroef:** K 174; **marmerschroef:** *marmərschröĕwf*, L 257.

VOLGPLAATJE

(N 64, 106d)

[Een (sier)plaatje onder de kop van een hout-schroef (b.v. bij consoles bij wastafels). Vraag N 64, 106d informeerde naar „de schroef en het plaatje van tekening 106 D (consoleschroef met rosetplaatje?)”. De vraag is gebaseerd op Tabak die op p. 264 zegt: „Consoleschroeven met rosetplaatjes ter voorkoming van het afschilferen van het emaille, worden weergegeven door fig. 222”. Er werden geen interessante benamingen voor schroeven opgegeven.]

volgplaatje: houtschroef met - *volchplaoitjə*, K 174; **rozet:** *rozèt*, L 200, 202.



Afb. 328: Volgplaatje (naar tekening D bij vraag N 64, 106d)

-.5.7. **Koperslager (overige vaktermen)**

[Bijna alle zaken die ook bij de koperslager voorkomen, vindt men in de voorafgaande, minder specifieke paragrafen over de metaalbewerking en in de paragraaf over de pompsmid. Zie over het koperslagers- en blikslagerswerk o.a. Kuypers (resp. p. 548 - 549 en 549 - 551).]

KOPERSLAAN

(N 66, 59)

[De respondent van L 200 - 202 bedoelt met de term „koperslaan”: het vak van koperslager uitoefenen. Vraag N 66, 59 informeerde naar het woord „koperslaan” en de betekenis daarvan. Zie het WNT s.v. „koper” bij „koperslaan”.]

koperslaan: *kopparslon*, L 200, 202.

[**teuten:** *tuëten*, zie *tjuëten*, Corn. Vervl.A.; *tjuëten*, soldeeren, vertinnen, ketels lappen (K.); hij verdient z'n brood met *tjuëten*, Corn. Vervl.A. Vgl. het lemma „koperslager (bijnaam)”, woordtypen „teut” en „teuter”.]

KETELNAGEL

(N 66, 48c)

[Misschien wordt met „ketelnagel” door de respondent een soort klinknagel met doorboord rond plaatje bedoeld, waarmee men een ketel die lek is, kan repareren. De respondent merkte op: „Met een revetje eronder”. De Bont verstaat onder „[*rævät(jə)*]” een „doorboord plaatje dat bij een schroef vóór de moer zit”. Het WNT kent deze betekenis niet s.v. „revet” en „rivet”; wel de betekenis „klinknagel”. Vgl. het lemma „volgplaatje” in par. -.5.6.2. Vraag N 66, 48c informeerde naar „andere door de koperslager gebruikte nagels (plaknagel?)”.]

ketelnagel: [*ketel]naogal*, K 174.

HENGSELOOR

(N 66, 47d)

[Elk der beide oovormige onderdeeljes („van plaat of draad” zegt de respondent van L 262) aan een koperen ketel, waaraan het hengsel is vastgemaakt. Vraag N 66, 47d informeerde naar „het plaatje of het oog waaraan het hengsel is vastgemaakt (oor, oog?)”.]

oor: K 187, L 255; *oor*, K 174; *óór*, L 262; **oortje:** *örka*, L 200, 202.

[**kaphamer**, bij koperslagers; scherpe hamer, in den vorm van breekijzer, om koper te kappen, Corn. Vervl.A.]

-.5.8. **Klokkengieter**-.5.8.0. **Algemeen**-.5.8.0.1. **Personeel****VORMER**

[De werkman die de gehele „gietvorm” (par. -.5.8.1.0.) samenstelt door achtereenvolgens de verschillende onderdelen daarvan te vervaardigen en eventueel gietklaar te maken (zie par. -.5.8.1.0. t.e.m. -.5.8.1.5.). Dr.A. Lehr merkt op dat een vakterm als „vormer” niet specifiek voor de klokkengieterij is, maar voorkomt bij de brons- en ijzergieterij in het algemeen. Volgens hem is de term handvormer in de huidige tijd ontstaan als tegenstelling met de machinale vormer (hij die machines gebruikt). Een respondent (uit L 203, 204, 204a) zei dat hij naast het gewone werk van „handvormer” ook ander werk verrichtte zoals gieten van letters en maken van sierwerk (zie het lemma „matrijs (voor versiering en opschrift)”, gietklaar maken (par. -.5.8.1.5.) en zelfs „gieten”. De term „vormer” komt men o.a. tegen bij Grosfeld (p. 8) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 1, 6, 7).]

vormer: *vèürmør*, L 263; Grosfeld p. 8; **handvormer:** *hantvèürmør*, L 203, 204, 204a.

KLOKKENGIETER

[Het gaat in dit lemma om de werkman in de gieterij die belast is met het „gieten” (par. -.5.8.1.6.; woordtype „gieter”) en bij uitbreiding om de fabrikant van klokken (woordtypen „klokkengieter” en „klokkenmaker”). De benaming „gieter” treft men o.a. aan bij Grosfeld (p. 10) en Van Assumburg (o.a. p. 43).]

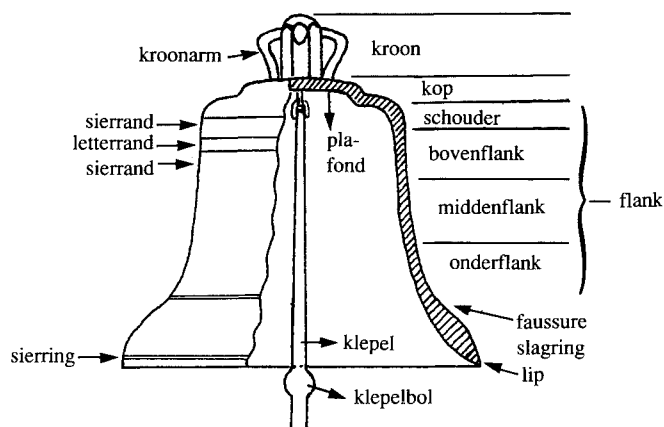
klokkengieter: *klökkagjëjtar*, L 203, 204, 204a, 263; Grosfeld p. 10; **gieter:** *gjëjtar*, L 203, 204, 204a, 263; werkman in de gieterij belast met het gieten, Grosfeld p. 10; **klokkemaker:** *klökkamaakar*, L 263.

LUIDKLOKKENGIETER

[Een „klokkengieter” die „luidklokken” (par. -.5.8.4.) maakt. Dr.A. Lehr merkt op dat de term „luidklokkengieter” wordt gebruikt als tegenstelling met „beiaardgieter” omdat de laatste in tegenstelling met de eerste niet zo'n hoge graad van zuiverheid behoeft na te streven en dat dit zich weerspiegelt in de kennis van het vak. De benaming „luidklokkengieter” treft men aan bij Van Assumburg (p. 20, 21).]

luidklokkengieter: Grosfeld.

1.1.2.4.



Afb. 329: De klok en haar verschillende onderdelen (naar Lehr, fig. 1)

BEIAARDGIETER

[Een „klokkengieter” die „speelklokken (beiaardklokken)” voor „beiaarden” maakt (zie par. -5.8.4.). De benaming „beiaardgieter” treft men aan bij Van Assumburg (p. 20, 21).]
beiaardgieter: Grosfeld.

-5.8.0.2. Klokmiddel, klokprofiel en klokonderdelen

[In fig. 1 („de klok en haar verschillende onderdelen”) vinden we bij Lehr (p. 48) wat betreft het MODEL en het PROFIEL van de klok diverse benamingen die in par. -5.8.0.2. zijn opgenomen.]

POLIJSTER

[De werkmans die de gegoten klok moet polijsten. Zie het lemma „glanzend opborstelen/polijsten” (par. -5.8.1.8.).]
polijster: *pələjstar*, L 203, 204, 204a.

[In verband met het „MODEL VAN DE KLOK” zegt Lehr (Lb) op p. 5: „Men onderscheidt het model van de klok (fig. 1A) dat de globale vorm weergeeft en het profiel dat de (halve) doorsnede is (fig. 1B)”. Bij fig. 1A worden de volgende onderdelen genoemd: „kroon”, „sierrand”, „letterrand” en „sierringen”.]

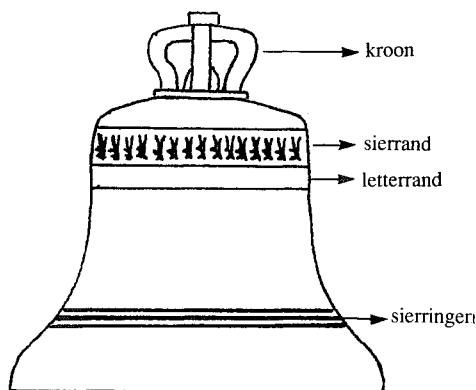
KLOKKESTEMMER

[Degene die de klok moet „stemmen” (par. -5.8.2.).]
klokkestemmer: *klòkkəstəmmər*, L 263; **stemmer:** *stəmmər*, L 203, 204, 204a.

KROON

[Het samenstel van „kroonarmen” (geplaatst op de „kop” van de klok) waaraan de klok opgehangen kan worden. Niet alle klokken hebben een kroon. Zie voor de term „kroon” Lehr (Lb) (p. 5, 13), Lehr (p. 48, fig. 1), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 6), Timmermans (p. 34: „De firma Petit en Fritsen te Aarle-Rixtel geeft er de voorkeur aan kronen aan haar luidklokken te gieten”; dr. A. Lehr merkt op dat Eijsbouts in Asten al sinds het begin van de jaren vijftig ook de kronen vast aan de klok giet) en Kuyper (p. 120: „..... ’t ophang-gestel (Krone)”). Zie ook par. -5.8.3. i.v.m. de „luidas”.]

kroon: *króon*, L 203, 204, 204a, 263; bij de volgende omschrijving zou het woord „schouder” beter vervangen kunnen worden door „kop”: de - van de klok, constructie op de schouder van de klok waarmee de klok wordt opgehangen, Grosfeld p. 10.



Afb. 330: Het model van de klok (naar Lehr (Lb), fig. 1A)

KROONARM

[Elk der onderdelen van de „kroon” van een klok. Een speciale kroonarm is de „middelste kroonarm” (zie dat lemma). Vgl. in dat verband het woordtype „zijtak” in dit lemma. Zie verder Lehr (Lb) (p. 13: „armen”), Timmermans (p. 45: „ooren”), Grothe (p. 60: „ooren”) en Kuypers (p. 119: „met de klok uit één stuk gegoten *handvatsels, ooren of oogen...*” met de vertalingen: „Henkel, Krone, Anses”). Vgl. paragraaf -5.8.1.5. (lemma „kroonmodel” en volgende lemmata).]

kroonarm: *króonèrm*, L 263; deel van de kroon, Grosfeld p. 10; **kroontak:** L 263, zie kroonarm, Grosfeld p. 10; **zijtak:** mv.: *zèjttákkə*, L 203, 204, 204a; **tak:** mv.: *tákkə*, L 203, 204, 204a; L 263, Grosfeld p. 10; **oor:** L 205, 206, zie kroonarm, Grosfeld p. 10.

MIDDELSTE KROONARM

[De speciale middelste „kroonarm” (zie dat lemma). Dr.A. Lehr merkt op dat de officiële vakterm „stapel” is. Berusten de benamingen „middenkram” en „middelkram” op de gelijkennis met een kram?]

middenkram: *midðəkràm*, L 203, 204, 204a; **middelkram:** L 205, 206, de middelste tak van de kroon van de klok, Grosfeld p. 10; **middenrif:** *midðərif*, L 203, 204, 204a.

SIERRAND

[Een versieringsband (of elk der versieringsbanden) op de klok, meestal tussen sierringen, eventueel begeleid door een letterrand. Zie de lemmata „versiering” (par. -5.8.1.2.), „sierring” en „letterrand”. Zie verder Lehr (Lb) (p. 4, fig. 1A; daar wordt ’n „letterrand” onder de „sierrand” afgebeeld), Lehr (p. 48, fig. 1; twee „sierranden” met daartussen ’n „letterrand”), Timmermans (p. 32 en afb. 3: „sierranden”) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 24: „randversiering met daartussen de vermelding wie haar gegoten heeft”).]

sierrand: *sièjraant*, L 203, 204, 204a; *sièraant*, L 203, 204, 204a.

LETERRAND

[Een rand met een „opschrift” (naam van de maker, jaartal ..) op de klok, meestal tussen sierringen, eventueel begeleid door een sierrand. Zie de lemmata „opschrift” e.d. (par. -5.8.1.2.), „sierring” en „sierrand”.]

letterrand: L 263.

SIERRING

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „ring”. Grosfeld spreekt op p. 9 over „SIERRINGEN of RINGEN die op KOP, LIP en FAUSSURE moeten komen”. Dr.A. Lehr merkt op dat sierringen op de „kop” (tot rond 1900), op de bovenflank (zie het lemma „flank”), in de „faussure” en aan de „lip” worden (werden) aangebracht. In het algemeen bevinden zich zowel de „letterrand” als de „sierrand” tussen sierringen. Lehr (Lb) beeldt op p. 4 „sierringen” ter hoogte van de „faussure” (zie dat lemma) af. Op de foto van Kalender Eijsbouts 1981 (p. 4) zien we „sierringen” ter hoogte van „bovenflank” (zie lemma „flank”) en „faussure”. Zie voor het aanbrengen van de sierringen het lemma „buitenmal” (par. -5.8.1.2.).]

sierring: *sièring*, L 263; L 205, 206, 263, Grosfeld p. 9; **ring:** horizontale verdikking op de klokkewand die ter versiering wordt aangebracht (vroeger aangebracht om letters op een rechte lijn te houden; dat laatste is slechts een vermoeden merkt dr.A. Lehr op), Grosfeld p. 9.

STANDAARDKLOK

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „standaardklok”. Zie voor het „principe van de dynamische gelijkvormigheid” Lehr (Lb) p. 99 e.v. (par. 5.1.) en p. 113 e.v. Zie verder Van Assumburg p. 30 - 31 („basisprofiel”, „standaardklok”, „standaardprofiel”, „wet van de dynamische gelijkvormigheid”) en Grosfeld p. 7 („het ideale klokprofiel”).]

standaardklok: de klok waarnaar de afmetingen van de andere klokken volgens het principe van de dynamische gelijkvormigheid worden berekend, Grosfeld; **ideaalprofiel:** zie standaardklok, Grosfeld p. 7.

PROFIELBEPALING

[Het „berekenen” van het „klokprofiel” (zie dat lemma). Lehr (Lb) spreekt op p. 53 i.v.m. „het ontwerpen van de klok” over het „hardnekkig misverstand (.....) dat het profiel van een klok uitsluitend door middel van berekeningen tot stand komt”; de „empirie” speelt in de praktijk volgens hem ook een rol. Naar aanleiding van deze tekst (uit 1976) merkte dr.A. Lehr (in 1991) op dat profielen thans wel berekend kunnen worden. Het is een ontwikkeling van de TU Eindhoven en Eijsbouts. Het wordt tot nog toe alleen door deze gieterij gedaan. Vroeger werd het standaardmodel bij Eijsbouts en nog bij andere gieterijen langs empirische weg vastgesteld.]

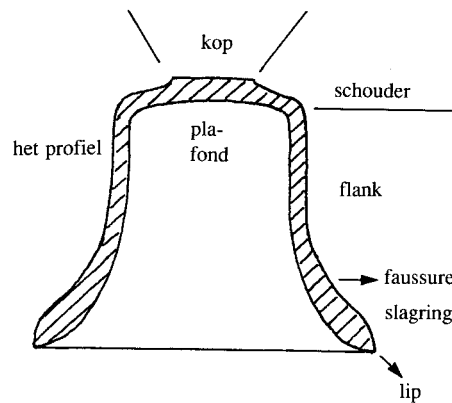
profielbepaling: in de volgende omschrijving zou de term „klokmodel” moeten worden vervangen door „klokprofiel” (zie het lemma van die

1.1.2.4.

naam en de toelichting i.v.m. het „model van de klok” aan het begin van par. -5.8.0.2.): het berekenen van het klokmodel, Grosfeld.

KLOKPROFIEL

[Lehr (Lb) noemt het „profiel” van de klok op p. 5 (zie ook fig. 1B op p. 4) „de (halve) doorsnede”. Zie de toelichting i.v.m. het „model van de klok” aan het begin van par. -5.8.0.2. en Van Assumburg p. 30-31 („profiel”, „klokprofiel”). De verwarrende omschrijving van Grosfeld s.v. „klokprofiel” („MODEL van de klok”) is weggelaten.]



Afb. 331: Het klokprofiel (naar Lehr (Lb), fig. 1B)

klokprofiel: Grosfeld p. 6; **profiel:** *praviel*, L 263; Grosfeld.

KOP

[Het bovenste gedeelte van de klok, het vlak waarop de „kroon” (zie dat lemma) geplaatst kan worden. Lehr (p. 48, fig. 1), Lehr (Lb) (p. 4, fig. 1B) en Timmermans (p. 41) gebruiken de term „kop”. Andere benamingen geven Kuyper (p. 119: „kap of welf”, met als vertalingen: „Haube, Platte, Cerveau”) en Grothe (p. 60: „den top der klok”).]

kop: *kop*, L 263; Grosfeld p. 9, 10.

SCHOUDER

[Het geronde vlak van de klok tussen „kop” en „flank” (zie die lemmata). Dr.A. Lehr merkt op dat de schouder de overgang vormt van verticaal naar min of meer horizontaal (van beneden af gezien). De onjuiste omschrijving van Grosfeld s.v. „schouder” („bovenste deel van de klok waar de kroon op vast zit”) is weggelaten. Zie

Lehr (p. 48, fig. 1) en Lehr (Lb) (p. 4, fig. 1B).] **schouder:** Grosfeld p. 9.

FLANK

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „flank”. Lehr (Lb) spreekt op p. 4 (fig. 1B) eveneens van „flank”; in Lehr (p. 48, fig. 1) worden wat betreft de flank „bovenflank” (zie ook p. 42), „middenflank” en „onderflank” onderscheiden.]

flank: *flank*, L 263; klokkewand van faussure tot schouder, Grosfeld.

FAUSSURE

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „faussure”. Dr.A. Lehr merkt op dat de faussure niet een vlak maar een lijn is die de overgang vormt tussen de vlakken die men „slagring” en „flank” noemt. Grosfeld noemt op p. 12 deze vakterm een voorbeeld van moderne vakterminologie en zegt dat deze, hoewel niet spontaan ontstaan maar ingevoerd door de bekende campanoloog dr.A. Lehr, in Asten ook door de arbeiders gebruikt wordt. Dr.A. Lehr merkt op dat hij de term „faussure” ontleende aan een Vlaamse publicatie van rond 1920. De auteur zei dat hij het woord bij de Vlaamse klokkengeters gehoord had. Zie verder Lehr (Lb) p. 4 (fig. 1B) en Lehr p. 48 (fig. 1).]

faussure (fr.): L 263, gedeelte van de wand van de klok tussen slagring en flank, Grosfeld p. 9 en 12.

SLAGRING

[Het verdikte vlak van de klokwand tussen „faussure” en „lip” (zie die lemmata) waartegen de „klepel” of de „hamer” (zie daar) slaat. Dr.A. Lehr merkt op dat men vroeger de term „slagrand” gebruikte maar dat hij destijds (rond 1950) uitdrukkelijk de term „slagring” geïntroduceerd heeft. De eerste (onnauwkeurige) omschrijving van Grosfeld s.v. „slagring” („gedeelte van de flank waar de klepel tegenaan slaat”) is weggelaten; de tweede betekenisomschrijving („sierring op de slagring”) werd door dr.A. Lehr doorgestreept; op de slagring kan geen versiering worden aangebracht omdat daar de „hamer” slaat. Zie verder Lehr (p. 48, fig. 1: „slagring”), Lehr (Lb) (p. 4, fig. 1B: „slagring”; p. 6: „de plaats van aanslag is steeds het dikste deel van de slagring”), Standaard Encyclopedie (s.v. „klok”) en Kuyper (p. 119: „slag-rand of slagring” met als vertalingen: „Schlag, Krantz, Bord”).]

slagring: *slachring*, L 263; Grosfeld; **slagrand:** *slachraant*, L 263.

SLAG

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „slag”. Vgl. het lemma „slagring”.]

slag: de - van de klok, de dikte van de slagring, ook gebruikt als meeteenheid bij het berekenen van de afmetingen van de klok, Grosfeld.

LIP

[De puntige uitloop van de slagring die de onderste rand van de klok uitmaakt. Dr.A. Lehr merkte op dat de lip geen vlak maar een lijn is. Zie ook Lehr (p. 48, fig. 1) en Lehr (Lb) (p. 4, fig. 1B). Vgl. ook het lemma „gietskanaaltje in de lip” (par. -5.8.1.3.).]

lip: L 263, de onderste rand van de klok, Grosfeld p. 9 en 11.

MOND

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „mond”. Volgens Grosfeld (p. 11) wordt de klok „met de MOND naar boven op de carrousselbank” geplaatst. Zie het lemma „carrousseldraaibank (stembank)” (par. -5.8.2.). Zie verder Timmermans (p. 47-48: „de mond der klok”) en Kuyper (p. 119: „mondung”).]

mond: „de klok staat met de - naar boven”; de open onderkant van de klok, Grosfeld p. 11.

[Met de term „PLAFOND” bedoelt Lehr (Lb) (p. 4, fig. 1B) het gedeelte boven aan de binnenkant van de klok (de plaats waar een „klepel” in het midden kan worden opgehangen; de buitenkant noemt men „kop”).]

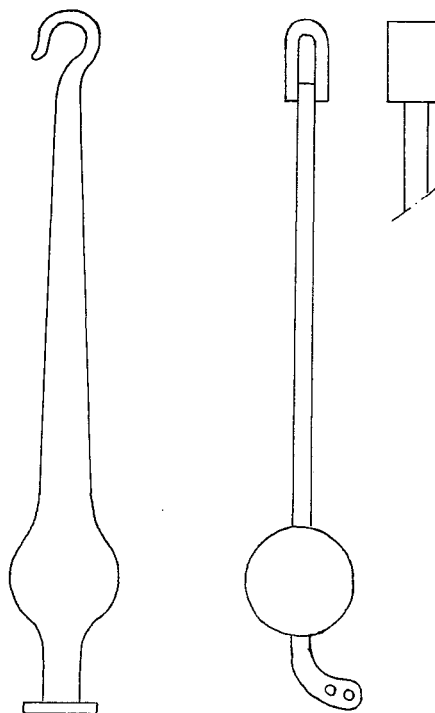
MIDDENGAT

[Lehr (Lb) zegt op p. 18 (par. 2.7.: „het gietklaar maken en het gieten”): „Hedendaagse klokken krijgen doorgaans een gat door de kop en de kroon. Dit middengat kan gebruikt worden enerzijds om de klok op te hangen, anderzijds om aan de ophangbout een oog te bevestigen waaraan de klepel kan hangen. In 7.1 wordt dit aspect uitvoeriger belicht. Oude klokken en sommige moderne hebben echter géén middengat. Om die reden moet het klepeloog in het plafond van de klok worden vastgegoten”. Zie het lemma „klepeloog” (par. -5.8.1.5.). De respondenten merken op: „bij kroon” (L 203, 204, 204a); „er werd een stop in de kern gezet” (L 263; zonder opgave). Dr.A. Lehr merkt op dat de stop in de kern bedoeld is om het middengat in de kop van de klok te kunnen vormen bij het gieten. Dat kan zowel bij een klok zonder als een klok met (moderne) kroon. Zie de lemmata „kroon” (in deze par.) en „kern” (par. -5.8.1.1.).]

middengat: *middagat*, L 203, 204, 204a.

KLEPEL

[Zie het WNT s.v. „klepel” (III, A) en Van Dale s.v. „klepel” (1). Lehr (Lb) zegt op p. 6: „Een klok kan tot klinken worden gebracht door middel van een klepel. Dit is een bol- of peervormig lichaam uit ijzer of messing dat bevestigd aan een ijzeren staaf in de klok wordt opgehangen. Ook kan ze tot klinken worden gebracht door middel van een hamer (red.: zie het lemma „hamer”) aan de buitenzijde. De plaats van aanslag is steeds het dikste deel van de slagring” (red.: zie het lemma „slagring”). Zie verder Lehr (Lb) p. 70 („invloed van de klepel op de klank”), 71 (materiaal: smeedijzer en mangaanmessing), 133 (i.v.m. „typen luidassen”: „vliegende - en vallende klepel”), 145 (de „speelklepels” in een beiaard), 146 (fig. 39: „twee typen klepels”) en 163 (de „tuimelklepel”). Zie ook par. -5.8.3. („luidas met toebehoren”) en de lemmata „klepeloog” (par. -5.8.1.5.), „luidklok” en „speelklok (beiaardklok)”]; deze klokken (zie par. -5.8.4.) kunnen n.l. volgens Lehr (Lb) (p. 6) met een klepel aangeslagen worden, al is voor de speelklok ook een hamer mogelijk. Zie verder de Standaard Encyclopedie s.v. „klok”, Kuyper (p. 119: „ijzeren klepel”; vertalingen: „Klöppel, Schwengel, battant, clapper”) en



Afb. 332: Twee typen klepels (naar Lehr (Lb), fig. 39)

1.1.2.4.

Lehr (p. 48, fig. 1: „klepelbol” van de „klepel”).]
klepel: *klippal*, L 203, 204, 204a, 263.

HAMER

[Een hamer waarmee een klok aan de buitenzijde tot klinken kan worden gebracht door aanslag op het dikste deel van de „slagring” (zie dat lemma). Zie het citaat uit Lehr (Lb) (p. 6) bij het lemma „klepel”. Lehr (Lb) zegt verder op p. 6: „Een speelklok wordt vanuit een klavier door middel van een klepel aangeslagen dan wel vanuit een automaat door middel van een hamer”. Dr. A. Lehr merkt op dat overigens een hamer zowel bij de uurklok als bij de speelklok gebruikt kan worden, namelijk om de uren te slaan, resp. automatisch de melodie te spelen. In de Standaard Encyclopedie staat s.v. „klok”: „De vast bevestigde slagklok wordt in trilling gebracht door een hamer, die tegen de buitenzijde van de slagring slaat”. Zie verder Lehr (Lb) par 7.2. (p. 129 e.v.: „de tractuur van de slagklok”; zie ook p. 128, fig. 32: „aanslagmethoden”) en in par. 9 („de tractuur van de beiaard”) subpar. 9.8. (p. 173 e.v.: „het speeltrommelwerk”; zie fig. 53, 54 en 55). Zie ook het lemma „speelklok (beiaardklok)” en de toelichting i.v.m. de „slagklok” in par. -.5.8.4.]
hamer: *hámmar*, L 203, 204, 204a, 263.

-5.8.1. **Het vorm- en gietproces**

-5.8.1.0. **Algemeen en werkopstelling**

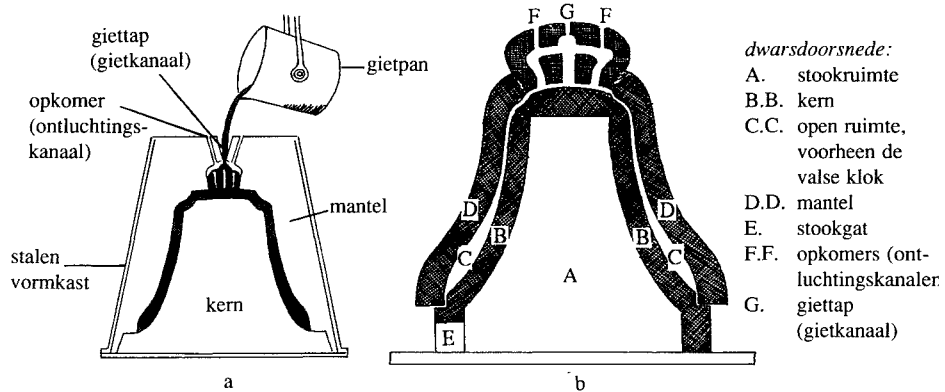
GIETVORM

[Zie het WNT s.v. „gietvorm”. Het gaat hier om de vorm („een lege ruimte die omgeven is door

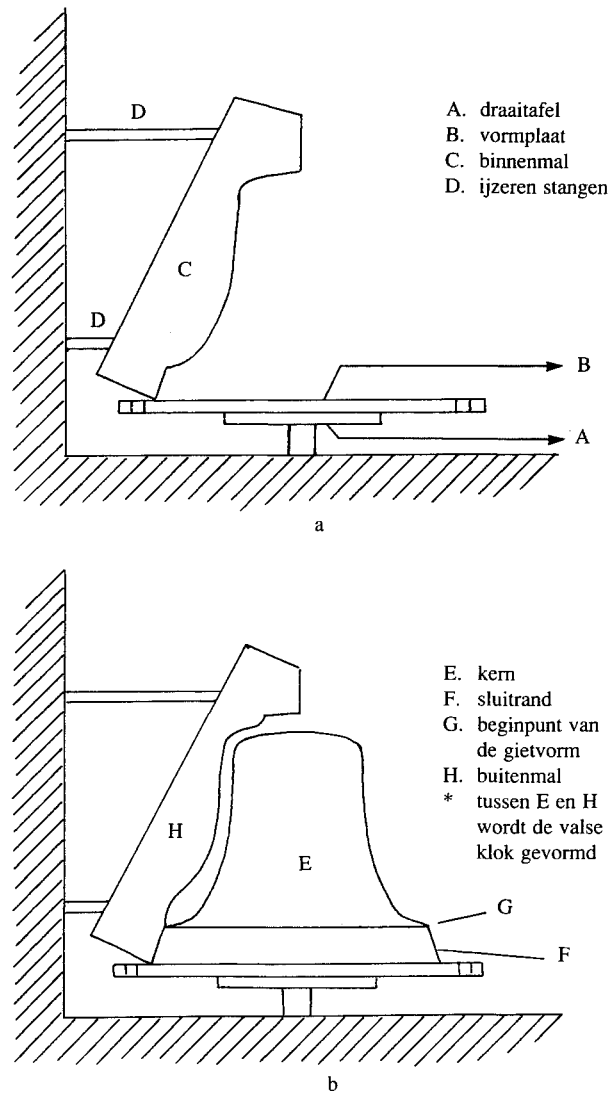
vuurvaste wanden waarvan de vorm nauwkeurig overeenkomt met het model van de te gieten klok”, zegt Lehr (Lb) op p. 6) waarin de gesmolten „klokkespijs” (de „smelt”) terecht komt bij het „gieten” van de klok en die ontstaat door „kern”, „valse klok” en „mantel” (met eventueel een „vormkast”) te vormen, waarna de „valse klok” verwijderd wordt, waardoor de lege ruimte voor de te gieten klok ontstaat en waarna de gietvorm verder gietklaar gemaakt wordt. Bij het maken van de gietvorm bestaan verschillende methoden en plaatselijke verschillen die in par. -.5.8.1.1. t.e.m. -.5.8.1.5. beschreven worden. In de Standaard Encyclopedie (s.v. „klok”) wordt een gietvorm afgebeeld die opgestampt is in een stalen vormkast (zie par. -.5.8.1.4.); zie ook de afbeelding van hetzelfde soort „gietvorm” bij Lehr (Lb) (p. 12, fig. 6). Bij Timmermans wordt een „gietvorm” afgebeeld (fig. 8 op p. 33) waarin gestookt kan worden en die wordt opgestampt in de gietkuil (zie par. -.5.8.1.5. en het lemma „gietkuil” in deze paragraaf). Er bestaat ook een gietvorm voor de kroon van de klok. Zie verder Lehr (Lb) (p. 7: „gietvorm”), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 4, 9, 10, 16: „gietvorm”, „klokkevorm”; p. 14: „gietvorm van de klokke kroon”), Van Assumburg (p. 34, 44: „vorm”; p. 27, 30: „klokke vorm”), Timmermans (p. 31: „leemen gietvormen”; p. 35: „gietvorm voor de kroon”; p. 37: „gietvorm”) en Van Roessel (p. 35: „totale vorm (kern + valse klok + mantel”).]
gietvorm: L 263; *giëtvèuram*, L 203, 204, 204a; *giëjtvèuram*, L 203, 204, 204a; **vorm:** Grosfeld p. 11.

DRAAITAFEL

[Een (elektrisch of met de hand aangedreven) schijf waarop de „vormplaat (van de vormkast)”



Afb. 333: a. Het gieten van een klok m.b.v. een gietvorm die opgestampt is in een stalen vormkast (naar Standaard Encyclopedie); b. gietvorm waarin gestookt kan worden en die wordt opgestampt in de gietkuil (naar Timmermans)



Afb. 334: Draaitafel: a. met vaste binnenmal voor het vormen van de kern; b. met vaste buitenmal voor het vormen van de valse klok (naar Lehr (Lb), fig. 2 en 3)

(zie par. -5.8.1.1.) gelegd wordt om daarop de „gietvorm” geleidelijk op te bouwen. Dr. A. Lehr merkt op dat het opbouwen van de kleinere gietvorm op de draaitafel niet verder behoeft te gaan dan de „wasklok” (par. -5.8.1.2.). Zie de opmerking vóór het lemma „mantel” (par. -5.8.1.3.). In Asten (L 263) bouwt men voor kleine klokken de gietvorm zo op; deze kan dus draaien op de draaitafel, maar de mal voor het „afdraaien” staat stil. Zie het lemma „mal (vaste of draaibare)”. Bij de grote klok staat de gietvorm in Asten stil en gebruikt men een draai-

bare mal; in Aarle-Rixtel past men laatstgenoemde methode zowel bij grote als kleine klokken toe. Lehr (Lb) zegt op p. 7 (zie ook fig. 2 op p. 8): „Op een draaitafel A (fig. 2) zoals ook de pottenbakkers wel gebruiken, wordt een metalen vormplaat B gelegd. Op deze vormplaat wordt de gietvorm geleidelijk opgebouwd”. Verderop op dezelfde pagina zegt Lehr (Lb) (zie ook fig. 4 op p. 10: „opstelling met draaibare sjablone”): „Het zal duidelijk zijn dat bij grote tot zeer grote klokken de draaischijf geen toepassing meer kan vinden. De gewichten zijn daar tē

1.1.2.4.

groot voor. Om die reden wordt voor klokken met een gewicht van meer dan 2000 kg de opstelling uit figuur 4 gekozen". Men begint met de „kern" (par. -5.8.1.1.). Vgl. WBD dl. II, p. 1591 e.v., lemma „draaischijf" (par. over de pottenbakker). De ondervraagde respondenten in Asten reserveerden de termen „draaitafel" en „draaitafeltje" i.v.m. heel kleine klokken van maximaal 30 à 40 kilo; bij grotere wordt kenmerkend door hen de term „draaischijf" gebruikt. Dr.A. Lehr kon dit onderscheid tussen draaischijf en draaitafel bevestigen. De grotere „draaitafel" (of zo men wil „draaischijf") bevindt zich in de „gietkuil" (zie in deze par.). De draaitafel is eigenlijk een soort verticale draaibank; vroeger kende men voor kleinere klokken ook de horizontale draaibank (horizontale vormspil) met vaste mal; zie Lehr p. 48 (fig. 2 en 3; „horizontale vormspil") en p. 66 - 67 (het „horizontale of verticale vormen"). In het Nationaal Beiaardmuseum te Asten heeft men een horizontale vormspil. Kuyper die dit oude horizontale type kent, zegt op p. 120: „Kleinere klokken (van niet meer dan 1 1/2 tot 2 centnr. gewicht) vormt men liggende op de spil eener draaibank (bladz. 100), en plaatst ze voorts in de gietkuil". Zie het WNT s.v. „centenaar". Kalender Eijsbouts 1981 (p. 1, 5) en Van Assumburg (bij foto 3, 4, 5, 12, 13, 14) gebruiken de term „draaitafel"; Van Assumburg (bij foto 16) gebruikt ook de term „draaischijf".]

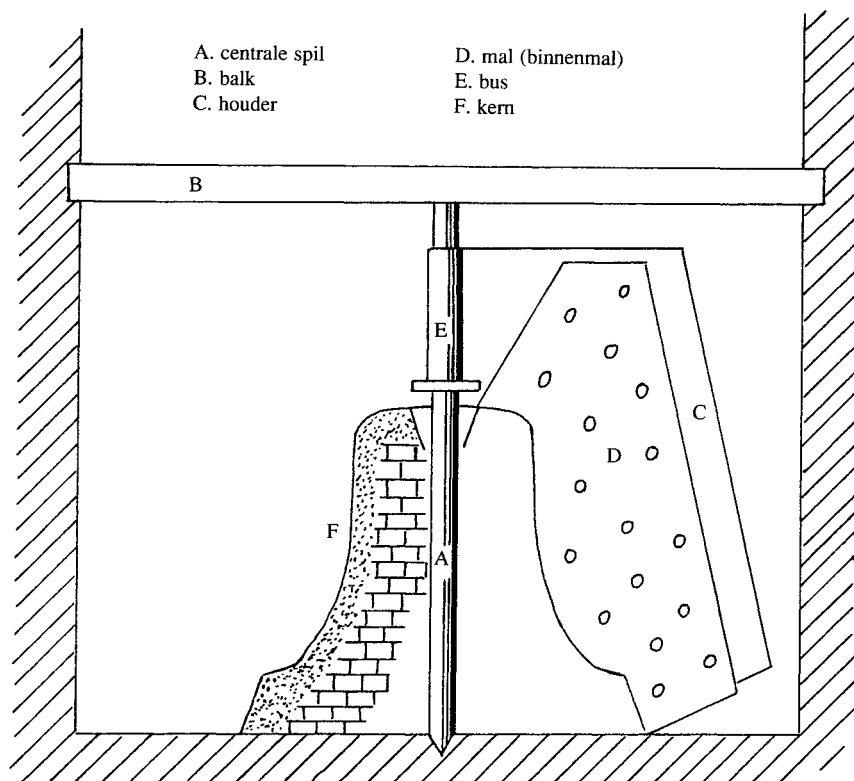
draaitafel: *drèèjtòffal*, L 263; **draaitafeltje:** *drèèjtòffalkə*, L 263; **draaischijf:** *drèèjscheef*, L 263; i.v.m. de volgende omschrijving moet worden opgemerkt dat niet alleen de „kern" daarop wordt opgebouwd: L 263, draaitafel waarop de kern van de kleine klok wordt opgebouwd, Grosfeld p. 8.

MAL (VASTE OF DRAAIBARE)

[Een plaat van hout, ijzer of aluminium waarin het profiel van de binnen- c.q. de buitenzijde van de te gieten klok is uitgezaagd en uitgevijld en die ofwel onbeweeglijk is bevestigd (bij gebruik van een „draaitafel") ofwel draaibaar bevestigd is aan een spil (als de te maken „gietvorm" onbeweeglijk is opgesteld), waarmee de „kern" (par. -5.8.1.1.; zie daar ook het lemma „binnenmal") en de „valse klok" (par. -5.8.1.2.; zie daar ook het lemma „buitenmal") worden afgedraaid (lemma „afdraaien"). Volgens Grosfeld (p. 8 en 9) gebruikt men in Asten bij het maken van kleine klokken een vaste mal en bij grote klokken een draaibare mal; in Aarle-Rixtel gebruikt men steeds de draaibare mal. Dr.A. Lehr merkt op dat klokken zwaarder dan 2500 kg in Asten met een draaibare mal worden gemaakt, maar dat draaibare mallen in Asten ook tot omstreeks 1950 voor kleine klokken werden ge-

bruikt. Bij Lehr (Lb) (p. 7 e.v.) is de term „trekmal" niet gereserveerd voor de draaibare mal zoals bij Grosfeld (zie de omschrijving bij het woordtype „trekmal"). Lehr (Lb) geeft op p. 8 in fig. 2 de volgende „werkopstelling" van een vaste mal: A. draaitafel; B. vormplaat (zie par. -5.8.1.1.); C. trekmal van de binnenzijde: binnenmal; D. ijzeren stangen; in fig. 3 („de kern") op dezelfde pagina zien we nog eens de vaste mal: E. kern en F. sluitrand (par. -5.8.1.1.); G. beginpunt van de klokvorm; H. trekmal van de buitenzijde: buitenmal (par. 5.8.1.2.). Lehr (Lb) zegt over de vaste mal op p. 7: „Op deze vormplaat wordt de gietvorm geleidelijk opgebouwd (red.: bij kleinere klokken behoeft dat niet verder te gaan dan de „wasklok"). In de eerste plaats heeft men daarvoor nodig een trekmal van de binnen- en buitenzijde van de te gieten klok. Deze mal wordt vervaardigd uit hout, ijzer- of aluminiumplaat. Die van de binnenzijde is in de schets met C aangeduid. Men ziet dat de mal de halve profiellijn van de binnenkant van de klok aangeeft. Uiteraard worden de mallen aan de hand van tekeningen vervaardigd. Hoe een klok ontworpen wordt, een kwestie waarbij vooral muzikale problemen een rol spelen, zal in 3.7. behandeld worden. In figuur 2 is de binnenmal door middel van ijzeren stangen D in een vaste opstelling met de muur verbonden. Vanzelfsprekend zijn daarbij de maten zodanig gekozen dat de gegoten klok de juiste afmetingen zal bezitten. Daarbij moet men rekening houden met het feit dat klokkenbrons in lineaire afmetingen een krimp van 1% heeft, d.w.z. dat de maten van de gegoten klok na het gieten en tijdens het afkoelen 1% kleiner zullen worden. Vanzelfsprekend wordt dit aspect niet alleen tijdens het schetsen van het profiel in de beschouwingen betrokken, doch evenzeer bij het afstellen van de mal. In concrete termen: een klok die 700 mm doorsnede moet krijgen, zal op 707 mm gevormd worden. Alle overige maten worden daarmee in verhouding gekozen."

Zie i.v.m. de vaste mal verder Van Assumburg bij foto 16 („mal") en foto 2 t.e.m. 5 („schablone") en Kalender Eijsbouts 1981 p. 1, 2 en 3 („trekmal" of „sjablone" aan de „sjablonehouder"). Lehr (Lb) geeft op p. 10 in fig. 4 de volgende „opstelling met draaibare sjablone": A. centrale spil; B. balk (horizontaal boven); C. houder; D. mal (trekmal van de binnenzijde: binnenmal); E. bus. Over die draaibare mal zegt Lehr (Lb) op p. 9 en 10: „Het zal duidelijk zijn dat bij grote tot zeer grote klokken de draaischijf geen toepassing meer kan vinden. De gewichten worden daar tē groot voor. Om die reden wordt voor klokken met een gewicht van meer dan 2000 kg de opstelling uit figuur 4 gekozen. Een centrale spil A is zowel in de vloer als aan balk B bevestigd. De laatste is met zijn uiteinden in de



Afb. 335: Opstelling met draaibare mal (in dit geval een binnenmal) (naar Lehr (Lb), fig. 4)

muren vastgemaakt. Hiermee is een hechte opstelling verkregen. De uitvoering is overigens zodanig dat spil A en balk B na het voltooiën van de gietvorm verwijderd kunnen worden. Aan spil A is een houder C gemaakt waarop mal D werd geschroefd. De houder, en daardoor de mal, kan door middel van bus E om de spil draaien. Aldus heeft men een tegengestelde situatie met die uit figuur 2. Dáár draaide de vorm en bleef de mal onbeweeglijk; hier staat de vorm stil en wordt de mal om die vorm bewogen. Beide leiden vanzelfsprekend tot hetzelfde resultaat. Wel biedt die uit figuur 4 juist voor grote vormen een aantrekkelijk voordeel. Men is namelijk gedwongen de kern hol te modelleren, en dan natuurlijk bij voorkeur om een stenen (kleinere) kern. Deze holle ruimte kan later, wanneer de vorm ten behoeve van het gieten gedroogd moet worden, gebruikt worden om er een vuur in aan te leggen. Wij komen hierop in 2.7. nader terug. Wanneer de kern klaar is, kan men de binnenmal verwijderen en de buitenmal daarvoor in de plaats stellen. Men krijgt dan een situatie zoals die in figuur 3 geschetst werd: tussen de buitenmal en de kern een ruimte die precies het profiel

van de klok toont. Deze opening vormt het uitgangspunt voor het modelleren van de zogenoemde „valse klok”. Timmermans zegt op p. 31: „Volgens de trillingsgetallen van de partiaaltonen wordt nu het in- en uitwendig profiel ontworpen en op een plank van goed uitgewerkt hout - veelal perenhout - geteekend, zuiver volgens de tekening van het inwendige profiel uitgezaagd, schuin weggestoken en met de vijl zuiver afgewerkt. Aan de zijde, waar de bovenkant van de klok komt, worden eenige platte ijzers vastgeschroefd, die eindigen in een bus, welke bij het maken van den vorm over een spil wordt geschoven. Den aldus vervaardigden mal noemt de gieter 'ribbe'.” Zie Van Dale s.v. „rib, ribbe” (I, 10).

Zie i.v.m. de draaibare mal verder Van Roessel (p. 35: „mal”.... ook „sjabloon” aan een „draaispil”), Kuyper (p. 119: „mal”; vertalingen: „Schablone” en „Echantillon”; verdere onderdelen: een „paal” in het midden van de holle „kern” met dwars daarop een „grens-ijzer” en daarop „eene loodrechte spil, wier boven-einde in eenen horizontaal over de gietkuil liggenden balk draait”) en Grothe (p. 59 met fig.

1.1.2.4.

17: de „mal” met volgende onderdelen: een „ijzeren paal” e met het „dwarsijzer” f, een „ijzeren spil” g met de „armen” h en i en een „strijkplank” bestaande uit een „houten plankje of ijzeren plaat” k). Zie voor de plaats waarop de spil rust het lemma „spil van de draaibare mal”. Dr.A. Lehr merkt op dat er van het „grensijzer” afbeeldingen uit de 18e en 19e eeuw bestaan (zie o.a. de encyclopedie van Diderot en d’Alembert). Bij grote klokken wordt de mal in de „gietkuil” (zie in deze par.) gebruikt.] Met het volgende woordtype kan een vaste - en/of een draaibare mal bedoeld worden: **mal**: *mâl*, L 203, 204, 204a, 263; L 205, 206, 263, plank (opm. Lehr: of aluminium plaat) waarin het model van de te gieten klok is uitgezaagd en met behulp waarvan de klok nauwkeurig zo gemaakt kan worden als hij ontworpen is, Grosfeld p. 8 en 9; met het volgende woordtype wordt volgens de omschrijving van Grosfeld een draaibare mal bedoeld: **trekmal**: L 205, 206, 263, mal die met de hand gedraaid kan worden om de spil van de kern die vaststaat, Grosfeld p. 8; bij de volgende benamingen gaf Grosfeld niet aan welk soort mal bedoeld wordt: **schrapmal**: zie mal, Grosfeld p. 6; **sjablone**: zie mal, Grosfeld p. 6.

SPIEL VAN DE DRAAIBARE MAL

[Een verticale spil in het midden van de holle „kern” (par. -.5.8.1.1.) waaraan de draaibare mal (zie het lemma „mal (vaste of draaibare)”) bevestigd is. Een respondent (van L 203, 204, 204a) merkte op dat in Aarle-Rixtel de spil van de draaibare mal beneden op de „plaat” (zie het lemma „vormplaat (van de vormkast)”) in par. 5.8.1.1.) rustte bij het maken van de gietvorm voor kleinere klokken; bij grote klokken rustte de spil op een (horizontaal geplaatst) ijzer midden door de kern. Kuyper zegt op p. 119: „Op een dwars over den paal gelegd en in de kern ingemetseld ijzer (grens-ijzer, Grentzeisen, Crapaudine) plaatst men eene loodrechte ijzeren spil, wier boven-einde in eenen horizontaal over de gietkuil liggenden balk draait. Aan die spil wordt de mal (...) bevestigd (...).” Zie i.v.m. de bevestiging van de spil aan de bovenkant ook het lemma „klokkestoel”. Zie verder Timmermans (p. 31, 32: „spil”) en Van Roessel (p. 35: „draaispil”).]

spil: *spil*, L 203, 204, 204a.

KLOKKESTOEL

[Een respondent (van L 203, 204, 204a) zei dat men vroeger in Aarle-Rixtel een „klokkestoel” gebruikte die (als de redactie het goed begrepen heeft) bestond uit een samenstel van balken die een vierkant met dwarsbalken vormden met pa-

len eronder. In het vierkante bovenvlak kruisten enkele palen waarin de „spil van de draaibare mal” vastzat. Zie ook het lemma „mal (vaste of draaibare)”. De respondent noemde de term „klokkestoel” i.v.m. „de mantel lichten” (par. -.5.8.1.5.). Dr.A. Lehr merkt op dat deze klokkestoel die buiten de „gietkuil” (par. -.5.8.1.0.) gebruikt werd, diende om de mal vast te maken en dus niets te maken heeft met de stoel waarin de klokken worden gehangen om geluid of gespeeld te worden. Er bestaan veel (oudere) afbeeldingen van. Zie voor de gewone betekenis van „klokkestoel” het WNT s.v. „klok” (I) bij „klok(ken)stoel” (zie i.v.m. de spelling Van Dale s.v. „klokkestoel”). Zie ook Corn. s.v. „stoel” („houten gestel waar de klok in hangt”). Kuyper spreekt op p. 119 van een „loodrechte ijzeren spil, wier boven-einde in eenen horizontaal over de gietkuil liggenden balk draait.” Zie het lemma „gietkuil”.]

klokkestoel: *klòkkastówl*, L 203, 204, 204a.

DE MAL AFSTELLEN

[De „mal (vaste of draaibare)” op de juiste afstand vastzetten met het oog op de door „afdraaien” te modelleren „kern” (par. -.5.8.1.1.) c.q. „valse klok” (par. -.5.8.1.2.).]

afstellen: de mal - *afstella*, L 203, 204, 204a, 263; zie voor een wat ruimere omschrijving de semantische toelichting: L 205, 206, 263, de mal -, de mal op een bepaalde afstand van de kern vastzetten, Grosfeld p. 8.

AFDRAAIEN

[Het modelleren tot een glad afgewerkte „kern” c.q. „valse klok” met zuiver profiel door het „vormmateriaal voor de kern” (-.5.8.1.1.) c.q. het „vormmateriaal voor de valse klok” (-.5.8.1.2.) en de waslaag (zie het lemma „met een waslaagje bedekken”) mooi glad te strijken d.m.v. de „mal (vaste of draaibare)”; dat kan een „binnenmal” (par. -.5.8.1.1.) of een „buitenmal” (par. -.5.8.1.2.) zijn. Als het een vaste mal betreft gebeurt dat door het draaien van het object op de „draaitafel”; als het een draaibare mal betreft gebeurt dat door deze met de hand rond het stilstaande object te draaien. Timmermans zegt i.v.m. het vormen van de kern d.m.v. een draaibare mal op p. 32: „Door het ronddraaien van de ribbe (red.: mal) wordt de over-tollige leem weggestreken en het zuivere profiel, dat de klok van binnen moet hebben, over den geheelen omtrek verkregen”. Zie verder Kuyper (p. 119, 120: „afdraaien”). Vgl. het lemma „afdraaien” in WBD dl.II, afl. 5, p. 1608 (par. pot-tenbakker).]

afdraaien: *afdrèèja*, L 263; **gaafdraaien**: *gifdrèèja*, L 203, 204, 204a.

AAN (GEZEGD VAN DE MAL)

[Met de uitdrukking „de mal is aan” bedoelt men dat de „mal (vaste of draaibare)” op de gewenste vorm (profiel) voor die fase van het productieproces geleidelijk aan is afgesteld met het gevolg dat het afgedraaide object (zie de lemmata „afdraaien”, „kern”, „zandklok”, „wasklok” en „valse klok”) de mal volledig vult. Dr.A. Lehr merkt op dat, althans in Asten, de mal soms iets te wijd wordt afgesteld en tijdens het werk geleidelijk aan wordt bijgedraaid totdat de juiste maat bereikt is (totdat de mal „aan” is). Zie ook de lemmata „binnenmal” (par. 5.8.1.1.) en „buitenmal” (par. 5.8.1.2.).] Zie i.v.m. de volgende omschrijving de opmerking van dr.A. Lehr hierboven: **aan**: L 263, de mal is -, de kern vult de mal volledig, heeft dus de gewenste vorm bereikt, Grosfeld p. 8, 9.

GIETKUIL

[In de grond gegraven en gemetselde kuil (zie het WNT en Van Dale s.v. „gietkuil”) of ommuurde ruimte (zie Timmermans p. 31 en 36) vóór de „smeltoven” (par. -5.8.1.6.) beneden het niveau waar de gesmolten „klokkespijs” („smelt”; par. -5.8.1.6.) uit de oven vloeit, waarin die „gietvormen” (par. -5.8.1.0.) voor zeer grote klokken waarbij dat niet in een metaalen „vormkast” gebeurt (par. -5.8.1.4.), worden opgestampt (zie de toelichting in par. -5.8.1.5. i.v.m. het „opstampen in de gietkuil”) en waarin van tevoren ook het vormen van de gietvorm (ook die op een „draaitafel” wordt gemaakt en in een „vormkast” wordt opgestampt) en daarna het „gieten” (par. -5.8.1.6.) kan geschieden. In de gietkuil kunnen zich dus diverse exemplaren van de „mal (vaste of draaibare)” bevinden en in Asten vindt men daar ook diverse „draaitafels”. Een respondent (van L 203, 204, 204a) merkt dan ook op dat men in Aarle-Rixtel vroeger, bij de oude methode van het maken van de „mantel” (par. -5.8.1.3.) zonder metalen kast („vormkast”), deze in de gietkuil moest opstampen. Dr.A. Lehr merkt op: „De gietkuil lag oorspronkelijk inderdaad recht voor de oven en wel zodanig dat de gietmond (zie het lemma „ovenmond” in par. -5.8.1.6.) uitkwam op de hoogte van de te gieten klok. Petit & Edelbrock in Gescher (Westfalen) doen het nog steeds zo. De klokken worden dan volledig ingegraven. De encyclopedie van Diderot en d’Alembert heeft prachtige prenten van de gietkuil”. Zie Lehr p. 57 en Van Assumburg afb. 30 (naast p. 32). Een respondent uit Asten spreekt echter over de put waarin de draaischijf („draaitafel”) is opgesteld, waarbij hij opmerkt dat het opstampen in de ijzeren kast („vormkast”) gebeurt. Dr.A. Lehr merkt op dat in Asten de

klokken zwaarder dan 400 kg in de put worden gemaakt. Timmermans zegt op p. 31 i.v.m. de benaming „gietkuil”: „Deze naam is eenigszins misleidend, want de bodem van den ’kuil’ is ongeveer gelijk met den vloer van de gieterij. Het is de ruimte voor den gietoven, die wanneer zij ongebruikt is, begrensd wordt door den voorkant van den oven en twee zijmuren, die tot hoog 2 m zijn opgetrokken. Zijn de groote vormen klaar, of de kleine vormen in de gietkuil geplaatst, dan wordt de vierde wand aangebracht, bestaande uit dikke delen”. Zie ook p. 35 i.v.m. het met aarde opstampen in de gietkuil. Op p. 36 bij Timmermans ziet men bij fig. 9 („schetsmatige dwarsdoorsnede van een vlamoven voor het smelten van klokkenmetaal”) ook de positie van de gietkuil getekend (zie daarvoor het lemma „smeltoven” in par. -5.8.1.6.). Zie ook afb. 11 bij Timmermans, links van p. 37 („de gietkuil wordt laag voor laag met zand gevuld en vast aangestampt tot de vormen geheel zijn bedolven”). Zie verder Van Roessel (bij de foto op p. 36: „gietkuil”), Van Assumburg (afb. 30, naast p. 32: „gietkuil”), Grothe (p. 59: „..... een diepte (damkuil) onder den beganen grond”; zie ook fig. 17) en Kuyper (p. 119: „..... giet- of damkuil (Dammgrube, Fosse), welke diep genoeg wezen moet, om den voltooiden vorm er niet boven-uit te doen steken”). Zie Van Dale s.v. „damkuil”.]

gietkuil: *giëtköjl*, L 204, 204a; *giëtkaojl*, L 203, 204, 204a; kuil waarin men zeer grote klokken voor de gieting opstampt, Grosfeld p. 8; **gietput**: L 263, zie gietkuil, Grosfeld p. 8; **put**: *put*, L 263.

-5.8.1.1. Het maken van de kern

[Om enigszins een inzicht te geven in het vervaardigen van de kern, geeft de redactie hier de tekst van Grosfeld (par. 1: „het maken van de kern”), al is deze niet steeds even duidelijk en correct (zie echter correcties en aanvullingen bij de diverse lemmata). In de tekst zijn door de redactie cijfers geplaatst om te verwijzen naar haar eigen lemmata-opschriften. Verder worden enige correcties van dr.A. Lehr in de tekst aangegeven. Uiteraard moet men bedenken dat de kandidaatsscriptie van Grosfeld in 1966 voltooid is en dus niet de ontwikkelingen na die datum kan beschrijven. Bij de diverse lemmata wordt natuurlijk verwezen naar andere relevante literatuur. Grosfeld zegt op p. 8:

„1. **Het maken van de kern** (1).

Asten.

a) **De kleine klok.**

De *vormer* (2) legt de *kernplaat* (3) op de *draaischijf* (4) en *stelt de mal af* (5). Dan begint hij met het *opzetten van de kern* (6). Dit gebeurt door

1.1.2.4.

een eerste aanzet van *brokken cement* (7), meestal afkomstig van een kern van een gegoten klok. Hierna wordt de kern verder *opgebouwd* (8) uit *zilver- of witzand vermengd met waterglas* (9) (red.: vroeger een bekend kernbindmiddel volgens dr.A. Lehr)".

De volgende zin luidde: „De kern van de kleine klok moet bijzonder snel gemaakt worden omdat het materiaal - *cementzand* (10) - uiterst snel droogt". Dr.A. Lehr tekende daarbij aan: „Dit is veel te sterk gezegd. Bovendien geldt het voor grote klokken" (red.: zie hieronder).

Grosfeld vervolgt: „Als de mal "an" (11) is, d.w.z. wanneer de kern de gewenste vorm heeft bereikt, wordt deze verhard door er door een gaatje koolzuur (red.: vroeger een bekend kernbindmiddel volgens dr.A. Lehr) door te blazen. Hierna wordt de kern *gezwart* (12) met *spiritusgrafiet* (13) vermengd met hars. Dit gebeurt om het *rezen* (14) te voorkomen - dit is het korrelig worden van de kernwand, zodat bij de gieting het brons grof zou zijn. Zover gekomen is de kern van de kleine klok klaar.

b) De grote klok.

Bij een grote klok die (red.: Lehr vult aan: doorgaans) in een *gietput* (15) gegoten gaat worden, maakt men gebruik van een *trekmal* (16). De eerste aanzet van de kern staat vast en wordt helemaal uit *wigstenen* (17) *opgebouwd* (18). Vervolgens wordt de kern met nat *cementzand* (19) eerst *los ingegoooid* (20) om de gaten tussen de stenen een beetje op te vullen en daarna *strak of vast afgegoooid* (21). Is de mal weer "an" (22) dan *slicht* (23) men met een *lancet* (24) de laatste ruwe plekken af. Dit wordt ook wel 'afsepareren' (25) genoemd. Nu is ook de kern van de grote klok gereed.

Aarle-Rixtel.

Hier wordt geen onderscheid gemaakt tussen grote en kleine klokken. Voor beide maakt men gebruik van een *trekmal* (26) die men *maat* (27) noemt omdat zowel de kern van de kleine als die van de grote klok vaststaat en *opgebouwd* (28) wordt boven een *kleine oven* (29) waarop men de *kern (binnenmantel)* (30) later gemakkelijk kan *drogen* (31) zonder dat men deze moet verplaatsen. De kern wordt hier soms nog net als vroeger van *leem* (32) gemaakt, die door *toeslagen van koemest en wolafval* (33) *vermagerd* (34) moet worden, maar meestal gebruikt men hier toch ook *cementzand* (35). Het verdere procedé en de termen die gebruikt worden, zijn hetzelfde als in Asten".

Zie voor de tussen haakjes geplaatste cijfers de volgende lemmata: *kern* (1, 30), *vormer* (2, 30; zie par. -5.8.0.1.), *vormplaat (van de vormkast)* (3), *draaitafel* (4; par. -5.8.1.0.), *de mal afstellen* (5; par. -5.8.1.0.), *opbouwen van de kern* (6, 7, 8, 18, 28), *waterglas* (9), *vormmateriaal voor de*

kern (9, 10, 19, 32, 35), *aan (gezegd van de mal)* (11, 22; par. -5.8.1.0.), *zwarten van de kern* (12), *dek materiaal voor de kern* (13), *rijzelen (van de kern)* (14), *gietkuil* (15; par. -5.8.1.0.), *mal (vaste of draaibare)* (16, 26, 27; par. -5.8.1.0.), *binnenmal* (16, 26, 27), *bouwsteen van de kern* (17), *met vormmateriaal (voor de kern) bedekken* (20, 21), *afslichten (van de kern)* (23, 25), *lancet* (24), *oventje* (29), *drogen van de kern* (31), *vermageringsmiddel* (33) en *vermageren* (34).]

KERN

[Het eerste vormstuk van de uiteindelijke „gietvorm" (par. -5.8.1.0.) dat het model heeft van de holle binnenzijde van de te gieten klok. Zie de toelichtingen uit Grosfeld (p. 8) aan het begin van deze paragraaf. In Asten is de kern van de kleine klok massief en wordt op een „draaitafel" (par. -5.8.1.0.) m.b.v. o.a. een vaste mal gevormd, terwijl de kern van de zeer grote klok hol gemodelleerd wordt, waarbij o.a. gebruik gemaakt wordt van een draaibare mal omdat de kern stilstaat. Zie de lemmata „mal (vaste of draaibare)" (par. -5.8.1.0.) en „binnenmal". In Aarle-Rixtel is de kern van zowel de kleine als de grote klok hol, stond deze vroeger vast boven een „oventje" toen er nog leem gebruikt werd en gebruikt men (nog steeds) een draaibare mal; tegenwoordig stampt men de kleinere klokken echter op in een „vormkast" (par. -5.8.1.4.) en bouwt men de gietvorm dus op de „vormplaat (van de vormkast)". Lehr (Lb) beschrijft het vormen van de kern op p. 9 - 11 m.b.v. de vaste mal (zie fig. 2 en 3 op p. 8) en m.b.v. de draaibare mal (fig. 10 op p. 10). Zie verder Van Assumburg (p. 34 e.v.: „de kern, waar alles om draait"). Zie voor het werken met de vaste mal ook Kalender Eijsbouts 1981 (p. 1: foto: „het metselen van de kern"; p. 2: foto: „de kern in gereede staat"). Timmermans beschrijft het maken van de holle kern voor een grote klok m.b.v. een draaibare mal op p. 31 en 32 als volgt: „Met den passer wordt nu de onderste omtrek van de klok afgeteekend, voor kleinere klokken tot ongeveer 1 Meter middellijn op een stevige ijzeren plaat (red.: zie het lemma „vormplaat (van de vormkast)"), voor grotere klokken op den bodem van den gietkuil (red.: par. -5.8.1.0.). (...). Het vervaardigen van den gietvorm begint met het maken van de z.g. kern (zie afb. 1). Daartoe wordt aan de binnenzijde van den getrokken cirkel een muurtje van baksteen gemetseld. Aan één zijde wordt een opening gelaten, want als de kern, het onderdeel, waaraan thans gewerkt wordt, klaar is, wordt door deze opening een houtskoolvuur gestookt om de klei te drogen (red.: vgl. het lemma „oventje"). Is dit muurtje zoo hoog opgetrokken, dat de bovenkant van de

kroon (red.: par. -5.8.0.2.) der klok onder de oppervlakte van den met aarde gevulde gietkuil zal komen, dan wordt de ribbe (red.: draaibare mal, in dit geval 'n „binnenmal“) op de spil, die in het middelpunt van de kern staat, bevestigd en worden de steenen volgens het profiel van de ribbe gelegd, nu zonder een opening te sparen.

In den bovenkant van de kern wordt een trekgat gemaakt. De ongelijkheden van de steenen worden met leem aangezuiverd en tenslotte wordt de geheele oppervlakte met slappe leem bestreken. Door het ronddraaien van de ribbe wordt de overtollige leem weggestreken en het zuivere profiel, dat de klok van binnen moet hebben, over den geheelen omtrek verkregen. Nu wordt door middel van een houtskoolvuurtje, binnen in de kern gestookt, de leem gelijkmatig gedroogd. Barsten en scheurtjes, die door het drogen ontstaan, worden weer dichtgemaakt, zoodat de oppervlakte van de kern volkomen effen wordt. Voor de kleinste klokjes wordt een massieve kern gevormd en op andere wijze gewerkt en gegoten. Zie ook fig. 8 („dwarsdoorsnede van den gietvorm“, B, B „de kern“) bij Timmermans (p. 33). Zie verder Van Roessel (p. 35, 36: „binnenvorm, kern“), Standaard Encyclopedie s.v. „klok“ („binnenvorm of kern“), Grothe (p. 59 met fig. 17 en p. 60: „kern“) en Kuyper (p. 119: „de holle, insgelijks gemetselde kern (...), welke laatste alleen uitwendig met leem bekleed wordt“; vertalingen „Kern, Noyau“). Zie ook p. 120 bij Kuyper voor een speciaal soort kern bij fabrieksmatige vervaardiging.]

kern: *kern*, L 203, 204, 204a, 263; L 205, 206, 263, vorm die het model van de binnenzijde van de te gieten klok aangeeft, Grosfeld p. 8, 9, 10; *keen*, 4. betekent bij de klokgieters den binnensten vorm die de holte eener klok moet uitmaken, of de voet waar de klok op gegoten wordt, Leuven (P 88; red.: uitspr. volgens Goemans: kèèn), Schuermans; **binnenmantel:** L 205, 206, zie kern, Grosfeld p. 8.

SLUITRAND

[De rand onder aan de „kern“ die ervoor zorgt dat de vormstukken van de „gietvorm“ (par. -5.8.1.0.) goed in elkaar sluiten. Lehr (Lb) zegt op p. 9 (zie ook fig. 3, F en G op p. 8): „Om ervoor te zorgen dat te zijner tijd alle vormstukken goed passen, d.w.z. bij het in elkaar zetten van de gietvorm niet verschuiven, wordt gelijktijdig met het maken van de kern een zogenaamde sluitrand F gemodelleerd. De toekomstige klok begint derhalve op punt G.“ Zie voor de betekenis van de sluitrand het lemma „de mantel op de kern plaatsen“ (par. -5.8.1.5.). Dr.A. Lehr merkt op dat evenals vele andere termen ook sluitrand een algemeen gebruikelijke term is in de ijzer- en bronsgieterij.]

sluitrand: *sløjtraant*, L 204, 204a, 263; *slaojtraant*, L 203, 204, 204a.

VORMPLAAT (VAN DE VORMKAST)

[Een ronde metalen plaat die men als bodem kan vastbouten (zie par. -5.8.1.5.) aan de „vormkast“ (par. -5.8.1.4.) en waarop men de „gietvorm“ (par. -5.8.1.0.) van kleine klokken geleidelijk, beginnend met de „kern“, gaat opbouwen. Als men als „binnenmal“ een vaste mal gebruikt (Asten), plaatst men de vormplaat op een „draaitafel“ (par. -5.8.1.0.). Lehr (Lb) zegt dan ook op p. 7 (zie ook fig. 2 op p. 8): „Op een draaitafel A (fig. 2) zoals ook de pottenbakkers wel gebruiken, wordt een metalen vormplaat B gelegd. Op deze vormplaat wordt de gietvorm geleidelijk opgebouwd“. Als men echter bij kleine klokken als „binnenmal“ een draaibare mal gebruikt (Aarle-Rixtel) plaatst men deze eveneens op een vormplaat. Zie het lemma „mal (vaste of draaibare)“ (par. -5.8.1.0.). Een respondent (van L 203, 204, 204a) tekende zo'n ronde „plaat“ met aan de periferie vier vierkante doorboorde vlakjes voor het vastbouten in het midden een rond gat dat overbrugd wordt door 'n soort balkje waarop in het midden de spil van de draaibare mal kan rusten als men in Aarle-Rixtel een gietvorm voor kleine klokken gaat maken. Grosfeld zegt op p. 9 (i.v.m. het „gietklaar maken“): „De klok (red.: gietvorm) stond intussen nog steeds hetzij op de kernplaat (Asten) hetzij op een oventje (Aarle-Rixtel)“. Misschien kan men de term „kernplaat“ (= vormplaat) beter vervangen door „draaitafel“ omdat anders de suggestie gewekt wordt dat men de vormplaat in Aarle-Rixtel niet kent. Dr.A. Lehr betwijfelde of de term „kernplaat“ in Asten nog gebruikt wordt. Zie verder Lehr (foto 17 en 19: „vormplaat“), Van Assumburg (foto 3 t.e.m. 8: „kernplaat“ op de „draaitafel“) en Timmermans (p. 31: „... voor kleinere klokken tot ongeveer 1 Meter middellijn op een stevige ijzeren plaat, voor grotere klokken op den bodem van den gietkuil“).]

vormplaat: L 263; *vörmplaoit*, L 203, 204, 204a; **kernplaat:** *kèrnplaoit*, L 263; L 263, bodem van de stalen kast waarop de kern op de draaischijf wordt opgebouwd, Grosfeld, p. 8 en 9; **plaat:** *plaoit*, L 203, 204, 204a.

OVENTJE

[Toen de „kern“ nog met leem als vormmateriaal werd opgebouwd en niet (zoals nu) met cementzand (dat snel zonder warmte droogt), bouwde men deze in Aarle-Rixtel (zowel bij grote als kleine klokken) op boven een vierkant oventje („fornuisje“) waarboven de „kern“ en later andere vormstukken gemakkelijk ge-

1.1.2.4.

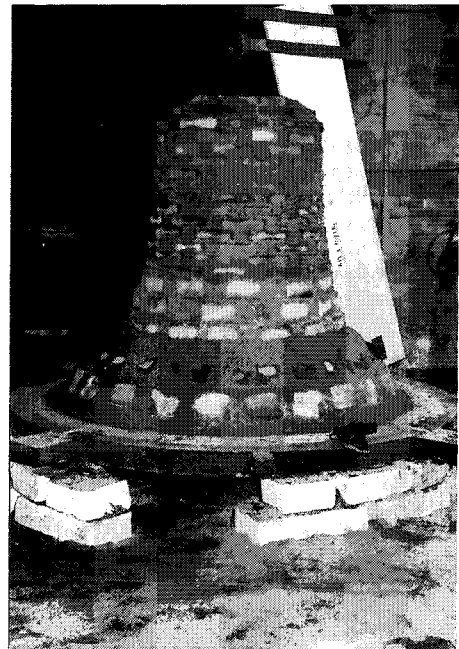
droog konden worden. Zie de toelichtingen uit Grosfeld (p. 8 - 10) bij par. -5.8.1.1. en -5.8.1.5. Alleen in Aarle-Rixtel heeft men zo'n apart oventje. Dr. A. Lehr merkt op dat men in Asten in het Nationaal Beiaardmuseum een model van dit oventje heeft. Het is een heel instructief model met alles wat erbij hoort. Zie voor een andere manier om te stoken de beschrijving van Timmermans (p. 31, 32) van het maken van de holle kern voor een grote klok (m.b.v. een draaibare mal) bij het lemma „kern”. Zie ook Lehr (Lb) (p. 18: „..... in de kern briketten verbranden”; zie het lemma „droogstoken (van mantel en kern)” in par. -5.8.1.5.), Grothe (p. 59 - 60) en Kuyper (p. 119). Volgens een respondent (L 203, 204, 204a) stookte men in Aarle-Rixtel hout en briketten in het „fornuisje”.]

fornuisje: *förnöjskə*, L 204, 204a; *förnəjskə*, L 203, 204, 204a.

OPBOUWEN VAN DE KERN

[Zie voor het opbouwen van de kern de toelichtingen uit Grosfeld (p. 8) aan het begin van par. -5.8.1.1. en de semantische toelichting bij het lemma „kern”. Het opbouwen van de „kern”, een vormstuk van de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.), vertoont in Asten en Aarle-Rixtel globaal gesproken de volgende verschillen w.b. de KLEINE KLOK: In Asten wordt een massieve kern op de „vormplaat” op de „draaitafel” gevormd m.b.v. o.a. een vaste mal; in Aarle-Rixtel maakt men een holle kern m.b.v. o.a. een draaibare mal, vroeger toen men nog leem gebruikte op een „oventje” („fornuisje”) en thans, nu men cementzand en een „vormkast” gebruikt, op een „vormplaat”. Bij de GROTE KLOK gebruikt men in beide bedrijven een draaibare mal en is de kern hol. In Asten bouwt men dan de kern op de bodem van de „gietkuil” (par. -5.8.1.0.) en in Aarle-Rixtel op het „oventje” („fornuisje”). Zie het lemma „mal (vaste of draaibare)” (par. -5.8.1.0.). Grosfeld maakt alleen voor Asten een terminologisch onderscheid voor wat betreft het maken van de kern van de grote klok („opbouwen”) en het vormen van de kern van de kleine klok („opzetten”). Onze respondenten voor Asten konden dat onderscheid in terminologie niet bevestigen. In Aarle-Rixtel maakt men dat terminologisch onderscheid niet. De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten i.v.m. het woordtype „opzetten” (een/de kern - of kerns -) op: „Met stenen. Bij kleine klokken met kleine steentjes. De kern is altijd hol i.v.m. het drogen op het fornuisje” (red.: zie het lemma „oventje”). In verband met het type „opmetse-len” zeggen ze: „Met stenen. Vroeger met leem en nu met cementzand”. Lehr zegt na p. 64 bij foto nr. 16: „Het vorm- en gietproces van een klok begint met het maken van een stenen aanzet

van de kern, de afdruk van de binnenkant van de te gieten klok”. Zie ook Kalender Eijsbouts 1981 (p. 1), Van Assumburg (foto 3 t.e.m. 8; „de opbouw van de klokkekern” etc.) en Timmermans (afb. 1: „het opbouwen van de 'kern' van de gietvorm in de gietkuil”). Zie verder Grothe (p. 59 met fig. 17 en p. 60).]



Afb. 336: De eerste aanzet voor de kern (gemetseld uit steen) is gereed en de (draaibare) binnenmal staat al gereed voor de verdere bewerking (foto Petit & Fritsen Aarle-Rixtel)

opbouwen: een kern -, het maken van de kern van de grote klok, Grosfeld p. 8; **opzetten:** een/de kern - of: kerns - *ópséttə*, L 203, 204, 204a; L 263, een kern -, de kern van een kleine klok maken, Grosfeld p. 8; **opmetse-len:** *ópmétsələ*, L 203, 204, 204a; **een kern maken:** *nə kern maokə*, L 263.

BOUWSTEEN VOOR DE KERN

[Elk der bouwstenen die men voor het „opbouwen van de kern” (zie dat lemma) gebruikt. De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat men in Aarle-Rixtel voor het maken van de kern voor grote klokken grotere bouwstenen gebruikt dan voor die voor kleinere klokken. Grosfeld zegt op p. 8 dat in Asten „de eerste aanzet van de kern (...) uit wigstenen” wordt „opgebouwd”, terwijl voor de „eerste aanzet” van de kern van de kleine klok gebruik wordt ge-

maakt van „brokken cement, meestal afkomstig van een kern van een gegoten klok”. Dr.A. Lehr merkt op dat wigstenen geen strikte noodzaak zijn; rechthoekige stenen worden dikwijls met de hand bijgekapt. Het gladde oppervlak wordt verkregen door deze met „vormmateriaal (voor de kern)” te bedekken m.b.v. een „mal (vaste of draaibare)” (par. -5.8.1.0.), in dit geval de „binnenmal”. Zie verder Timmermans (p. 32: „baksteen”, „steen”), Van Roessel (p. 35: „ruwe baksteen”), de toelichtingen uit Grosfeld (p. 8) aan het begin van par. -5.8.1.1. en de semantische toelichting bij het lemma „kern”.] **wigsteen:** *wichsteen*, L 263; L 263, wigvormige stenen waarmee men de eerste aanzet van de kern van grote klokken maakt, Grosfeld p. 8; **kalksteen:** *kállaksteen*, L 263; **steen:** gewone -*staen*, L 203, 204, 204a.

VORMMATERIAAL VOOR DE KERN

[Het materiaal (cementzand, leem) waarmee de „kern” glad wordt afgewerkt m.b.v. o.a. een „mal (vaste of draaibare)” (par. -5.8.1.0.), in dit geval de „binnenmal” (zie die lemmata). Zie ook de toelichtingen uit Grosfeld (p. 8) aan het begin van par. -5.8.1.1. Grosfeld (p. 8) zegt dat men in Asten voor de kleine en grote klokken „cementzand” gebruikt (zie het lemma „met vormmateriaal (voor de kern) bedekken”) en voor de kleine klokken (volgens de respondenten: voor HEEL KLEINE klokjes; volgens Dr.A. Lehr: kleiner dan 400 mm) ook wel „zilver- of witzand vermengd met waterglas” (zie het lemma „waterglas”). In Aarle-Rixtel maakte men volgens Grosfeld op dat moment (red.: 1966!) de kern soms nog m.b.v. leem met vermageringsmiddelen (zie het lemma „vermageringsmiddel”), maar meestal maakte men ook al gebruik van cementzand. De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat men vroeger de kern met leem opmetelde en de gemetselde kern dichtgooide, met leem vermengd met geel zand, maar dat men thans cementzand gebruikt. Zie het lemma „met vormmateriaal (voor de kern) bedekken”. Lehr (Lb) zegt op p. 9: „Voorheen werd de kern in hoofdzaak vervaardigd uit leem. Leem is een kneedbare massa die afgezien van het water voornamelijk bestaat uit fijn zand (circa 60%) en klei (circa 40%). Daar leem tijdens het drogen opvallende en vooral storende krimpverschijnselen toont, moet het steeds vermagerd worden, zij het natuurlijk zonder de sterkte aan te tasten. Een welbekend vermageringsmiddel was paardemest! Heden ten dage wordt door de meeste gieterijen in plaats van leem cementzand gebezigd. Vandaar dat men ook wel spreekt over de „cementzand-vormmethode”. De samenstelling van het cementzand is weinig anders dan die welke bij bouwwerken wordt toegepast: mager

en fijnkorrelig zand zonder verontreinigingen (bijvoorbeeld maaszand of zilverzand), maximaal 10% hoogwaardige cement en tenslotte water voor de verharding”. Zie verder Kalender Eijsbouts 1981 (p. 2: „cementzand”), Van Assumburg (p. 35 - 38: „vormmateriaal”, „leem, dat gewoonlijk uit een mengsel van mager zilverzand en ca 40% klei bestaat”, „cement-vormzand”), Van Roessel (p. 35: „vormmateriaal”: „vroeger natte leem, tegenwoordig cementzand”), Grothe (p. 59 - 60: „het maken van een leemvorm” m.b.v. „leem”) en Kuypers (p. 119: „leem”).]

cementvormzand: mengsel van cement en zand, gebruikt voor het maken van mantel en kern, Grosfeld p. 8; **cementzand:** *samèntszant*, L 203, 203, 204a, 263; **leem:** *leem*, L 263; - vermengd met geel zand *laem*, L 203, 204, 204a.

WATERGLAS

[Het gaat in dit lemma om waterglas (zie Van Dale) dat bij het maken van de kern voor de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) van heel kleine klokjes wordt gebruikt als bindmiddel voor zilverzand of witzand. Zie de toelichtingen uit Grosfeld (p. 8) aan het begin van par. -5.8.1.1. en bij het lemma „vormmateriaal voor de kern”. Dr.A. Lehr merkt op dat waterglas en koolzuur in de jaren vijftig bekende kernbindmiddelen waren (thans niet meer). De respondenten merken op: voor kleinere klokken (L 263); voor klokjes waarbij de kern van zilverzand gemaakt wordt; bij een *carillon van aluminium klokken* (L 203, 204, 204a); dr.A. Lehr merkt i.v.m. het cursief gedrukte tekstgedeelte op: „Bedoeld zal zijn: gietvormen die gemaakt worden met behulp van vaste aluminium modellen. De klokken die volgens deze methode tot stand komen, bezitten geen sierringen, versiering of opschriften”.]

waterglas: *wáttørglās*, L 203, 204, 204a, 263.

VERMAGERINGSMIDDEL

[Een bepaalde substantie (geel zand, paardemest, turfmoel, wolafval etc.) die aan de leem (zie het lemma „vormmateriaal voor de kern”) wordt toegevoegd om deze minder plastisch te maken („vermageren”) waardoor deze bij drogen geen storende krimpverschijnselen (met gevaar voor scheuren) zal vertonen. Zie de toelichtingen uit Grosfeld (p.8: „toeslagen van koemest en wolafval”) aan het begin van par. -5.8.1.1. en verder Van Assumburg (p. 37: „vermageren”, „kaf, turfstrooisel, wolstof”.... „paardemest”) en Lehr (Lb) (p. 9: „paardemest”). Dr.A. Lehr merkt op dat paardemest grof van structuur is en daarom geschikt is om de leem minder vet te maken waardoor scheuren van het

1.1.2.4.

gietvormdeel bij het drogen voorkomen wordt. I.v.m. de omschrijving van Grosfeld s.v. „toeslag” merkt hij op dat koestront die eigenschap van paardemest beslist niet heeft en daarom nooit in de leemvormerij werd gebruikt. De respondenten merken op: i.v.m. het woordtype „peerdestront”: om door de leem te doen bij het maken van de kroon (L 203, 204, 204a); i.v.m. het type „geel zand”: voor het dichtgooien van de gemetselde kern vroeger (L 203, 204, 204a; zie het lemma „met vormmateriaal (voor de kern) bedekken”). Dr.A. Lehr merkt op dat „geel zand” mager zand is dat in deze streken in de bossen gevonden wordt; elders vindt men duinzand, zilverzand etc.]

toeslag: L 205, 206, (oud), substantie bestaande uit een mengsel van koemest (onjuist; zie de opmerking van dr.A. Lehr hierboven) en wolafval die aan de leem werd toegevoegd om deze te vermageren, Grosfeld p. 8; **peerdemest:** *pèèrdamèst*, L 263; **peerdestront:** *pèèrdastront*, L 203, 204, 204a; **turfmolm:** fijne - *turfmolm*, L 204, 204a; **geel zand:** *gael zànt*, L 203, 204, 204a.

VERMAGEREN

[De leem (zie het lemma „vormmateriaal voor de kern”) minder plastisch maken door het toevoegen van een „vermageringsmiddel” (zie dat lemma) zodat men geen storende krimpverschijnselen (met gevaar voor scheuren) krijgt. Zie Lehr (Lb) (p. 9) en Van Assumburg (p. 37: „vermageren”).]

vermageren: L 205, 206, (oud), het toevoegen van toeslagen aan het leem, zodat er bij het drogen of gieten minder kans bestaat dat dit gaat scheuren, Grosfeld p. 8.

MET VORMMATERIAAL (VOOR DE KERN) BEDEKKEN

[De ongelijkheid van - en de gaten tussen de bouwstenen van de gemetselde kern aanzuiveren en opvullen en (vervolgens) de gehele oppervlakte van een laag „vormmateriaal voor de kern” (zie dat lemma) voorzien. Grosfeld (p. 8: zie het citaat aan het begin van deze paragraaf) onderscheidt bij het maken van de „kern” van de grote klok in Asten het „(los) ingooien” van de gaten tussen de stenen (met nat cementzand) en het „(strak of vast) afgooien”. Timmermans zegt op p. 32: „De ongelijkheden van de steenen worden met leem aangezuiverd en tenslotte wordt de gehele oppervlakte met slappe leem bestreken”. De respondenten (van L 203, 204, 204a) merken i.v.m. de woordtypen „dichtgooien” en „d'r tegenaan gooien” op: vroeger in Aarle-Rixtel dichtgooien met leem (vermengd met geel zand); thans: eerst met natter cementzand dichtgooien en dan met droger cementzand

er tegenaan gooien.]

ingooien: de kern los - *in-gòja*, L 263; L 263, de kern los -, met nat cementzand zacht tegen de kern gooien om gaten tussen de stenen op te vullen, Grosfeld p. 8; **dichtgooien:** de kern - *dichtchòja*, L 203, 204, 204a; **d'r tegenaan gooien:** *dàr tiggànàn gòja*, L 203, 204, 204a; **afgooien:** L 263, de kern strak/vast -, nat cementzand met de hand tegen de kern gooien, zodat het daaraan blijft vastzitten, Grosfeld p. 8.

BINNENMAL

[Een „mal (vaste of draaibare)” (par. -5.8.1.0.) met het profiel van de binnenzijde van de te gieten klok, waarmee dus de „kern” wordt afgedraaid (zie het lemma „afdraaien” in par. -5.8.1.0.). In dit lemma worden alleen de specifieke benamingen („binnenmal” en „kernmal”) opgenomen en niet de meer algemene benamingen voor de vaste of draaibare mal. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 8) aan het begin van deze paragraaf (alleen algemene termen als „mal” en „trekmal”). Lehr (Lb) zegt op p. 9: „Beschouwen wij nog even figuur 2 (red.: op p. 8). Indien op de vormplaat B tijdens het ronddraaien van de draaitafel A zand wordt toegevoerd, zal de binnenmal C ervoor zorgen dat er een vormstuk ontstaat volgens een negatief model van de te gieten klok. In figuur 3 is deze kern met letter E aangeduid”. Zie verder Lehr (bij foto 17, na p. 64: „sjablone van de binnenkant van de te gieten klok”), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 2: „sjablone van de binnenzijde van de klok”), Van Assumburg (p. 35: „sjabloon, welke nauwkeurig een negatieve vorm van de binnenkant der klok bezit”), Timmermans p. 32 („ribbe”), Van Roessel (p. 35: „mal”, „sjabloon”), Grothe (p. 60: „mal”) en Kuyper (p. 129: „mal”). Zie de opmerking van dr.A. Lehr i.v.m. het citaat uit Timmermans bij het lemma „valse klok” (par. -5.8.1.2.).]

binnenmal: *binnamàl*, L 203, 204, 204a, 263; in de volgende omschrijving kan men het woord „klok” misschien beter vervangen door „gietvorm van de klok”: L 205, 206, 263, sjablone waarin het profiel van de kern van de klok is uitgesneden, Grosfeld; **kernmal:** zie binnenmal, Grosfeld.

[Zie het lemma „afdraaien” in par. -5.8.1.0.]

AFSLICHTEN (VAN DE KERN)

[Na het „afdraaien” (par. -5.8.1.0.) d.m.v. de „binnenmal” m.b.v. een „lancet” of „troffel” zonodig het „vormmateriaal voor de kern” gelijkstrijken. Grosfeld noemt op p. 8 (zie het citaat in de toelichting aan het begin van de paragraaf) de termen „slichten” en „afsepareren”

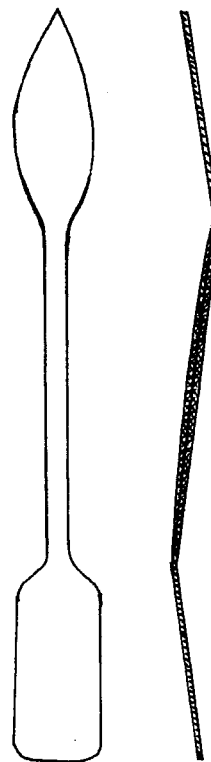
i.v.m. het maken van de „kern” voor de grote klok in Asten. De merkwaardige term „afsepareren” kan door de redactie niet verklaard worden, maar werd niettemin door de respondenten in Asten gebruikt. Dr.A. Lehr vindt het ook een onverklaarbare term en merkt op dat niet vergeten mag worden dat Eijsbouts pas sinds 1947 klokken giet, zodat van een traditie, ook met betrekking tot gereedschap en handelingen, nauwelijks sprake is. De respondenten merkten op: i.v.m. het woordtype „afsepareren”: de kern gladmaken met truweel (red.: „troffel”) of lancet (bij een kern voor een KLEINE klok) nadat de mal al gewerkt heeft (L 263); i.v.m. „afstrijken”: met een klein truifeltje (L 203, 204, 204a; in Aarle-Rixtel).]

afslichten: L 263, de kern -, met een lancet het cementzand van de kern gelijkstrijken, Grosfeld p. 8; het volgende woordtype is merkwaardig: **afsepareren:** de kern - *afsipareera*, L 263; L 263, de kern -, zie afslichten, Grosfeld p. 8; **afstrijken:** *afstréjka*, L 203, 204, 204a.

LANCET

[Een gereedschap bestaande uit een steel met aan één kant een plat, spits lepelvormig blad en aan de andere kant een plat, langwerpige vierhoekig blad (met afgeronde hoeken), dat men in Asten o.a. gebruikt voor het werk van het „afslichten (van de kern)”. Het gereedschap is ongeveer 22 cm lang, het vierhoekige blad meet $\pm 5,5 \times 2,5$ cm, het lepelvormige heeft middellijnen van $\pm 6,5$ en $2,5$ cm en de bladen staan niet helemaal in het verlengde van de steel. Dr.A. Lehr merkt op dat het lancet ook andere vormen kan hebben. Grosfeld (p. 8; zie het citaat in de toelichting aan het begin van deze paragraaf) gebruikt de term „lancet” i.v.m. de kern van de grote klok; de respondenten uit Asten zeggen echter dat het lancet i.v.m. de kern van de kleine klok gebruikt wordt, terwijl men bij de kern voor een grote klok een „truweel” (zie het lemma „troffel”) gebruikt. De respondenten uit Asten merken verder op dat het lancet b.v. gebruikt wordt om ringen die er teveel op zaten te verwijderen en ook bij het aanbrengen van versieringen in was (red.: zie het lemma „plakken van opschrift en versiering” in par. -5.8.1.2.). Op foto 6 („het plaatsen van versieringen en teksten”) van Kalender Eijsbouts 1981 ziet men dat de werkmans een lancet in de hand heeft. Dr.A. Lehr merkt op dat het lancet (dat dient om glad te maken en in hoekjes te werken) behoort tot de standaarduitrusting van elke vormer van gietvormen, te zamen met andere zaken en dus niet specifiek is voor de klokkengieterij; dat geldt natuurlijk voor meer zaken.]

lancet: *lânzét*, L 263; L 263, lepelvormig voor-



Afb. 337: Lancet, van bovenaf en van opzij gezien (naar een schets van redacteur Vos)

werp waarmee men kern en gietvorm afslicht (zie ook afslichten), Grosfeld p. 8.

TROFFEL

[Het gaat in dit lemma om een troffel (zie het WNT s.v. „troffel”, I, 1) die men gebruikt voor het werk van het „afslichten (van de kern)” (zie dat lemma).]

truifeltje: *traoiffalkə*, L 203, 204, 204a; **truweel:** *trüüweel*, L 263.

DROGEN VAN DE KERN

[Bij gebruik van cementzand als „vormmateriaal voor de kern” worden in Asten voor het drogen en harden van grote kernen briketten verbrand in de kern; bij gebruik van leem maakte men in Aarle-Rixtel vroeger gebruik van een „oventje” („fornuisje”). Zie voor het opbouwen van de kern Grosfeld (p. 8; zie het citaat in de toelichting aan het begin van deze paragraaf), de toelichtingen bij het lemma „kern”, Timmermans p. 32 („..... houtskoolvuur gestookt om de klei te drogen”; „..... houtskoolvuurtje, binnen in

1.1.2.4.



Afb. 338: De voltooide kern wordt verkregen door over de stenen kern een dun laagje cementzand aan te brengen dat met behulp van de binnenmal tot de juiste vorm wordt gemodelleerd (foto Eijsbouts Asten)

de kern gestookt, de leem gelijkmatig gedroogd") en Van Roessel (p. 35: „..... kern goed gedroogd”).]
drogen: *dröjgə*, L 204, 204a.

ZWARTEN VAN DE KERN

[Het aanbrengen van „dek materiaal voor de kern” om het „rijzelen (van de kern)” te voorkomen als men cementzand als „vormmateriaal voor de kern” gebruikt of om het aan kleven van

de „valse klok” (par. -5.8.1.2.) te voorkomen als men leem als vormmateriaal gebruikt. Dr. A. Lehr merkt op: „Ik hoor ze de term „rezen” (korrelig worden, de hechte structuur verliezen) nog gebruiken. Ze bedoelen het volgende: De cement is te poreus om die bij het gieten onbedekt te gebruiken. Het dun vloeibaar brons zou in alle poriën van het cement dringen. Daarom is een deklaag nodig. Maar die deklaag moet glad en ondoordringbaar blijven. Een kern met een coating (zoals tegenwoordig allerwegen in de gieterijen gezegd wordt!) is tevens geschikt om het kleven van de valse klok te voorkomen. De coating wordt echter ook wel pas vlak voor het gieten aangebracht. Spiritusgrafiet is in de handel te koop en is meer dan een mengsel van spiritus en grafiet. Er zit ook een bindmiddel in om rijzelen te voorkomen (vroeger: eierdooiers). Indien de kern voordat de valse klok gemaakt wordt, gezwart wordt, dan is het bedoeld om enerzijds een goede scheiding tussen kern en valse klok te realiseren en anderzijds om het inbranden tijdens het gieten te voorkomen. In feite is de eerste reden een oneigenlijk gebruik van het zwarten”.

Het dek materiaal is tegenwoordig vaak niet zwart meer. Grosfeld spreekt op p. 8 (zie het citaat bij de toelichting aan het begin van de paragraaf) i.v.m. het maken van de kern van kleine klokken in Asten van het zwarten met spiritusgrafiet vermengd met hars om het „rezen” te voorkomen. Een respondent uit Asten, hiernaar gevraagd door redacteur Vos, verwees echter naar het „zwarten van kern en mantel” (par. -5.8.1.5.) na het lichten van de mantel (lemma „de mantel lichten”). Kalender Eijsbouts 1981 (p. 2) zegt dat de kern is vervaardigd „uit cementzand waarover later nog een dun vuurvast laagje wordt aangebracht”. De respondenten (van L 203, 204, 204a) zeiden dat men vroeger vóór het maken van de „valse klok” (par. -5.8.1.2.) de kern eerst bestreek met een papje van grafiet, maar dat men tegenwoordig wit spul (red.: vgl. het lemma „deklaag voor kern en mantel”, woordtype „deklaag”, in par. -5.8.1.5.) gebruikt dat met spiritus wordt aangelengd. Zie ook het lemma „dek materiaal voor kern en mantel”. Timmermans zegt op p. 32 (zie voor de tekst vóór de volgende passage het citaat bij het lemma „kern”): „Is de leem voldoende gedroogd, dan wordt er een dun laagje vochtige asch of papier op gebracht”. Daarna bespreekt Timmermans het maken van de „valse klok”. Grothe zegt op p. 60: „De gedroogde kern bestrijkt men vervolgens met een mengsel van houtasch en water, om het aankleven van nieuw leem te beletten”. Kuyper zegt op p. 119 i.v.m. het maken van grote klokken: „De voltooide kern wordt met eene pap van gezifte asch en water bestreken (geascht, geäschert, cendré),

opdat het hemd (of de metaal-dikte) (red.: bedoeld wordt de „valse klok”) er zich niet aan vasthechte”.]

zwarten: L 263, Grosfeld p. 8; **borstelen:** - met grafietpapje (b.v.) *baorsala*, L 203, 204, 204a.

DEKMATERIAAL VOOR DE KERN

[Het materiaal dat men gebruikt voor het „zwarten van de kern” (zie dat lemma met de opmerkingen van dr. A. Lehr over deklaag of coating van spiritusgrafiet). Vgl. de lemmata „dek materiaal voor kern en mantel” en „deklaag voor kern en mantel” (par. -5.8.1.5.)]

grafiet: *gräfiet*, L 203, 204, 204a; **spiritusgrafiet:** - vermengd met hars: L 263, Grosfeld p. 8.

RIJZELEN (VAN DE KERN)

[Het korrelig worden, het verliezen van de hechte structuur van het kernoppervlak bij gebruik van cementzand als „vormmateriaal voor de kern” (waardoor de zandkorrels zullen loslaten en neervallen). Men kan dat voorkomen door „zwarten van de kern” (zie dat lemma met de opmerkingen van dr. A. Lehr). De respondenten (van L 203, 204, 204a) noemen voor Aarle-Rixtel ook leem als remedie. Vgl. het WNT s.v. „rijzelen” (I) en „rijzen” (II in de betekenis II, A, 1c). Zie ook het lemma „rijzelen (van de zandklok)” (par. -5.8.1.2.)]

rijzen: *reeza*, L 203, 204, 204a, 263; L 263, de kern reest, de kern vertoont zo’n ruw en korrelig oppervlak dat men er met de hand nog zand kan afhalen, Grosfeld p. 8.

-5.8.1.2. Het maken van de valse klok

[Om enigszins een inzicht te geven in het vervaardigen van de valse klok, geeft de redactie hier de tekst van Grosfeld (par. 2: „het maken van de valse klok”), al is deze niet steeds even duidelijk en correct (zie echter de correcties en aanvullingen bij de diverse lemmata). In de tekst zijn door de redactie cijfers geplaatst om te verwijzen naar haar eigen lemma-opschriften. Uiteraard moet men bedenken dat de kandidaatsscriptie van Grosfeld in 1966 voltooid is en dus niet de ontwikkelingen na die datum kan beschrijven. Bij de diverse lemmata wordt natuurlijk verwezen naar andere relevante literatuur. Grosfeld zegt op p. 8 en 9:

„2. Het maken van de valse klok.

De methode van het aanbrengen van de *valse klok* (1) is in Aarle-Rixtel en Asten in principe hetzelfde. Wel blijft natuurlijk het onderscheid tussen een grote en een kleine klok t.w. een vaststaande *kern* (2) of een kern die op een *draai-schijf* (3) staat, bestaan. Voor de verdere manier

1.1.2.4.

van werken maakt het echter geen verschil. Bij beiden *gooit* men met enige kracht de kern *in* (4) met *Brussels zand* (5) of *Brusselse aarde* (6). Is de *mal* (7) "*an*" (8), dan zegt men in Asten: "de *zandklok* (9) is klaar". Hier maakt men n.l. een onderscheid tussen twee fasen in ontwikkeling van de valse klok. Zolang die van zand is, spreekt men van "zandklok", wanneer de *waslaag* (10) erop zit, van "*wasklok*" (11), terwijl men het geheel aanduidt als de "*valse klok*" (12). Dit onderscheid maakt men in Aarle-Rixtel niet, maar wel zegt men hier wanneer men op de zandklok het dunne laagje synthetische was aanbrengt: "*we gaan het vet erop zetten*" (13; dr.A. Lehr merkt op dat „vet” duidt op een oude traditie) en men strijkt met een kwast de gloeiende was over de (red.: valse) klok. De was stolt vrijwel onmiddellijk en wordt mooi gelijkmatig uitgesmeerd met behulp van de *mal* (14). Dit is nu de *buitenmal* (15), waarin niet alleen de dikte van de te gieten klok extra is uitgesneden, maar ook de inkepingen voor de *sierringen* (16) of *ringen* (17) die op *kop* (18), *lip* (19) en *faussure* (20) moeten komen. Is dit gebeurd, dan haalt men de mal weg, zodat men de ruimte krijgt om de *letters* (21) en *ornamenten* (22) *aan te brengen* (23). De ornamenten die óf de speciale fabrieksmotieven vertonen óf een motief hebben dat door de opdrachtgever, zoal niet zelf ontworpen, dan toch wel zelf uitgezocht is, worden in *matrijzen* (24), de *letterplaten* (25), van was gegoten. Zo'n reeks aan elkaar noemt men in Asten de *wasfilm* (26). Zijn de ornamenten aangebracht, en heeft men in wassen letters de naam van de klok en - naar oud gebruik - resp. Eijsbouts of Petit en Fritsen me fecit (volgens dr.A. Lehr moet dat in de 3e pers. mv. zijn: „fuderunt” en niet „fecerunt”) Anno Domini iets onder de *schouder* (27) van de (red.: valse) klok erop gezet, dan is de valse klok klaar”.

Zie voor de tussen haakjes geplaatste cijfers de volgende lemmata: *valse klok* (1, 12), *kern* (2; zie par. -.5.8.1.1.), *draaitafel* (3; par. -.5.8.1.0.), *met vormmateriaal (voor de valse klok) bedekken* (4), *vormmateriaal voor de valse klok* (5, 6), *mal (vaste of draaibare)* (7, 14, 15; par. -.5.8.1.0.), *buitenmal* (7, 14, 15), *aan (gezegd van de mal)* (8; par. -.5.8.1.0.), *zandklok* (9), *met een waslaagje bedekken* (10, 13), *wasklok* (11), *sierring* (16, 17; par. -.5.8.0.2.), *kop* (18; par. -.5.8.0.2.), *lip* (19; par. -.5.8.0.2.), *faussure* (20; par. -.5.8.0.2.), *opschrift* (21), *versiering* (22), *plakken van opschrift en versiering* (23), *matrijs (voor versiering en opschrift* (24, 25), *wasfilm* (26) en *schouder* (27; par. -.5.8.0.2.).]

VALSE KLOK

[Het vormstuk van de uiteindelijke „gietvorm”

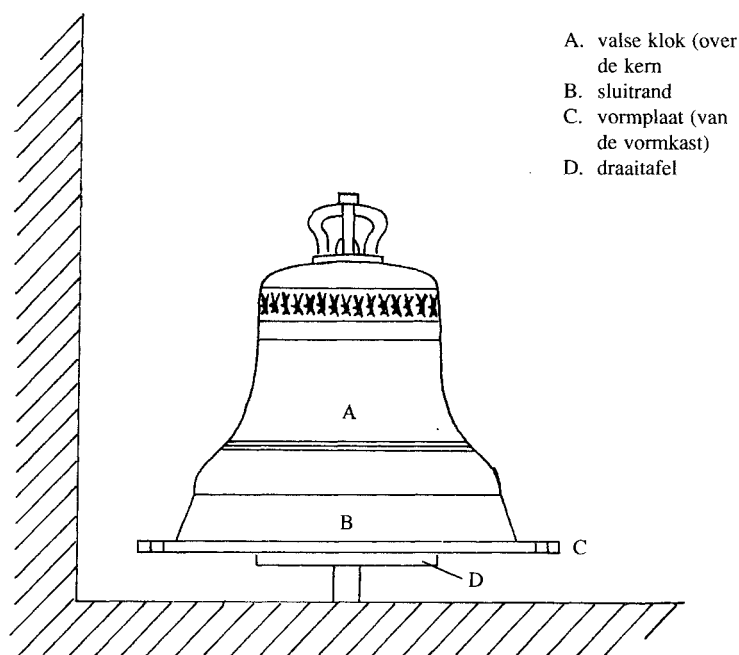
(par. -.5.8.1.0.), a.h.w. een bedrieglijk echt lijkende kopie van de te gieten klok, dat tijdelijk gebruikt wordt om in de gietvorm een negatief (een holte in de vorm van de te gieten klok, waarin het brons gegoten wordt) te kunnen maken tussen „kern” (par. -.5.8.1.1.) en „mantel” (par. -.5.8.1.3.), waarvoor het noodzakelijk is na het vormen van de mantel „de valse klok te verwijderen” (par. -.5.8.1.5.). Zie het citaat uit Grosfeld (p. 8 en 9) in de toelichting aan het begin van de paragraaf. Lehr (Lb) zegt op p. 11, op het eind van zijn bespreking van de kern: „Wanneer de kern klaar is, kan men de binnenmal verwijderen en de buitenmal daarvoor in de plaats stellen. Men krijgt dan een situatie zoals die in fig. 3 (red.: op p. 8; men werkt daar met een „draaitafel” en een vaste mal) geschetst werd: tussen de buitenmal en de kern een ruimte die precies het profiel van de klok toont. Deze opening vormt het uitgangspunt voor het modeleren van de zogenoemde 'valse klok'.” Over „de valse klok” zegt Lehr (Lb) op p. 11 en 13: „De valse klok is een bedrieglijke kopie van de te gieten klok, vandaar de naam 'valse klok'. De kopie heeft men nodig om van de toekomstige klok een negatief te kunnen maken waarin het brons gegoten moet worden. Een kind aan het strand doet in feite hetzelfde. Zijn metalen zandvormpjes zijn negatieven van de zandtaartjes die hij bakt. Uit figuur 3 blijkt onmiddellijk op welke wijze de valse klok gemaakt moet worden. Tijdens het ronddraaien van de vormplaat waarop de kern reeds staat, zal bij toevoer van zand de buitenmal H ervoor zorgen dat een klok van zand ontstaat. Daar de valse klok slechts een tijdelijke functie heeft, behoeft voor dit onderdeel geen cementzand toegepast te worden. Een kleverig zand is in feite voldoende. Gebruikt wordt daarom het zogenaamde Brusselse vormzand, een zandsoort met enkele procenten klei. Daar de toekomstige klok vooral aan de buitenzijde zo glad en gaaf mogelijk moet zijn, wordt over de zandklok een dun laagje was aangebracht. Ook kan dit weer het gemakkelijkste gedaan worden met behulp van de buitenmal. Nogmaals draait de vormplaat, terwijl dit maal van bovenaf vloeibare was over de zandklok gegoten wordt. De buitenmal doet de rest. Gelijktijdig kan men dan de horizontale sierringen op de valse klok aanbrengen (fig. 5). Men behoeft daartoe slechts op de geëigende plaatsen in de buitenmal een kerfje aan te brengen. Op de waslaag zullen die als een verhoging rondom de klok met het profiel van dat kerfje verschijnen.

In dit stadium is de valse klok, de kopie in zand en was van de toekomstige klok, op de versiering, de belettering en de kroon na gereed. Zowel de ornamenten als de letters worden vooraf in metalen of houten matrijzen uit was vervaardigd. Overeenkomstig het door de opdrachtge-

ver verstrekte opschrift worden vervolgens de wassen letters op de valse klok geplakt. Bij de versiering is een soortgelijke werkwijze. Wel moet erop gewezen worden dat men rondom de klok altijd een repeterend ornament aanbrengt. (.....). Rest tenslotte de kroon, het samenstel van armen waaraan de klok straks opgehangen wordt. Ook deze kan vooraf in was gemodelleerd worden en pas daarna op de valse klok geplaatst. Figuur 5 toont dit op instructieve wijze. Ook kan men het kroonmodel uit een bestendig materiaal vervaardigen, zoals een aluminiumlegering bijvoorbeeld. Noodzakelijk is dan echter dat dit model zodanig ontworpen is, dat het vóór het gieten uit de klokkevorm genomen kan worden. Zoals uit figuur 6 blijkt, voldoet het daar geschetste model in geen enkel opzicht aan die eis. In figuur 5 is de gereedgekomen valse klok getekend. De buitenmal en de daarbij behorende houders zijn inmiddels verwijderd. Deze immers zijn niet meer nodig. De volgende stap zal dan ook het maken van een negatief van de buitenkant van de valse klok moeten zijn (red.: zie het lemma „mantel” in par. -5.8.1.3.)” Fig. 3, 5 en 6 vindt men bij Lehr (Lb) resp. op p. 8, 10 en 12. Het „kroonmodel” plaatsen wordt door ons pas in par. -5.8.1.5. behandeld. Zie ook Kalender Eijsbouts 1981 (p. 3 t.e.m. 7, 9, 11 en 13: „valse klok”) en Van Assumburg (p. 38: „de valse klok”). De respondenten (van L 203, 204, 204a)

vertelden dat vroeger in Aarle-Rixtel de valse klok van leem gemaakt werd en dat men voordat men daaraan begon de kern eerst bestreek met een papje van grafiet (red.: zie het lemma „zwarten van de kern” etc. in par. -5.8.1.1.; zie ook het lemma „vormmateriaal voor de valse klok”). Dr. A. Lehr merkt op dat de lemmen valse klok vroeger allerwegen gebruikelijk was. In verband met het volgende citaat uit Timmermans merkt dr. A. Lehr op dat men in de huidige gieterij twee mallen heeft (nl. voor het buiten- en binnenprofiel: red.: dus om de valse klok en de kern af te draaien) die vervaardigd zijn uit ijzer, aluminiumplaat enz., maar dat men vroeger dezelfde plank waarin het profiel van de kern was uitgezaagd eerst als „binnenmal” (par. -5.8.1.1.) gebruikte en na uitzaging van het profiel van de valse klok als „buitenmal”. Timmermans zegt, na de beschrijving van het vervaardigen van de kern, op p. 32 en 33:

„Is de leem (red.: van de kern) voldoende gedroogd, dan wordt er een dun laagje vochtige asch of papier op gebracht. De ribbe (red.: zie het lemma „mal (vaste of draaibare)”) in par. -5.8.1.0. en de lemmata „binnenmal” en „buitenmal”) wordt van de spil afgenomen en volgens de lijn van het uitwendige profiel van de klok afgezaagd en opgezuiverd. De vorm van de strook hout, die eraf gezaagd wordt, komt veel overeën met dien van een rib, vandaar deze



Afb. 339: De valse klok op een draaitafel (naar Lehr (Lb), fig. 5)

1.1.2.4.

naam, dien de gieters aan den mal geven. Zij wordt weer op de spil bevestigd, want in haar nieuwe gedaante moet zij dienst doen voor het maken van de z.g.n. „valsche klok”. (afb. 2) Over de kern wordt n.l. een laag leem aangebracht, die precies de gedaante heeft, die later de klok zal krijgen. De oppervlakte wordt evenals de kern weer met de ribbe bewerkt tot zij volkomen glad is. Dan wordt de ribbe verwijderd en nu voorgoed, daar zij geen dienst meer behoeft te doen. Vervolgens worden de sierranden, ornamenten, randschriften en jaartallen aangebracht. (afb. 3) Deze zijn vooraf gemodelleerd uit een mengsel van was en hars en worden met terpentijn op de valsche klok geplakt. Is alles zuiver tot in de kleinste bijzonderheden, zooals het later op de echte klok moet komen, op de leem gebracht, dan wordt de geheele oppervlakte van de valsche klok met vet of talk ingesmeerd (afb. 4) (...).” Zie ook Timmermans p. 33, fig. 8: „dwarsdoorsnede van den gietvorm” („C,C: open ruimte, waarin eerst de ‘valsche klok’ zat en later bij het gieten het metaal vloeit”). Zie ook de benamingen bij Van Roessel (p. 35 en 36: „valse klok”), Grothe (p. 59: „model”, „hemd”, „dikte”) en Kuyper (p. 119 en 120: „hembd”, „metaal-dikte”, „model”).]

valse klok: *vàlsə klòk*, L 203, 204, 204a, 263; L 205, 206, 263, getrouwe copie van de te gieten klok, bestaande uit zandklok en wasklok, Grosfeld p. 8, 9, 10.

MET VORMMATERIAAL (VOOR DE VALSE KLOK) BEDEKKEN

[Zie het citaat uit Grosfeld (p. 8 en 9; p. 8: „ingooien met Brussels zand of Brusselse aarde”) in de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie i.v.m. de toepassing van leem en andere materialen de toelichtingen bij de lemmata „valse klok” en „vormmateriaal voor de valse klok”.]

ingooien: de kern ingooien met Brussels zand of Brusselse aarde, Grosfeld p. 8.

VORMMATERIAAL VOOR DE VALSE KLOK

[Grosfeld spreekt op p. 8 en 9 van „Brussels zand” en „Brusselse aarde” (zie de citaten bij de toelichtingen aan het begin van deze paragraaf en aan het begin van par. -5.8.1.5.) waarmee men de kern „met enige kracht” ingooit. Zie het lemma „met vormmateriaal (voor de valse klok) bedekken”. Lehr (Lb) zegt op p. 11: „Daar de valse klok slechts een tijdelijke functie heeft, behoeft voor dit onderdeel geen cementzand toegepast te worden. Een kleverig zand is in feite voldoende. Gebruikt wordt daarom het zogenaamde Brusselse vormzand, een zandsort met

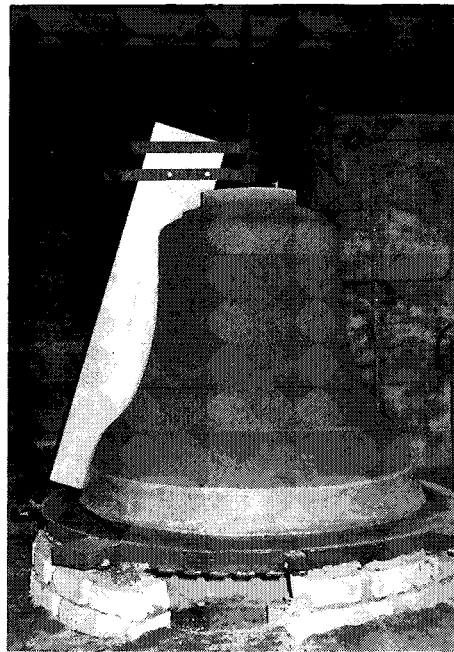
enkele procenten klei”. De respondenten uit Asten spraken van „vormzand” en „Brussels zand”. Zie verder Kalender Eijsbouts 1981 (p. 3 en 11: „kleihoudend zand”). De respondenten uit L 203, 204, 204a zeiden dat „Brussels zand” in Aarle-Rixtel gebruikt werd bij het maken van kleine sierbellen. Dr.A. Lehr merkt op: „Bedenk: Brusselse aarde is hét vormmateriaal van elke zandgieterij. Dat dit zand in Asten gebruikt wordt voor de valse klok is ook oneigenlijk. Brussels zand dient namelijk om gietvormen te maken. Wanneer de zandvorm in de droogstoof gedroogd is, kan erin gegoten worden. Dat doet Fritsen met zijn sierbellen”. De respondenten (van L 203, 204, 204a) vertelden dat men vroeger in Aarle-Rixtel de valse klok van leem (klei), vermengd met geel zand (gele grond), maakte maar dat men thans cementzand gebruikt waarover men een dun laagje leem of klei (vermengd met geel zand) aanbrengt tegen het „rijzen” (zie het lemma „rijzelen (van de zandklok)”). Zie Van Roessel (p. 35: „valse klok op kern in cementzand aangebracht”). Zie voor het gebruik van leem de toelichting bij het lemma „valse klok” met het citaat uit Timmermans (p. 32-33). „De valse klok verwijderen” (zie dat lemma in par. -5.8.1.5.) kostte vroeger, door het gebruik van leem, dan ook meer moeite (zie daar het woordtype: de valse klok „afstoten”). Zie verder Grothe (p. 60: „meer zandhoudend leem”) en Kuyper (p. 119: „leemen bekleding”).]

vormzand: *vèuramzànt*, L 263; **brussels zand:** *brussəls zànt*, L 203, 204, 204a, 263; zie i.v.m. de volgende omschrijving („veel klei”) Lehr (Lb) op p. 11 („zandsort met enkele procenten klei”): L 205, 206, 263, gietijzerzand dat veel klei bevat, gebruikt voor het maken van de valse klok, Grosfeld p. 8 en 9; **brusselse aarde:** zie brussels zand, Grosfeld p. 8; **cementzand:** - met daarover ’n laagje leem *səmèntsànt*, L 203, 204, 204a; **leem:** - met geel zand *laem*, L 203, 204, 204a; **klei:** - vermengd met gele grond *klèèj*, L 203, 204, 204a.

BUITENMAL

[Een „mal (vaste of draaibare)” (par. -5.8.1.0.) met het profiel van de buitenzijde van de te gieten klok, waarmee dus de „valse klok”, via de voorstadië „zandklok” en „wasklok” (zie die lemmata) wordt afgedraaid (zie het lemma „afdraaien” in par. -5.8.1.0.). In dit lemma wordt alleen de specifieke benaming „buitenmal” opgenomen en niet de meer algemene benamingen voor de vaste of draaibare mal. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 8 en 9: „de buitenmal, waarin niet alleen de dikte van de te gieten klok extra is uitgesneden, maar ook de inkepingen voor de sierringen”) aan het begin van deze paragraaf. Zie ook de citaten uit Lehr (p. 11 - 13: „buiten-

mal"; „kerfje" in de buitenmal voor de „sierringen"; zie ook fig. 3,H op p. 8) en Timmermans (p. 32 - 33: „ribbe") bij het lemma „valse klok". Zie verder Lehr (bij foto 18, na p. 64: „buitensjablone"), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 3, 5, 6: „trekmal van de buitenzijde van de klok"; „sjablone"), Van Assumburg (p. 38: „sjabloon voor de buitenzijde der klok"), Van Roessel (p. 35: „hertoe zaagt men uit de mal een ribbe, ter dikte van de te vormen klok"), Grothe (p. 60: „een tweede (mal) K, die het profiel van de buitenste oppervlakte der klok aangeeft") en Kuyper (p. 120: „eene tweeden (volgens het uitwendig beloop der klok uitgesneden) mal"). De respondenten (van L 203, 204, 204a) merken i.v.m. het woordtype „buitenmal" op dat deze werd uitgezaagd uit de „binnenmal" (zie dat lemma in par. -5.8.1.1.). Zie de opmerking van dr.A. Lehr i.v.m. het citaat uit Timmermans bij het lemma „valse klok".]



Afb. 340: Over de kern wordt de valse klok gemaakt die in hoofdzaak uit een soort klevend zand, het zogenaamde „Brussels zand", bestaat; de (draaibare) buitenmal is daarbij een belangrijk hulpmiddel (foto Petit & Fritsen Aarle-Rixtel)

buitenmal: *böjtəmə̀l*, L 204, 204a, 263; *baojtəmə̀l*, L 203, 204, 204a; L 205, 206, 263, mal gebruikt voor de vorm van de buitenkant van de klok, Grosfeld p. 9.

ZANDKLOK

[In Asten noemt men de klokvorm uit Brussels zand (zie het lemma „vormmateriaal voor de valse klok"), die in vorm, wanddikte enz. nauwkeurig overeenstemt met de te gieten klok, die over de „kern" wordt aangebracht m.b.v. de „buitenmal" en waar de waslaag (zie de lemmata „wasklok" en „met een waslaagje bedekken") nog overheen moet, de zandklok. Grosfeld spreekt op p. 9 (zie het citaat bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf) van „een onderscheid" in Asten „tussen twee fasen in de ontwikkeling van de valse klok": n.l. de „zandklok" en de „wasklok". Zie ook Lehr (Lb) (p. 11: „zandklok"; zie het citaat bij het lemma „valse klok"), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 3: „een klok uit kleihoudend zand die in vorm, wanddikte enz. nauwkeurig overeenstemt met de toekomstige klok") en Van Assumburg (bij foto 12, 13 en 14: „de eerste fase in de vervaardiging van de z.g. valse klok: het maken van de zandklok"; p. 38: „de valse klok wordt gemaakt uit zand, overtrokken met een dun laagje was"). Zie voor het gebruik van andere materialen dan Brussels zand het lemma „vormmateriaal voor de valse klok".]

zandklok: *zàntklòk*, L 263; L 263, valse klok in het stadium dat er over het Brussels zand nog geen waslaag getrokken is, Grosfeld p. 9.

DROGEN VAN DE ZANDKLOK

[De respondenten (van L 203, 204, 204a) vertelden dat men vroeger in Aarle-Rixtel de „valse klok" van leem (klei), vermengd met geel zand (gele grond) maakte maar dat men thans cementzand gebruikt waarover men een dun laagje leem of klei (vermengd met geel zand) aanbrengt tegen het „rijzen" (zie het lemma „rijzelen (van de zandklok)"). Die klokvorm van cementzand nu, die men in Asten (waar men echter Brussels zand gebruikt) „zandklok" zou noemen, moet eerst drogen voordat men het laagje leem en daarna de waslaag (zie het lemma „met een waslaagje bedekken") kan aanbrengen. Dr.A. Lehr merkt op dat de zandklok niet echt droog hoeft te zijn voordat de was aangebracht mag worden.]

drogen: *dröjgə*, L 203, 204, 204a.

RIJZELEN (VAN DE ZANDKLOK)

[Het korrelig worden, het verliezen van de hechte structuur van het oppervlak van de „zandklok" (term die eigenlijk alleen in Asten gebruikt wordt), wanneer men, zoals thans in Aarle-Rixtel gebeurt, als „vormmateriaal voor de valse klok" cementzand gebruikt (in Asten Brussels zand) waardoor de zandkorrels zullen loslaten en neervallen. Men voorkomt dat in

1.1.2.4.

Aarle-Rixtel door een laagje leem over het cementzand aan te brengen. Zie de toelichtingen bij de lemmata „drogen van de zandklok”, „rijzelen (van de kern)” en „zwarten van de kern” (par. -5.8.1.1.).]

rijzen: *reeza*, L 203, 204, 204a.

MET EEN WASLAAGJE BEDEKKEN

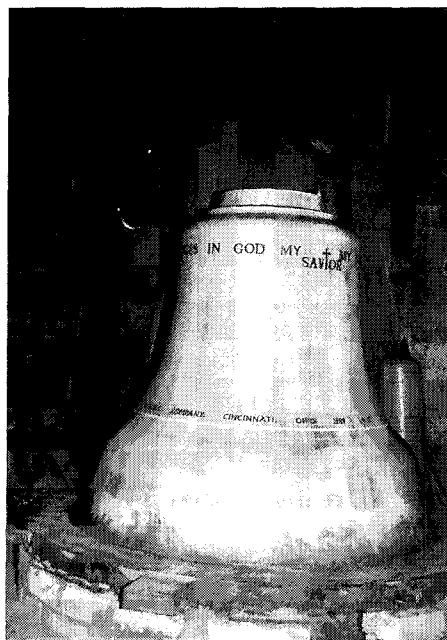
[Over de „zandklok” van Brussels zand (Asten) of cementzand met leemlaagje (thans in Aarle-Rixtel) of over de bijna gereede „valse klok” van leem (vroeger in Aarle-Rixtel; zie het lemma „vormmateriaal voor de valse klok”) een (synthetische) was- of vetlaag (Aarle-Rixtel) aanbrengen. Dr. A. Lehr merkt op dat echte bijenwas destijds erg duur was en dat vet duidt op een oude traditie. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 8-9) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf en de citaten uit Lehr (Lb) (p. 11-13: „dun laagje was aangebracht”) en Timmermans (p. 32-33: „met vet of talk ingesmeerd”) bij het lemma „valse klok”. Kalender Eijsbouts 1981 zegt bij foto 4 over „het aanbrengen van de waslaag op de valse klok”: „De zandklok is gereed. Duide-lijk zijn de sierringen (red.: par. -5.8.0.2.) reeds te zien. Met behulp van de zandklok wordt de gietvorm (red.: par. -5.8.1.0.) gemaakt. Daarom moet de gelijkenis tussen deze en de toekomstige uit brons zo nauwkeurig mogelijk worden, en wel zó nauwkeurig dat men terecht van een valse klok spreekt. Daarom ook wordt met behulp van gesmolten was aan de zandklok een glad oppervlak gegeven”. Bij foto 5 i.v.m. „het uitstrijken van de zachte was tot een gladde laag” zegt de Kalender: „Over de gehele zandklok, de toekomstige valse klok, is vloeibare was gegoten. Tijdens het ronddraaien van de draaitafel (red.: par. -5.8.1.0.) zal de sjablone (red.: zie het lemma „buitenmal”) er niet alleen voor zorgen dat het juiste model bewaard blijft, doch bovendien dat het wasoppervlak een volkomen glad oppervlak zonder enige oneffenheid krijgt”. Zie verder Lehr (foto 19 na p. 64: „over de zandklok wordt een dun laagje was aangebracht”), Van Assumburg (foto 15 en 16 na p. 16: „over de zandklok wordt een laagje was getrokken” m.b.v. „mal” en „draaischijf”), Van Roessel (p. 35: „waslaag”), Grothe (p. 60: „dun laagje talk, met een weinig was vermengd”) en Kuypers (p. 120: „eene dunne laag van talk met eenig was”). Zie ook Timmermans afb. 4 (na p. 32): „De valsche klokken zijn met een laagje vet bedekt, waarop een derde laag leem, de ‘mantel’ (red.: par. -5.8.1.3.) wordt aangebracht”. Volgens Timmermans (p. 32 en 33) wordt het vet pas aangebracht na het aanbrengen van de versieringen, opschriften etc. (zie de lemmata die hierna volgen); dat moet echter volgens dr. A. Lehr op een misverstand berusten. De respondenten

(van L 203, 204, 204a) merkten i.v.m. de woordtypen „de waslaag aanbrengen”, „vetten” en „invetten” op dat men eigenlijk geen was maar vet gebruikte; Grosfeld spreekt op p. 9 van „synthetische was”.]

de waslaag aanbrengen: *də wəslaəch ʌnbrəŋə*, L 203, 204, 204a; **de was d'r tegenaan gieten:** *də wəs d'r tiggənan giəjtə*, L 263; **het vet op de klok zetten:** L 205, 206, een dun laagje was over de oppervlakte van de zandklok trekken, Grosfeld p. 9; **vetten:** *vətə*, L 203, 204, 204a; **invetten:** *invətə*, L 203, 204, 204a.

WASKLOK

[In Asten noemt men de „zandklok” na het „met een waslaagje bedekken” (zie dat lemma) een „wasklok”. Deze wasklok wordt na het „plakken van opschrift en versieringen” (zie dat lemma) pas een voltooide „valse klok”. Zie Grosfeld (p. 9: „wasklok” in Asten; zie het citaat bij de toelichting aan het begin van de paragraaf), Van Assumburg (p. 38: „de valse klok wordt gemaakt uit zand, overtrokken met een dun laagje was”) en Van Roessel („wasmodel”).]



Afb. 341: Teneinde de toekomstige klok een fraai oppervlak te geven en bovendien om opschriften op de klok te kunnen gieten wordt over de valse klok bestaande uit zand een dun laagje was aangebracht (foto Petit & Fritsen Aarle-Rixtel)

wasklok: *wasklòk*, L 263; L 263, valse klok op het moment dat over het Brussels zand een laagje was is getrokken, Grosfeld p. 9.

MATRIJS (VOOR VERSIERING EN OPSCHRIFT)

[De holle vorm waarin „versiering” en „opschrift” (zie die lemmata) in was worden gegoten om die te kunnen aanbrengen op de „wasklok” (die term gebruikt men overigens alleen in Asten). Zie Grosfeld (p. 9: „matrijzen”, „letterplaten”; zie het citaat bij de toelichting aan het begin van de paragraaf), Lehr (Lb) (p. 11: „metalen of houten matrijzen”; zie het citaat bij het lemma „valse klok”), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 6: „matrijzen”), Grothe p. 60 („houten of gipsen vormen”) en Kuyper (p. 120: „natte houten, gipsen of messingen vormen”). Van Assumburg zegt bij foto 9, 10 en 11 (naast p. 16): „Het maken van de wasfiguren. Eerst wordt de matrijs enigszins bevochtigd, vervolgens met vloeibare was overgoten, waarna men de was laat afkoelen, zodat men ten slotte de wasfiguur kant en klaar van de matrijs kan halen”. Zie ook Van Assumburg p. 38 („matrijzen”). De respondenten van L 263 merkten op dat men met de „letterplaat” alleen letters maakt die men één voor één uitbreekt. Vgl. de omschrijving van Grosfeld bij het woordtype „letterplaat”. De respondenten (van L 203, 204, 204a) merken i.v.m. het woordtype „mal” op dat er verschillende mallen gebruikt worden voor het in was maken van sierwerk (ornamenten) en opschrift (letters) die met vet dat hard wordt worden geplakt (zie het lemma „plakken van opschrift en versiering”).]

matrijs: *màtréjs*, L 263; houten vormplaat waarin letters en ornamenten in was worden gegoten, Grosfeld p. 9; **mal:** *mäl*, L 203, 204, 204a; **letterplaat:** *létterplao*, L 263; het is de vraag of de volgende omschrijving („ornamenten”?) juist is: matrijs waarin ornamenten en letters in was worden gegoten, Grosfeld p. 9.

PLAKKEN VAN OPSCHRIFT EN VERSIERING

[Het gaat in dit lemma om het plakken van „opschrift” en „versiering” (zie die lemmata) op de „wasklok” (term uit Asten). Dr.A. Lehr merkt op dat het plakken natuurlijk niet met plak gebeurt maar door de was van de versiering en letters een beetje te verwarmen, b.v. onder een lamp. Zie Lehr (Lb) (p. 11: „op de valse klok geplakt”; zie het citaat bij het lemma „valse klok”), Grosfeld (p. 9; zie het citaat bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf), Van Assumburg (foto 17 t.e.m. 21 na p. 16, 17 en 24; zie ook p. 38), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 6: „geplakt” door de „vormer”; zie par.

-5.8.0.1.), Timmermans (p. 32, 33: „worden met terpentijn op de valsche klok geplakt”), Van Roessel (p. 35: „op die waslaag komen in reliëf de eveneens uit was vervaardigde teksten en afbeeldingen”). De respondenten (van L 203, 204, 204a) zeggen dat in Aarle-Rixtel sierwerk (ornamenten) en opschrift (letters) worden geplakt met vet dat hard wordt.]

opplekken: sierwerk (ornamenten) en opschrift (letters) - *óplèkkə*, L 203, 204, 204a, 263; **opzetten:** letters/opschrift - *ópsétta*, L 263.

OPSCHRIFT

[Het gaat in dit lemma om letters in was voor het opschrift op de „valse klok”. Zie de toelichting bij het lemma „plakken van opschrift en versiering”, Grosfeld (p. 9: „wassen letters”; zie het citaat bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf), Lehr (Lb) (p. 11: „letters”, „belettering”; zie het citaat bij het lemma „valse klok”), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 6, 7, 9, 10: „opschrift”, „belettering”), Van Assumburg (p. 38: „letters van het opschrift”, „de randschriften”), Van Roessel (p. 36: „teksten”) en Timmermans (p. 32: „randschriften en jaartallen”). De respondenten (van L 203, 204, 204a) zeggen i.v.m. de woordtypen „opschrift” en „letters” dat in Aarle-Rixtel de letters van was die in mallen (red.: zie het lemma „matrijs...”) zijn gemaakt, stuk voor stuk worden aangebracht. Dr.A. Lehr merkt op dat men ook in Asten de letters stuk voor stuk maakt. Vgl. het lemma „wasfilm”.]

opschrift: *ópschrift*, L 203, 204, 204a, 263; mv.: **letters:** *létars*, L 203, 204, 204a, 263.

VERSIERING

[Het gaat in dit lemma om elk der versieringen in was (met fabrieksmotieven of motieven ontworpen of uitgezocht door de opdrachtgever) voor de „valse klok”. Zie de toelichting bij het lemma „plakken van opschrift en versiering”, Grosfeld (p. 9; „ornamenten”; zie het citaat bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf), Lehr (Lb) (p. 11: „versiering”, „ornament”; zie het citaat bij het lemma „valse klok”), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 6, 7, 9, 10), Van Assumburg (foto 9, 10, 11 na p. 16 en p. 38: „wasfiguren”, „versieringen”), Van Roessel (p. 36: „versieringen”, „afbeeldingen”) en Timmermans (p. 32; „sierranden”, „ornamenten”; zie het citaat bij het lemma „valse klok”). De respondenten merken op: i.v.m. de woordtypen „sierwerk” en „ornament”: van was, gemaakt m.b.v. mallen (red.: zie lemma „matrijs...”), b.v. engelenmotief, Franse lelie etc. (L 203, 204, 204a); i.v.m. „embleem”: van Eijsbouts (L 263).]

versiering: *vərsiəring*, L 263; **sierwerk:** *sīējr-*

1.1.2.4.

wèerk, L 203, 204, 204a; **ornament**: *òrnamènt*, L 203, 204, 204a; **embleem**: *èbleem*, L 263; **vignet**: *viènjèt*, L 263.

WASFILM

[Het gaat hier volgens dr.A. Lehr om het dunne laagje (vliesje) was van 1/4 mm. dik waarmee de wassen letters voor het „opschrift” (zelden de „versieringen”) met een opvallende dikte van 2 mm. met elkaar verbonden zijn, zodat bij het aanbrengen daarvan niet iedere afzonderlijke letter (zelden „versiering”) van het papier behoeft te worden opgenomen. De respondenten uit Asten (L 263) zeggen dat losse letters mooier zijn dan een reeks letters aan elkaar. De omschrijving van Grosfeld s.v. „wasfilm” („een reeks in een matrijs gevormde versieringen van was”) is hieronder weggelaten. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 9: „Zo'n reeks aan elkaar noemt men in Asten de WASFILM”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Grosfeld noemt op p. 12 de term „wasfilm” als voorbeeld van „moderne vakterminologie”, van „termen die a.h.w. spontaan zijn ontstaan”. Dr.A. Lehr gelooft dat niet en wijst op Van Dale s.v. „film” (1. dun vliesje, laagje dat iets bedekt.)]

wasfilm: *wásfilm*, L 263; L 263, Grosfeld p. 9.

[HET PLAATSEN VAN HET KROONMODEL OP DE VALSE KLOK. Zie het citaat uit Lehr (Lb) (vooral p. 13) bij het lemma „valse klok” (par. -5.8.1.2.). Als men een klok met „kroon” (par. -5.8.0.2.) wenst, kan men bij de modernere methode van „opstampen in de vormkast” (par. -5.8.1.4.) ofwel een wassen „kroonmodel” (par. -5.8.1.5.) op de valse klok (waarop de waslaag is aangebracht) plaatsen, met behulp waarvan uiteindelijk een afdruk van de te gieten kroon in de „mantel” (par. -5.8.1.3.) in de vormkast ontstaat waarbij de was smelt (zie par. -5.8.1.5.), ofwel een vast kroonmodel (b.v. een aluminiumlegering) waarbij het dan wel noodzakelijk is „dat dit model zodanig ontworpen is, dat het vóór het gieten” (Lehr (Lb) p. 13) uit de gietvorm verwijderd kan worden. Daarom stampt men alleen het onderste gedeelte van een aluminium kroonmodel dat op de valse klok is geplaatst, op, bovenaan in de vormkast (par. -5.8.1.4.) zodat men dit modelgedeelte gemakkelijk kan verwijderen en in een later stadium de gietvorm van het bovenste gedeelte van de kroon (die ontstaat door het bovenste gedeelte van het vaste kroonmodel op te stampen in een speciale kast) er bovenop (dus op de gewone vormkast) kan plaatsen. Zie de toelichting i.v.m. „DE GIETVORM VAN DE KROON PLAATSEN” in par. -5.8.1.5. Kalender Eijsbouts 1981 zegt i.v.m. het plaatsen van versieringen en teksten op p. 6 (met foto): „Ook het model van de kroon, het

stelsel van armen waaraan de klok wordt opgehangen, is al geplaatst”. Als wij de foto goed bekijken, ziet men dat er sprake is van de ONDERSTE HELFT van het kroonmodel. Dr.A. Lehr merkt op dat in de kroonvorm later ook nog een losse kern wordt aangebracht omdat anders de kroon massief zou worden. Op p. 12 van de Kalender ziet men op de foto het gat in het plafond van de mantel dat op deze manier is ontstaan en dat, bij het gieten gevuld met brons, het onderste gedeelte van de kroon zal vormen. Op foto 18 en 19 van de Kalender ziet men duidelijk dat de kroon uit twee stukken is samengesteld. Zie de lemmata „kroonmodel”, „bovenschijf van het vaste kroonmodel”, „verloren wasmethode (cire perdue)” en „mal voor het wassen kroonmodel” in par. -5.8.1.5.]

-5.8.1.3. Het maken van de mantel

[Om enigszins een inzicht te geven in het vervaardigen van de mantel, geeft de redactie hier de tekst van Grosfeld (par. 3: „het maken van de (buiten)mantel”), al is deze niet steeds even duidelijk en correct (zie echter correcties en aanvullingen bij de diverse lemmata). In de tekst zijn door de redactie cijfers geplaatst om te verwijzen naar haar eigen lemma-opschriften. Verder worden enige correcties van dr.A. Lehr in de tekst aangegeven. Uiteraard moet men bedenken dat de kandidaatsscriptie van Grosfeld in 1966 voltooid is en dus niet de ontwikkelingen na die datum kan beschrijven. Bij de diverse lemmata wordt natuurlijk verwezen naar andere relevante literatuur. Grosfeld zegt op p. 9:

„3. **Het maken van de (buiten)mantel** (1). Over de *valse klok* (2) die, als de overvullige was er vanonder is afgesneden, zoveel op een echte klok lijkt, dat je je als leek daar op een afstand in kunt vergissen, strooit men nu *wistof* (3), waardoor men de *kern* (4) en de *mantel* (5), als die klaar is, gemakkelijk kan *scheiden* (6). Vervolgens wordt de valse klok *ingepapt* (7) (Asten) of *ingeborsteld* (8) (Aarle-Rixtel) met de *sierlaag* (9), een uiterst fijn *chamotte* (10), zodat men er zeker van kan zijn dat ook de details van de *versieringen* (11) en *opschriften* (12) in het negatief zullen worden opgenomen. Hierna papt men de klok (red.: valse klok) een paar keer in met de *groflaag* (13), een grover soort *chamotte* (14). Nu is ook de *buitenmantel* (15) klaar. Het geheel, bestaande uit kern, valse klok en buitenmantel laat men nu een nacht staan, om te *verharden* (16)”.

De passage in de tekst „waardoor men kan scheiden” is een correctie door dr.A Lehr van de tekst van Grosfeld (die oorspronkelijk luidde: „..... waardoor men de valse klok, als de buitenmantel klaar is, gemakkelijk kan verwijderen”).

Zie voor de tussen haakjes geplaatste cijfers de volgende lemmata: *mantel* (1, 5, 15), *valse klok* (2; par. -.5.8.1.2.), *witstof* (3), *kern* (4; par. -.5.8.1.1.), *de mantel lichten* (6; par. -.5.8.1.5.; vgl. daar ook het lemma *de valse klok verwijderen*), *met vormmateriaal (voor de mantel) bedekken* (7, 8), *fijne laag vormmateriaal (voor de mantel)* (9), *vormmateriaal voor de mantel* (10, 14), *versiering* (11; par. -.5.8.1.2.), *opschrift* (12; par. -.5.8.1.2.), *grove laag vormmateriaal (voor de mantel)* (13) en *drogen van de mantel (op de valse klok)* (16).]

[Lehr (Lb) zegt op p. 13 (i.v.m. „de mantel“): „Na het gereedkomen van de valse klok kan de vorm gevoeglijk van de draaitafel genomen worden en elders in de gieterij geplaatst. In fig. 6 (red.: op p. 12) is hij op enkele stenen gezet”. De respondenten uit Asten zeiden dat dit alleen bij kleinere gietvormen (voor tot 400 kg. wegende klokken, met een diameter tot ca. 80 cm., merkt dr.A. Lehr op) gebeurt. Zie de lemmata „valse klok” (par. -.5.8.1.2.) en „draaitafel” (par. -.5.8.1.0.).]

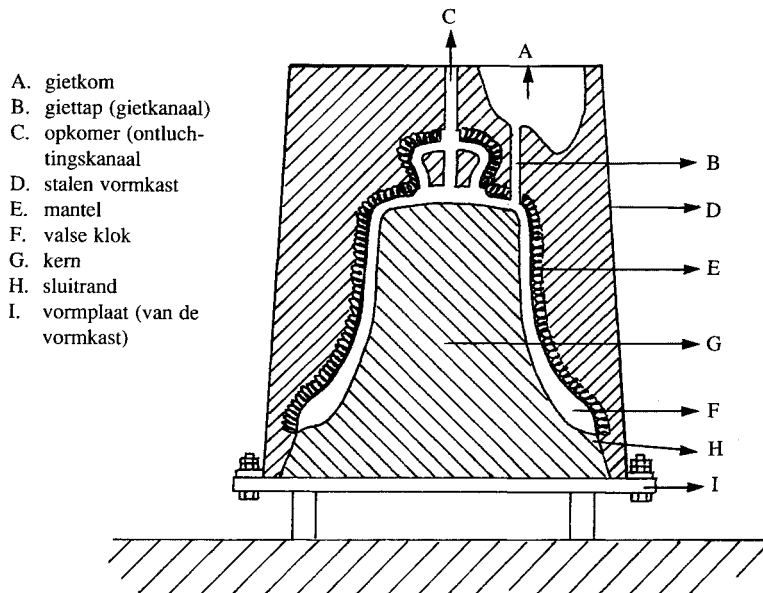
MANTEL

[Een belangrijk vormstuk van de uiteindelijke „gietvorm” (par. -.5.8.1.0.) dat een negatief is van de buitenkant van de „valse klok” (par. -.5.8.1.2.; met alle details van „opschrift” en „versiering”) en dat bestaat uit een dikke laag „vormmateriaal voor de mantel” dat in diverse lagen over de valse klok wordt aangebracht (zie het lemma „met vormmateriaal (voor de mantel) bedekken”). Er zijn gietvormen met mantels die opgestampt worden in een metalen vormkast (zie par. -.5.8.1.4.) en gietvormen met mantels zonder „vormkast” (bij het maken van grote klokken) die opgestampt worden in de „gietkuil” (zie par. -.5.8.1.0. en par. -.5.8.1.5.). In de ruimte die ontstaat nadat men de „valse klok” tussen „kern” (par. -.5.8.1.1.) en „mantel” verwijderd heeft (zie de lemmata „de mantel lichten” en „de valse klok verwijderen” in par. -.5.8.1.5.) kan men de klok gieten. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 9: „(buiten)mantel”) aan het begin van deze paragraaf. Van Assumburg zegt op p. 39 (zie ook de term „buitenmantel” bij foto 28, 32, 33 en 34): „Vervolgens moet de buitenmantel gemaakt worden, d.w.z. een negatieve afdruk van de buitenzijde der klok, die dan over de kern geplaatst wordt, zodat er een ruimte ontstaat voor de te gieten klok. Vroeger was het materiaal van de mantel leem, doch bij klokken-gieterij Eijsbouts gebruikt men ook hiervoor het cementzand. Eerst wordt met een zeer fijn mengsel van deze substantie de valse klok ingestreken. Dit doet men om ervan verzekerd te zijn, dat de fijnste details van de versieringen en

opschriften in het negatief zullen worden opgenomen. Daarna wordt op deze sierlaag een dikkere en veel grovere laag aangebracht. (Als men leem gebruikt in plaats van cementzand, wordt het aanbrengen van de lagen verschillende malen herhaald, terwijl men daarbij ijzeren hoepels inwerkt om de nodige stevigheid te verkrijgen). Bij de cement-vormmethode wordt nadat de valse klok voldoende is afgedekt - het geheel in een ijzeren mantel geplaatst, welke vervolgens wordt volgestort en aangestampt met cementzand”. Lehr (Lb) zegt op p. 13 i.v.m. de valse klok: „In figuur 5 (red.: op p. 12) is de gereedgekomen valse klok getekend. De buitenmal (red.: par. -.5.8.1.2.) en de daarbij behorende houders zijn inmiddels verwijderd. Deze immers zijn niet meer nodig. De volgende stap zal dan ook het maken van een negatief van de buitenkant van de valse klok moeten zijn”.

I.v.m. de mantel zegt Lehr (Lb) op p. 13 en 15: „De valse klok met haar details aan letters en vooral versieringen zal in een vuurvast materiaal afgedrukt moeten worden. Voorheen werd daarvoor een fijne leemsoort gebruikt; thans meer en meer chamotte-meel. Beide overigens ontlopen elkaar niet veel. Chamotte is namelijk leem dat op een zeer hoge temperatuur gebrand werd. Het is derhalve vuurvast. Het meel is fijngemalen chamotte. Vermengd met cement en water vormt het een uitstekende pap waarmee de valse klok ingepenseeld kan worden. In figuur 6 (red.: op p. 12) is de aldus verkregen laag van enkele centimeters dik met zwart aangegeven. Na het verharden van deze vuurvaste afdruklaag moet vanzelfsprekend de nodige versteviging aangebracht worden. Tijdens het gieten zal het vloeibare brons namelijk tegen de chamottelaag drukken. Zou deze openbarsten, dan zou niet alleen al het werk tevergeefs zijn geweest, doch bovendien kans op ernstig letsel voor de gieters niet denkbeeldig zijn. De noodzakelijke versteviging wordt verkregen door de gehele vorm in een stalen mantel op te sluiten. Daarbij wordt de ruimte tussen de chamottelaag en de mantel met cementzand stevig aangestampt. Natuurlijk dient men tijdens het opstampen van de vorm erop te letten dat kanalen worden vrijgehouden waardoor later het vloeibare brons in de vorm kan lopen en de daarbij optredende gassen kunnen ontwijken. In figuur 6 zijn dit de gietkom A, het gietkanaal B en het ontluftingskanaal (opkomer) C (red.: zie par. -.5.8.1.5.). Eenmaal zover in het vormproces gekomen, zullen de kern en de mantel rustig de tijd moeten krijgen om te verharden. Dit duurt ongeveer een week. In die tijd kunnen wij een kijkje nemen bij verschillende typen smeltovens (red.: par. -.5.8.1.6.)”. Zie verder Kalender Eijsbouts 1981 p. 7 („van de valse klok een negatief maken”) en p. 10 („de chamottelaag waarin zich het

1.1.2.4.



Afb. 342: De gietvorm na het opstampen in de vormkast (par. -5.8.1.4.; naar Lehr (Lb), fig. 6)

model, de versieringen en opschriften afdrucken, wordt tezamen met de stalen kast de buitenmantel van de gietvorm genoemd"). Timmermans zegt op p. 33 (met fig. 8: „dwarsdoorsnede van den gietvorm”; „D,D, de mantel”) en p. 34: „Is alles zuiver tot in de kleinste bijzonderheden, zooals het later op de echte klok moet komen, op de leem (red.: van de valse klok) gebracht, dan wordt de geheele oppervlakte van de valse klok met vet of talk ingesmeerd (afb. 4; red.: zie het lemma „met een waslaagje bedekken” in par. -5.8.1.2.) en met een kwast een laagje fijne, slappe leem op de vetlaag gestreken. Is dit laagje leem wat gedroogd, dan wordt er grovere en stijvere leem op gebracht, vermengd met hennep, touw en voor zware klokken zelfs ijzeren hoepels, die onderling verbonden zijn om het geheel sterk en stevig te maken. (afb. 5) Deze laag heet de 'mantel'”.

Zie verder Timmermans na p. 32 (afb. 5: „de mantels van eenige zware luidklokken, versterkt door hennep en ijzeren hoepel”, opgesteld in de gietkuil), Van Roessel (foto op p. 35: „lemen klokmodel”, zonder vormkast, in de takels; p. 35 en 36: „mantel” of „buitenvorm”), Grothe (p. 59 met fig. 170 en p. 60: „den gedroogden mantel omringt men met ijzeren hoepels en dwarslopende verbindingstaven”), Kuyper (p. 120: „mantel” van leem; vertalingen: „Mantel” en „Chape”) en Standaard Encyclopedie s.v. „klok” (afb. van „het gieten van een klok”: „buitenvorm of mantel”).]

mantel: *màntel*, L 203, 204, 204a, 263; i.v.m. de volgende omschrijving moet worden opgemerkt dat ook andere materialen (zie het lemma „vormmateriaal van de mantel”) kunnen worden gebruikt: L 205, 206, 263, de dikke laag chamotte die over de valse klok gesmeerd wordt die na verharding de afdruk van de buitenkant van de klok geeft, Grosfeld p. 9 en 10; **buitenvorm:** *böjtamântel*, L 204, 204a; zie mantel, Grosfeld p. 9; **buitenvorm:** *böjtavèuram*, L 204, 204a; zie mantel, Grosfeld.

WITSTOF

[Dr. A. Lehr merkt op dat witstof oorspronkelijk lycopodium was en vraagt zich af of het thans een kunststof is (fabrikanten vermelden de samenstelling niet). Het wordt volgens hem aangebracht m.b.v. een linnen zakje (het poeder treedt naar buiten via een grofmazige stof). Zie Van Dale s.v. „lycopodium”, „wolfsklauwpoeder”, „stuifpoeder”, „stroipoeder” en „smetpoeder”. Grosfeld noemt op p. 9 (zie het citaat bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf) de term „witstof”. Van welke samenstelling deze stof is wordt daar niet vermeld, wel wordt gezegd dat deze over de „valse klok” (par. -5.8.1.2.) wordt gestrooid om „kern” (par. -5.8.1.1.) en „mantel” later gemakkelijker van elkaar te kunnen scheiden (zie par. -5.8.1.5.). Een respondent van L 263 (die niet wist wat voor spul de „witstof” was) zei dat deze alleen bij de

„sluitrand” (red.: par. -5.8.1.1.) werd toegepast; men gebruikte daar echter ook wel krantenpapier voor.]

witstof: *witstof*, L 263; Grosfeld p. 9.

MET VORMMATERIAAL (VOOR DE MANTEL) BEDEKKEN

[Met het lemma-opschrift wordt bedoeld: eerst

enkele lagen fijne, slappe leem of een fijn papje, hoofdzakelijk bestaande uit chamotte (zie de volgende lemmata), met een borstel of penseel aanbrengen op de „valse klok” (par. -5.8.1.2.) en daarna met grover gereedschap of met de hand geleidelijk een grovere en dikkere laag vormmateriaal (leem, chamotte, cementzand) aanbrengen om zo over de valse klok de „mantel” te vormen. Het leem kan eventueel ver-



Afb. 343: Over de valse klok is een laag chamotte meel aangebracht waarin zich de valse klok afdrukt zodat een negatief van de buitenkant van de te gieten klok verkregen wordt (foto Eijsbouts Asten)

1.1.2.4.

mengd zijn met hennep, touw, turfmolm en versterkt met metalen hoepels, als men geen „vormkast” (par. -5.8.1.4.) gebruikt maar „opstamp” in de „gietkuil” (zie par. -5.8.1.0. en par. -5.8.1.5.). Zie het citaat uit Grosfeld p. 9 („ingepapt”, „ingeborsteld”) aan het begin van deze paragraaf. Zie ook de citaten uit Lehr (Lb) (p. 13 - 15; „ingepenseeld”), Van Assumburg (p. 39: „ingestrekten”, „dikkere en grovere laag aangebracht”) en Timmermans (p. 33 en 34: „gestrekten”; „grovere en stijvere leem op gebracht”) bij het lemma „mantel”. Zie verder Van Assumburg (foto 22, na p. 24: „de valse klok wordt met een fijne chamottelaag ingestrekten”; foto 23, na p. 24: „de ‘ingepapte’ valse klok”) en Lehr (foto 21 na p. 64: „over de valse klok wordt een papje gestreken dat in hoofdzaak uit chamotte-meel bestaat, een vuurvast materiaal”). In Kalender Eijsbouts 1981 lezen we op p. 7 (met foto) onder de kop „de valse klok wordt ingestreken met een papje”: „De valse klok is voltooid: ze heeft het juiste model van de toekomstige klok; ze bezit de versieringen en opschriften zoals de opdrachtgever die wenst. Thans zal men van de valse klok een negatief moeten maken, waarin de klok gegoten kan worden. Dit negatief wordt vervaardigd uit chamotte-meel (gemalen en gebrande leem). De vorm is bezig een eerste laagje uiterst fijne chamotte over de valse klok te strijken”. Bij p. 8 („de grove laag chamotte is aangebracht”) zegt de Kalender: „Nadat de valse klok met een fijnkorrelige chamotte is ingepapt, wordt vervolgens een dikkere laag van grovere chamotte aangebracht”. Van Roessel zegt op p. 35: „Dat was model (red.: de valse klok) wordt nu ingekapseld met enige lagen zeer fijne leem die als ze luchtdroog zijn, nog een versterking krijgen van een laag cementzand”.

De respondenten (van L 203, 204, 204a) merken i.v.m. het woordtype „inborstelen” op dat men in Aarle-Rixtel vroeger eerst enkele malen inborstelde met leem en klei (hennep werd er ingedruwd als het wat dikker werd) en vervolgens met de hand de leem er dik op aanbracht waarbij men er met de hand groeven introk. Dit soort gietvorm werd opgestampt in de gietkuil. Volgens de respondenten borstelt men thans in Aarle-Rixtel driemaal in met fijne leem, vervolgens nogmaals met fijne leem, vermengd met turfmolm en brengt men dan met de hand niet te nat „beton” (in de betekenis van „cementzand”) aan (1,5 cm bij een kleine klok). Dat soort gietvorm wordt opgestampt in een vormkast. De respondenten uit Asten (L 263) merken op: i.v.m. de woordtypen „insmeren” en „chamotten”: tweemaal een fijne laag aanbrengen met een handveger, daarna inpappen; i.v.m. het type „inpappen”: met de hand een grovere laag aanbrengen na het insmeren m.b.v. een handveger. Grothe zegt op

p. 60: „Vervolgens bedekt men het hemd (red.: valse klok) eerst met een dunne laag fijn geslibde, en daarna van alle zijden met verscheiden lagen gewoon leem, die men aanhoudend en langzaam droogt; hierdoor verkrijgt men de mantel (....)”.]

inborstelen: *imbaorsla*, L 203, 204, 204a; het is de vraag of de volgende omschrijving juist is (de respondenten van de redactie zeiden dat de dikke laag met de hand wordt aangebracht en het dunne laagje met een borstel): L 205, 206, de valse klok -, de valse klok insmeren met een dikke laag chamotte, Grosfeld p. 9; **insmeren:** de (valse) klok - *insméera*, L 263; **chamotten:** de (valse) klok - *sjamotta*, L 263; **inpappen:** de (valse) klok - *inpàppa*, L 263; L 263, de valse klok -, de valse klok insmeren met een dikke laag chamotte, Grosfeld p. 9.

FIJNE LAAG VORMMATERIAAL (VOOR DE MANTEL)

[Het gaat in dit lemma om elk der dunne en zeer fijne laagjes „vormmateriaal (voor de mantel)” (zie dat lemma) die men als eerste over de „valse klok” (par. -5.8.1.2.) aanbrengt om de weergave te verzekeren van de fijnste details in de „mantel” die verder geleidelijk wordt opgebouwd door de „grove laag vormmateriaal (voor de mantel)” aan te brengen. Zie het lemma „met vormmateriaal (voor de mantel) bedekken”. Dr. A. Lehr merkt op: „Eerst wordt met een fijn penseel of een borstel de eerste laag op de valse klok aangebracht. Geleidelijk wordt die laag dikker, grover en het gereedschap navenant”. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 9: „sierlaag”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf en de citaten uit Lehr (Lb) (p. 13 - 15), Van Assumburg (p. 39: „sierlaag”) en Timmermans (p. 33: „laagje fijne, slappe leem”) bij het lemma „mantel”. Zie verder Van Assumburg foto 22 (na p. 24: „de valse klok wordt met een fijne chamottelaag bestreken”), Van Roessel (p. 35: „enige lagen zeer fijne leem”) en Grothe (p. 60: „dunne laag fijne geslibde leem”).]

fijne laag: *féjna laoch*, L 263; **sierlaag:** fijne laag chamottemeel die men op de valse klok aanbrengt om de weergave van de fijnste details van de ornamenten te verzekeren, Grosfeld p. 9.

GROVE LAAG VORMMATERIAAL (VOOR DE MANTEL)

[Het gaat in dit lemma om elk der dikke lagen grof „vormmateriaal (voor de mantel)” (zie dat lemma) die men over de „fijne laag vormmateriaal (voor de mantel)” aanbrengt om zo de mantel op te bouwen. Zie de opmerking van dr. A. Lehr in het voorafgaande lemma. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 9: „groflaag”) bij de toelichting

aan het begin van deze paragraaf en de citaten uit Lehr (Lb) (p. 13 - 15), Van Assumburg (p. 39: „dikkere en veel grovere laag” als men cementzand gebruikt; bij leem: diverse lagen, eventueel met hoepels versterkt) en Timmermans (p. 33 - 34: „grovere en stijvere leem vermengd met hennep, touw en voor zware klokken zelfs ijzeren hoepels”) bij het lemma „mantel”. Zie verder Lehr (foto 22, na p. 64: „geleidelijk wordt de laag grover en dikker die op de valse klok wordt aangebracht”), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 8: „dikkere laag van grovere chamotte”), Van Roessel (p. 35: „een versteviging van een laag cementzand”) en Grothe (p. 60: „verscheiden lagen gewoon leem”).]

grove laag: *gròvvà laoch*, L 263; **groflaag:** dikke laag grove chamotte die de buitenmantel vormt, Grosfeld p. 9.

VORMMATERIAAL VOOR DE MANTEL

[Het gaat in dit lemma om diverse materialen die bij het vormen van de mantel gebruikt worden. Zie de voorafgaande lemmata. Zie Grosfeld (p. 9: „chamotte-meel”, „chamotte”), Lehr (Lb) (p. 13: vroeger: „fijne leemsoort; thans: „chamotte-meel vermengd met cement en water”), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 7, 8, 9, 18: „chamotte-meel”, „chamotte”), Van Assumburg (p. 39: vroeger: „leem”; bij Eijsbouts: „cementzand”), Van Roessel (p. 35: enige lagen zeer fijne leem” met daarover „een laag cementzand”) en Timmermans (p. 33 - 34: „laagje fijne, slappe leem”; „grovere en stijvere leem vermengd met hennep, touw ijzeren hoepels”). Vgl i.v.m. het gebruik van de materialen „leem”, „klei”, „hennep”, „turfmolm” en „beton” (in de betekenis van „cementzand”), de opmerkingen van de respondenten (van L 203, 204, 204a) voor Aarle-Rixtel bij het lemma „met vormmateriaal (voor de mantel) bedekken”.]

chamotte-meel: bij de volgende omschrijving moet bedacht worden dat uiteraard andere ingrediënten als cement en water worden toegevoegd: tot poeder gebrande klei, waarmee de valse klok wordt ingesmeerd, Grosfeld p. 9; **chamotte (fr.):** *sjàmòt*, L 263; fijn gebrande klei, Grosfeld; **cementzand:** *sàmèntsànt*, L 204, 204a; het volgende woordtype is een wat schertsende benaming voor cementzand: **beton:** *bətón*, L 204, 204a; **leem:** fijne -, eventueel vermengd met klei, hennep c.q. turfmolm *laem*, L 203, 204, 204a; **klei:** leem vermengd met - en hennep *klèèj*, L 203, 204, 204a; **hennep:** leem en klei vermengd met - L 203, 204, 204a; **turfmolm:** fijne leem vermengd met fijne - *turfmòlm*, L 204.

[Kuyper spreekt op p. 120 nog over „eene derden mal” waarmee de mantel wordt afgedraaid. Deze kent men in Aarle-Rixtel en Asten niet.

Zie de lemmata „mal (vast of draaibare)” (par. -5.8.1.0.), „binnenmal” (par. -5.8.1.1.), „buitenmal” (par. -5.8.1.2.) en „afdraaien” (par. -5.8.1.0.).]

DROGEN VAN DE MANTEL (OP DE VALSE KLOK)

[De respondenten (van L 203, 204, 204a) vertelden dat men thans bij gebruik van cementzand (red.: als „vormmateriaal voor de mantel”; zie dat lemma uiteraard niet op het fornuisje (zie het lemma „oventje” in par. -5.8.1.1.) meer hoeft te drogen zoals vroeger toen men nog leem gebruikte (zie de lemmata „de was (van de valse klok) uitbranden” en „droogstoken (van mantel en kern)” in par. -5.8.1.5.).]

drogen: *dròjgə*, L 204, 204a; *draojgə*, L 203, 204, 204a.

VAN ONDEREN AANSNIJDEN

[In de „kern”, boven de „sluitrand” (par. -5.8.1.1.) een „gietkanaaltje naar de lip” uitkrassen, waarin een „gietsap (gietkanaal)” (par. -5.8.1.5.) aangebracht kan worden i.v.m. de techniek van het „aangieten (stijgend gieten)” (par. -5.8.1.6.). Op foto 31 en 34 (na p. 32) bij Van Assumburg is dat kanaaltje duidelijk zichtbaar. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 10 - 11: „van onderen aansnijden”) bij de toelichting aan het begin van par. -5.8.1.6. De respondenten uit Asten (L 263) merkten i.v.m. het woordtype „van onderen aansnijden” op: bij de kern voor kleine klokken kraste men ’n stukje weg, boven de sluitrand. Een respondent (van L 204, 204a) gaf geen vakterm op, maar merkte slechts op: In Aarle-Rixtel maakt men tegenwoordig boven de sluitrand van de kern een gaatje waarin een pijpje (tap, gietsap) wordt aangebracht dat naar de „gietkom” (red.: zie par. -5.8.1.5.) gaat, waarna wordt opgestampt in een ijzeren kast (red.: zie par. -5.8.1.4.).]

van onderen aansnijden: *vàn óndəran ánsnèèjə*, L 263; Grosfeld p. 10 en 11.

GIETKANAALTJE NAAR DE LIP

[De omschrijving van Grosfeld s.v. „collee” (typering „collet”?) is vaag. Daarmee wordt in ieder geval het gietkanaaltje naar de lip van de te gieten klok bedoeld, dat in de „kern”, boven de „sluitrand” is uitgekrast (zie het lemma „van onderen aansnijden”) om daar een „gietsap (gietkanaal)” op aan te sluiten i.v.m. de techniek van het „aangieten (stijgend gieten)” (par. -5.8.1.6.). Dr. A. Lehr merkt op dat de officiële vakterm „aansnijding” is en vraagt zich af of de term „[collee]” uit de ijzergieterij komt. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 11: „collee”) bij de toe-

1.1.2.4.

lichting aan het begin van par. -5.8.1.6. Kan de Franse benaming „collet” (kraag) oorspronkelijk de „sluitrand” (par. -5.8.1.1.) zelf betekend hebben?]

De volgende typering is onzeker: **collet (fr.): collee**, L 263, trechtvormig kanaaltje in de lip van de klok (red.: bedoeld wordt: naar de lip van de te gieten klok toe) aangebracht wanneer men stijgend giet, Grosfeld p. 11.

-5.8.1.4. Opstampen in de vormkast

[Om enigszins een inzicht te geven in het opstampen in de vormkast, geeft de redactie hier het eerste gedeelte van de tekst van par. 4 („het gietklaar maken van kern en mantel”; zie voor het tweede gedeelte bij par. -5.8.1.5.) bij Grosfeld, al is deze misschien niet steeds even duidelijk en correct (zie echter de correcties en aanvullingen bij de diverse lemmata). In de tekst zijn door de redactie cijfers geplaatst om te verwijzen naar haar eigen lemma-opschriften. Uiteraard moet men bedenken dat de kandidaatscriptie van Grosfeld in 1966 voltooid is en dus niet de ontwikkelingen na die datum kan beschrijven. Bij de diverse lemmata wordt natuurlijk verwezen naar andere relevante literatuur. Grosfeld zegt op p. 9 en 10:

„4. Het gietklaar maken van kern (1) en mantel (2).

De klok (red.: bedoeld wordt de delen van de gietvorm die op dat moment klaar zijn: kern, valse klok en mantel) stond intussen nog steeds, hetzij op de *kernplaat* (3) (Asten) hetzij op een *ovenkje* (4) (Aarle-Rixtel). In Asten haalt men nu de kernplaat met kern, *valse klok* (5) en *buitenmantel* (6) van de *draaischijf* (7) en zet er de *kast* (8) overheen. Deze kast is een soort pan van staal, zonder bodem. (...) Nu kan men de klok *op- of instampen* (9) met *vulstof* (10). Boven in de kast vormt men in de vulstof de *gietkom* (11) en steekt men er buisjes in voor *gietappen* (12) en *opkomers* (13)”.

Het weggelaten tekstgedeelte in bovenstaand citaat, aangegeven door (...), luidde oorspronkelijk: „De kast wordt *vastgebout* op de kernplaat en ...”. Volgens dr. A. Lehr wordt de vormkast echter pas vlak voor het gieten, als de mantel weer op de kern geplaatst is, op de vormplaat vastgebout. Zie het lemma „de vormkast vastbouten op de vormplaat” in par. -5.8.1.5.

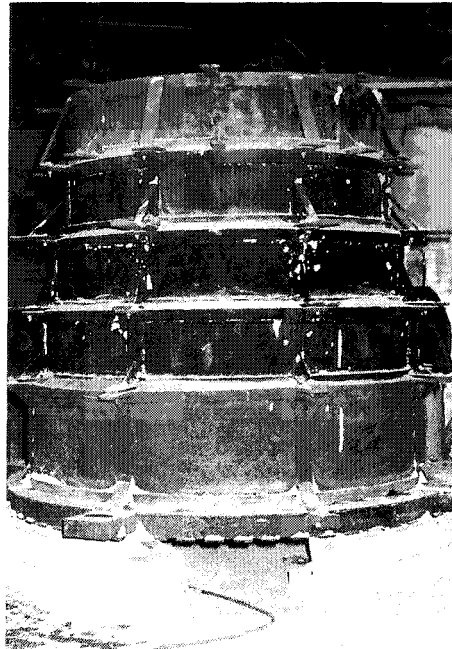
Zie voor de tussen haakjes geplaatste cijfers de volgende lemmata: *kern* (1; par. -5.8.1.1.), *mantel* (2, 6; par. -5.8.1.3.), *vormplaat (van de vormkast)* (3; par. -5.8.1.1.), *ovenkje* (4; par. -5.8.1.1.), *valse klok* (5; par. -5.8.1.2.), *draaitafel* (7; par. -5.8.1.0.), *vormkast* (8), *opstampen in de vormkast (van de gietvorm)* (9), *vulstof bij*

het opstampen (10), *gietkom (van de gietvorm)* (11; par. -5.8.1.5.), *gietsap (gietkanaal)* (12; par. -5.8.1.5.), *opkomer (ontluchtingskanaal)* (13; par. -5.8.1.5.)]

VORMKAST

[Een soort stalen vorm (eventueel opgebouwd uit diverse aan elkaar te koppelen segmenten) waarin de op dat moment gevormde delen („kern”, „valse klok” en „mantel”) van de toekomstige „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) voor kleinere klokken worden opgestampt (zie het lemma „opstampen in de vormkast (...))” waardoor een soort gepantserde mantel ontstaat die na het verwijderen van de valse klok (par. -5.8.1.5.) de enorme druk bij het gieten kan weerstaan. De gietvorm voor zeer grote klokken waarvan de „mantel” (zie dat lemma) eventueel versterkt kan zijn met hoepels etc. moet men „opstampen in de gietkuil” (zie par. -5.8.1.5. en -5.8.1.0.). Zie het citaat uit Grosfeld (p. 9: „kast”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie verder de citaten uit Lehr (Lb) (p. 13: „stalen mantel”) en Van Assumburg (p. 39: „ijzeren mantel” bij de „cement-vormmethode”) bij het lemma „mantel” (par. -5.8.1.3.). Zie verder Van Assumburg (na p. 24) bij foto 24 („stalen kast”) en foto 25 („stalen vormkast”) en op p. 41 („methode van ijzeren vormkasten”). In Kalender Eijsbouts 1981 lezen we onder de kop „de valse klok wordt opgestampt in een stalen kast” bij de foto op p. 9: „In de chamottelaag, die rondom de valse klok is aangebracht, zal niet alleen het buitenmodel van de klok zich afdrucken, doch bovendien de versieringen en belettering. De chamottelaag is derhalve de toekomstige gietvorm. Ze is echter niet sterk genoeg om tijdens het gieten de druk van het vloeibare brons te weerstaan. Vandaar dat het geheel in een stalen kast wordt opgesloten, waarbij de ruimte tussen de chamotte en het ijzer met het cementzand wordt opgevuld”. Op p. 10 (met foto) lezen we onder de kop „het bovenste deel van de vormkast wordt geplaatst” in de Kalender: „De chamottelaag waarin zich het model, de versieringen en opschriften afdrucken, wordt tezamen met de stalen kast de buitenmantel (red.: zie het lemma „mantel”) van de gietvorm genoemd. De opbouw van de mantel (red.: waarschijnlijk wordt bedoeld: het opstampen van de mantel) geschiedt in fasen. De stalen ringen worden onderling met bouten verbonden. In de buitenmantel worden vanzelfsprekend kanalen uitgespaard waardoor het vloeibare brons in de vorm kan lopen en de gassen die tijdens het gieten ontstaan, kunnen ontsnappen” (red.: zie de lemmata „gietkom (...))”, „gietsap (...))” en „opkomer (...))” in par. -5.8.1.5.). Zie ook in par. -5.8.1.5. de opmerkingen over het plaatsen

van het kroonmodel. Zie verder Van Roessel (p. 35: „stalen bak”), Timmermans (na p. 36, afb. 10: „de vormen zijn in stalen hulzen opgesloten”), Standaard Encyclopedie s.v. „klok” (afb. van het gieten van een klok: „ijzeren kast”).]



Afb. 344: De kern, de valse klok en de chamottelaag worden in een stalen vormkast opgestampt. Chamottelaag, kast en opvulmateriaal (cementzand) heten te zamen de mantel. Later worden mantel en kern van elkaar gescheiden en wordt de valse klok verwijderd (foto Petit & Fritsen Aarle-Rixtel)

vormkast: *vèurəmkašt*, L 204, 204a; **buitenkast:** *bōjtəkāšt*, L 263; **kast:** stalen - *kāšt*, L 203, 204, 204a, 263; L 263, stalen vorm, waarin kern en mantel worden opgestampt, Grosfeld p. 9.

OPSTAMPEN IN DE VORMKAST (VAN DE GIETVORM)

[De ruimte tussen de „mantel” (par. -5.8.1.3.) (van de gietvorm waarin de „valse klok” nog aanwezig is) en de „vormkast” stevig aanstampen met „vulstof (....)” (zie dat lemma) zodat een soort gepantserde mantel ontstaat die bestand is tegen de druk bij het gieten. Zie ook het lemma „opstampen in de gietkuil” (par. -5.8.1.5.). Zie het citaat uit Grosfeld (p. 9: „opstampen”, „instampen”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Ook het „kroonmodel” (par. -5.8.1.5.) kan volgens Grosfeld (p.

10) „ook in een kast opgestampt, en boven op de stalen kast van de klok op de juiste plaats aangebracht” (zie de toelichting i.v.m. „het kroonmodel plaatsen” in par. -5.8.1.5.) worden. Zie verder de citaten uit Lehr (Lb) (p. 13: „aangestampt”, „opstampen”) en Van Assumburg (p. 39: „aangestampt”) bij het lemma „mantel” en uit Kalender Eijsbouts 1981 (p. 9: „opgestampt”) bij het lemma „vormkast”. Zie ook Van Assumburg (na p. 24) bij foto 24 („in een stalen kast ingestampt”) en foto 25 („ingestampt in een stalen vormkast”), Lehr (na p. 80 bij foto 23: „in een stalen kast met behulp van cementzand ingestampt”) en Van Roessel (p. 35: „opgevuld met cementzand”). De respondenten (van L 203, 204, 204a) zeggen dat men thans in Aarle-Rixtel ook in een stalen kast opstampt, terwijl men dat vroeger in de „gietkuil” (par. -5.8.1.0.) deed.]

opstampen: *ópstàmpə*, L 203, 204, 204a, 263; bij de volgende omschrijving moet worden opgemerkt dat onder het object „de klok” de GIETVORM VAN DE KLOK verstaan moet worden en dat de omschrijving te ruim is voor dit lemma (zie de toelichting bij het lemma „opstampen in de gietkuil” in par. -5.8.1.5.): L 263, de klok -, de ruimte tussen klokkevorm en kast of gietkuil met vulstof volstorten, Grosfeld p. 9; **instampen:** L 263, zie opstampen, Grosfeld p. 9.

VULSTOF BIJ HET OPSTAMPEN

vulstof: vgl. i.v.m. de volgende omschrijving de lemmata „gietkom (van de gietvorm)”, „gieltap (gietkanaal)” en „opkomer (ontluchtungskanaal)” in par. -5.8.1.5.: L 263, substantie (meestal cementzand) waarmee men de ruimte tussen kast en klokkevorm opvult, en waarin gietkom, gieltappen en opkomers worden uitgespaard, Grosfeld p. 9; **cementzand:** *səmənt-sànt*, L 204, 204a, 263.

[Een aantal zaken die in het citaat uit Grosfeld (p. 9 en 10) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf genoemd worden, worden hier pas in par. -5.8.1.5. behandeld. Zie in die paragraaf de lemmata „gietkom (van de gietvorm)”, „gieltap (gietkanaal)” en „opkomer (ontluchtungskanaal)”.]

-5.8.1.5. Gietklaar maken van de gietvorm

[Om enigszins een inzicht te geven in het gietklaar maken van de gietvorm, geeft de redactie hier allereerst het tweede gedeelte van de tekst van par. 4 („het gietklaar maken van kern en mantel”) bij Grosfeld; zie voor het eerste gedeelte van de tekst (waarvan we hier overigens een stukje herhalen) bij par. -5.8.1.4. („op-

1.1.2.4.

stampen in de vormkast”). De tekst van Grosfeld is misschien niet steeds even duidelijk en correct maar bij de diverse lemmata zullen wat correcties en aanvullingen gesuggereerd worden. De passage in de hieronder geciteerde tekst „om de mantel droog te stoken (7) verwijderd was (11)”, is een correctie op voorstel van dr. A. Lehr van de tekst van Grosfeld (die oorspronkelijk luidde: „..... om de was van de valse klok te smelten, terwijl bovendien Brussels zand van de valse klok al verpulvert, zodat het dadelijk geen moeite meer is om de valse klok te verwijderen”). In de tekst zijn door de redactie cijfers geplaatst om te verwijzen naar haar eigen lemma-opschriften. Uiteraard moet men bedenken dat de kandidaatscriptie van Grosfeld in 1966 voltooid is en dus niet de ontwikkelingen na die datum kan beschrijven. Bij de diverse lemmata wordt natuurlijk verwezen naar andere relevante literatuur. Grosfeld zegt op p. 9 en 10 (het eerste gedeelte slaat nog op het opstampen in de vormkast zoals dat in Asten gebeurde) in par. 4 over „het gietklaar maken van kern en mantel”:

„Boven in de *kast* (1) vormt men in de *vulstof* (2) de *gietskom* (3) en steekt men er buisjes in voor *gietsappen* (4) en *opkomers* (5). De stalen kast wordt dan in Asten pas boven de *okespot* (6) gehangen om de *mantel droog te stoken* (7), nadat voordien reeds na het *lichten van de mantel* (8) het *Brussels zand* (9) van de *valse klok* (10) al met de hand *verwijderd was* (11). In Aarle-Rixtel zijn de *kern* (12), de valse klok en de *mantel* (13) opgebouwd boven een *oventje* (14) en het enige wat men daar hoeft te doen om de was te laten smelten (15), is het vuur in de oven aan te steken. Is de was weggesmolten, dan licht men *kern en mantel* (red.: bedoeld wordt waarschijnlijk: dan licht men de mantel van de kern (16) en verwijderd men de valse klok (17)). Dit noemt men in Aarle-Rixtel het *afstoten* (18) van de valse klok en dit dateert kennelijk nog uit de tijd toen dat met enige moeite gepaard ging, want tegenwoordig valt er echt niet veel meer te stoten. Nadat kern en mantel allebei apart nog eens *goed droog zijn gestookt* (19), zodat de laatste restjes was verdwijnen en er zo min mogelijk vocht meer in zit, gaat men kern en mantel *zwarten* (20; red.: zwarten van de mantel komt bijna niet voor, merkt dr. A. Lehr op). Dit gebeurt dikwijls nog met *grafiet* (21), maar ook wanneer men een witte of blauwe synthetische *deklaag* (22) gebruikt, spreekt men van 'zwarten'. Nu kunnen *kern en mantel weer op elkaar gezet worden* (23) en is de *vorm* (24), wanneer het een *gieting* (25) van een klok zonder kroon betreft, gietklaar. Als er een klok mét een *kroon* (26) gegoten gaat worden, dan wordt eerst het *model van de kroon* (27) bestaande uit *middelkram* (28) plus *oren* (29) (Aarle-Rixtel) of *takken* (30) (Asten) volgens een *vast model* (31) of via de *verloren was-*

methode (32) of *cire perdue* (33) klaargemaakt, ook in een *kast opgestampt* (34) en boven op de stalen kast van de klok (red.: bedoeld is waarschijnlijk: de gietvorm van de klok) op de *juiste plaats aangebracht* (35). Natuurlijk worden dan in de *bovenste kast* (36) *gietskom* (37), *gietsappen* (38) en *opkomers* (39) uitgespaard en wanneer deze *gezwart* (40) zijn, dan is ook de vorm voor een klok mét kroon gietklaar”.

Zie voor de tussen haakjes geplaatste cijfers de volgende lemmata: *vormkast* (1, vgl. 36; par. -5.8.1.4.), *vulstof bij het opstampen* (2; par. -5.8.1.4.), *gietskom (van de gietvorm)* (3, 37), *gietsap (gietskanaal)* (4, 38), *opkomer (ontluchtingskanaal)* (5, 39), *okespot* (6), *droogstoken (van mantel en kern)* (7), *de mantel lichten* (8, 16), *vormmateriaal voor de valse klok* (9; par. -5.8.1.2.), *valse klok* (10; par. -5.8.1.2.), *de valse klok verwijderen* (11, 17, 18), *kern* (12; par. -5.8.1.1.), *mantel* (13; par. -5.8.1.3.), *oventje* (14; par. -5.8.1.1.), *de was (van de valse klok) uitbranden* (15), *droogstoken (van mantel en kern)* (19), *zwarten van kern en mantel* (20; vgl. 40), *dekmaterial voor kern en mantel* (21), *deklaag voor kern en mantel* (22), *de mantel op de kern plaatsen* (23), *gietsvorm* (24; par. -5.8.1.0.), *gieting* (25; par. -5.8.1.6.), *kroon* (26; par. -5.8.0.2.), *kroonmodel* (27, 31), *middelste kroonarm* (28; par. -5.8.0.2.), *kroonarm* (29, 30; par. -5.8.0.2.), *verloren wasmethode (cire perdue)* (32, 33), *opstampen in de vormkast (van de gietvorm)* (34; par. -5.8.1.4.) en de toelichting i. v. m. *het kroonmodel plaatsen* (35).

Ter verduidelijking van de zaken die in deze paragraaf behandeld worden, volgen hier nog enkele citaten uit andere literatuur. Van Assumburg zegt in een paragraaf over „de laatste bewerkingen vóór het gieten” op p. 39 - 41: „Als men eenmaal zover is, moet de tijd - en bij de leemvorming ook het vuur! - de verharding bewerkstelligen. Pas nadat de vormen absoluut droog en verhard zijn, wordt de buitenmantel van de kern gelicht en de valse klok verwijderd. Dit laatste geschiedt door de was eruit te doen wegsmelten. Overbodig op te merken, dat dit een uiterst precies werk is, want alle eventueel achtergebleven resten van was of water kunnen tijdens het gieten met het gloeiende vloeibare klokkebrons in aanraking komen. Dit betekent niet alleen dat het werkstuk kan mislukken, maar ook dat de gieters in groot levensgevaar gebracht worden. Het drogen is dan ook een van de voornaamste fasen in het fascinerende ambacht van het klokkengieten. Als de vorm door en door droog is en de mantel en de kern bovendien grondig zijn schoongemaakt, wordt (en werd) de kern en de mantel ingesmeerd met een speciale deklaag, die in eerste instantie dient om de vorm tegen het gloeiend hete metaal te be-

schermen. Gewoonlijk bestaat zo'n deklaag uit stoffen op basis van amorfe koolstof. De oude gieters haalden dikwijls roet uit de schoorsteen en vermengden dit met melk of eiwit, opdat het zwartsel een grotere kleefkracht zou verkrijgen. In onze dagen zijn er tal van firma's, die zich speciaal toeleggen op het vervaardigen van vormmaterialen. De huidige klokkengieter betreft zijn materiaal dan ook kant en klaar van de fabrikant. Uiteraard moet ook deze deklaag intensief gedroogd worden. In dit stadium gekomen kan men zeggen, dat de klokkevorm gereed is. Men behoeft de mantel slechts over de kern te plaatsen om te kunnen gieten. Tenminste, als men de moderne methode van ijzeren vormkasten volgt. Vroeger echter (en bij sommige klokkengieterijen ook thans nog!) moest men de gehele vorm in de grond graven, omdat de lemen mantels niet sterk genoeg zijn. Slechts de gietappen bleven dan zichtbaar. Deze tappen werden door kanalen onderling met elkaar verbonden, terwijl het begin bij de ovenmond lag".

Lehr (Lb) zegt in een paragraaf over „het gietklaar maken en het gieten” op p. 17 - 19: „Wanneer het cementzand voldoende verhard is, worden kern en mantel tijdelijk van elkaar gescheiden (fig. 9). De mantel wordt derhalve van de kern gelicht. Vanzelfsprekend gaat de valse klok daarbij verloren. Deze immers werd uit zand en was opgebouwd. Bezwaarlijk is dat geenszins: de valse klok heeft zich afgedrukt in de mantel en daarmee haar taak verricht. Wanneer kern en mantel zijn schoongemaakt, moet een intensief droogproces volgen. Hiervoor zijn twee redenen aan te voeren. De eerste is zeer evident. Wanneer namelijk het gloeiende brons met een temperatuur van meer dan duizend graden in aanraking komt met een vochtige vorm zal binnen enkele ogenblikken zo'n grote hoeveelheid stoom ontwikkeld worden dat de vorm als het ware explodeert. Al het brons wat erin gegoten wordt, zal met enorme kracht eruit gespoten worden, een verschijnsel dat allerminst zonder gevaar voor de gieters is. Bovendien valt een gaaf gegoten klok onder die omstandigheden natuurlijk allerminst te verwachten. De tweede reden is minder voor de hand liggend. Stel dat de vochtigheid van de vorm zeer gering is. Explosieve reacties zullen dan wel uitblijven. Niettemin wordt er stoom gevormd. En daar de waterdamp slechts ten dele een uitweg naar buiten kan vinden, zal het als poreusiteit in het brons verschijnen. Een slecht gietstel is het gevolg. Zoals in 2.3 en 2.5 werd uiteengezet, is de kern in tegenstelling met de mantel niet uit een vuurvast materiaal vervaardigd. Om die reden wordt vóór het drogen de kern bestreken met een grafietlaag, een uitstekende bescherming van het cementzand tegen het gloeiende brons. Hierna zal tot het drogen worden overgegaan.

Het drogen van de vormdelen kan natuurlijk op talloze manieren geschieden. Men kan rondom de kern een vuur aanleggen of, wanneer de vorm groot is en derhalve hol werd gemaakt, in de kern briketten verbranden. Het droogstoken van de mantel is iets eenvoudiger. Men kan namelijk volstaan met hem boven een vuur te hangen. Indien intensieve vuren gebruikt worden, kan het droogproces na enkele dagen als beëindigd beschouwd worden. De volgende stap is het bijwerken van de kern en in het bijzonder van de mantel. Scheurtjes moeten dichtgemaakt worden, laatste ongerechtigheden verwijderd enz. Een verdere zorg is tenslotte het klepeloo. Hedendaagse klokken krijgen doorgaans een gat door de kop en de kroon. Dit middengat kan gebruikt worden enerzijds om de klok op te hangen, anderzijds om aan de ophangbout een oog te bevestigen waaraan de klepel kan hangen. In 7.1. wordt dit aspect uitvoeriger belicht. Oude klokken en sommige moderne hebben echter géén middengat. Om die reden moet het klepeloo in het plafond van de klok worden vastgegoten. De werkwijze daarbij is als volgt. Het vooraf uit ijzer gesmede klepeloo wordt voor het grootste deel in de kop van de kern aangebracht. Slechts de uiteinden zijn dan nog vrij. Tijdens het gieten zullen die door het brons ingesloten worden en daarmee verankerd in de kop van de klok. Thans is het moment aangebroken waarop de mantel weer over de kern geplaatst kan worden. Het zal duidelijk zijn dat men daarbij zorgvuldig moet achten op een juiste centering van de beide vormdelen. Zou men dit niet doen, dan zou men een scheve klok krijgen met alle rampzalige gevolgen van dien voor de klank. Op dit moment wordt de betekenis van de sluitrand F (zie fig. 3 en 2.3) ten volle duidelijk. Wanneer men namelijk de mantel langzaam over de kern laat zakken, zal eerstgenoemde vanzelf zijn juiste positie weten te vinden. Nog steeds kan niet gegoten worden. De stalen mantel moet namelijk met enkele bouten aan de vormplaat bevestigd worden (fig. 6). Onmiddellijk nadat de vorm namelijk is volgegoten, en het brons dus nog vloeibaar is, zal er een enorme opwaartse druk ontstaan. Berekeningen tonen aan dat die kracht wel vijf maal zo groot is als het klokgewicht. Zou derhalve de mantel niet verankerd zijn aan de vormplaat, dan zou die mantel omhoog gedrukt worden met het noodlottige gevolg dat al het brons onder uit de vorm zou weglopen. Eindelijk is dan het moment van het gieten aangebroken".

Timmermans zegt op p. 34 en 35: „Deze laag heet de 'mantel'. Is zij klaar, dan wordt weer het vuur in den vorm gestookt. Hierdoor smelt de vetlaag tusschen de valsche klok en den mantel, benevens de randen, figuren, letters en cijfers van was, die hun afdruk aan de binnenzijde van

1.1.2.4.

den mantel achterlaten. Is ook deze hard gebakken dan wordt hij met zware kettingen omhoog geheschen. De valsche klok, die nu weer bloot komt, wordt voorzichtig stuk geslagen en van de kern afgenomen. (afb. 9) De holte van de kern wordt nu met aarde en steenen opgevuld en de buitenwand van de overtollige asch gezuiverd. Het trek gat boven in de kern wordt met leem gesloten en gelijk gemaakt. Tevens wordt hierin de ijzeren beugel, waaraan later de klepel moet hangen bevestigd, om in den kop van de klok te worden vast gegoten. Met de grootste zorg worden kern en mantel nog eens nagezien en zoonodig bijgewerkt. Den mantel laat men vervolgens weer over de kern zakken en op de plaats, waar eerst de valsche klok heeft gezeten, is nu een ruimte ontstaan, precies gelijk aan den vorm, dien de klok moet hebben. Krijgt de klok geen kroon, zooals tegenwoordig gebruikelijk is, dan is de vorm klaar, nadat er boven in den mantel drie gaten zijn gemaakt, één om het metaal in te gieten en twee z.g.n. windpijpen voor het ontsnappen van de lucht en de verbrandingsgassen, die voor het metaal moeten wijken (zie fig. 8 F,F). De firma Petit en Fritsen te Aarle-Rixtel geeft er de voorkeur aan de kronen aan haar luiddokken te gieten. Daartoe wordt boven in den mantel een ronde opening gelaten. Op een stevige plank wordt de kroon geboetseerd uit een mengsel van was en hars (afb. 6). Behalve de windpijpen, voor het ontsnappen van de lucht en de gassen tijdens het gieten, wordt op den kroonvorm de gietkop aangebracht, een ketelvormige holte, waardoor het vloeibare brons in de vorm afvloeit. Alles wordt zorgvuldig geheel met leem omkleed. Het geheele stuk wordt daarna op een fornuis gebakken. De kroon van was smelt dan en laat, evenals de versieringen in den mantel, holten achter, die de gedaante van de kroon hebben (afb. 7). De gaten voor het gieten en het ontwijken van de gassen monden in de kroon uit. De gietvorm voor de kroon wordt op den mantel geplaatst en daaraan met leem bevestigd (afb. 8).

Zijn alle vormen der klokken, die tegelijk gegoten zullen worden, klaar en in den gietkuil geplaatst (het aantal varieert naar gelang de grootte der klokken), dan wordt de ruimte, die in den gietkuil overblijft, met aarde opgevuld en vast aangestampt (afb. 11). Dit moet laag voor laag met veel zorg geschieden, het moet den weerstand der mantels nog vergrooten, opdat zij niet door de kracht van het vloeibare metaal zullen barsten of breken, waardoor het werk van weken ongedaan zou worden gemaakt. In de openingen van den vorm worden goedsluitende proppen gemaakt, opdat er geen zand of aarde in de vormen terecht komt. Als de vormen geheel bedekt zijn, worden van den mond van den oven tot boven de gietgaten der vormen goten gemetseld, die het metaal dwingen in bepaalde banen naar

de vormen te vloeien. Deze goten worden op den dag van het gieten met turf drooggestookt, want de aanwezigheid van het kleinste waterdeeltje kan een explosie van het gesmolten metaal veroorzaken".]

HARDEN VAN DE GIETVORM

[Lehr (Lb) zegt op p. 15 (in de paragraaf over de mantel) na de beschrijving van het „opstampen in de vormkast” (par. -.5.8.1.4.): „Eenmaal zover in het vormproces gekomen zullen de kern en de mantel rustig de tijd moeten krijgen om te verharden. Dit duurt ongeveer een week”.]

harden: *hárda*, L 263; **uitharden:** L 263.

DE WAS (VAN DE VALSE KLOK) UITBRANDEN

[Het doen smelten van de was - of vetlaag op de „valsche klok” (par. -.5.8.1.2.) en de opschriften en ornamenten in was daarop aangebracht, door de gietvorm in wording (kern, valsche klok, mantel) als deze opgestampt is in een „vormkast” (par. -.5.8.1.4.), boven een gasbrander te verhitten (alleen in Aarle-Rixtel; de „vormplaat” heeft een opening waardoor de warmte kan opstijgen); of door deze, als het gaat om een gietvorm zonder vormkast, te verhitten boven een „oventje” (Aarle-Rixtel; par. -.5.8.1.1.) gestookt met hout en briketten, of door in de holle kern te stoken met b.v. briketten waardoor in de gietvorm (in wording) „valsche klok” en „mantel” (par. -.5.8.1.3.) gemakkelijk van elkaar gescheiden kunnen worden en men over kan gaan tot het werk van „de mantel lichten” en vervolgens „de valsche klok verwijderen” van de kern, waardoor de holle ruimte voor het „gieten” (par. -.5.8.1.6.) ontstaat als men de mantel weer op de kern geplaatst heeft (zie het lemma „de mantel op de kern plaatsen”). In Asten kan men zonder hitte de mantel gemakkelijk van de opgestampte gietvorm lichten (zie het lemma „de mantel lichten”) en „de valsche klok verwijderen”, waarna men de mantel kan droogstoken boven een „cokespot”. Zie het lemma „droogstoken (van mantel en kern)”. Zie de citaten in de toelichting aan het begin van deze paragraaf uit Grosfeld (p. 10: „in Aarle-Rixtel een oventje om de was te laten smelten”), Van Assumburg (p. 39 - 41), Lehr (Lb) (p. 17 - 19) en Timmermans (p. 34 - 35). Van Roessel zegt op p. 35 en 36: „Dit alles gereed zijnde, wordt onder de TOTALE VORM (KERN “ VALSche KLOK “ MANTEL) (red.: opgestampt in een vormkast) een brander geplaatst, die de WASLAAG en de WAS der uitgevoerde versieringen en/of teksten, moet doen smelten. Tevens droogt dan de leemlaag door en door, smelt de WASLAAG en blijven de versieringen, teksten

en afbeeldingen in negatieve afdrukken achter in de buitenvorm of MANTEL. Deze MANTEL kan nu van de VORM afgelicht worden, de VALSE KLOK verwijderd, waarna de mantel weer over de overgebleven KERN gaat en er een 'KLOK' van lucht is tussen de beide vormen. Nu kan er gegoten worden". Zie verder Kuypers (p. 120: „den mantel door zachte verwarming van de kern gedroogd wordt, waarbij de uit was aangebrachte versierselen wegsmelten en eveneens gevormde uithollingen in het inwendig oppervlak van de mantel achterlaten"). De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat vroeger in Aarle-Rixtel de gietvorm (red.: zonder „vormkast" dus) op het fornuisje (zie het lemma „oventje") waarin met hout en brieketten werd gestookt, was geplaatst, maar dat thans, na het opstampen in de vormkast, met gas (behalve bij heel kleine gietvormen) de hele nacht werd gestookt om de vetlaag te doen smelten (de „vormplaat (van de vormkast)" heeft nl. in Aarle-Rixtel een opening waardoor de warmte kan opstijgen).]

uitbranden: de was -, de was van de valse klok boven een vuur wegsmelten, Grosfeld (vgl. p. 9 en 10 bij par. 4); **uitstoken:** zie uitbranden, Grosfeld (vgl. p. 9 en 10 bij par. 4); **stoken:** *stóokā*, L 203, 204, 204a.

[Zie het lemma „oventje" in par. -5.8.1.1. Dit oventje („fornuisje") kan in Aarle-Rixtel dienst doen i.v.m. „de was (van de valse klok) uitbranden" en „droogstoken (van mantel en kern)" (zie die lemmata).]

DE MANTEL LICHTEN

[De „mantel" (par. -5.8.1.3.), al dan niet opgestampt in een „vormkast" (par. -5.8.1.4.), scheiden van de „kern" (par. -5.8.1.1.) waar de „valse klok" (par. -5.8.1.2.) overheen zit. De valse klok kan daarna verwijderd worden (zie het lemma „de valse klok verwijderen"). Het lichten van de mantel gebeurt in Aarle-Rixtel na het uitbranden van de was van de valse klok. Een respondent uit Asten merkte op dat men vóór het lichten van een in een vormkast opgestampte mantel niet hoeft te stoken; ook uit Lehr (Lb) (p. 17), Lehr (onderschrift foto 24 na p. 80) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 11) blijkt niet een voorafgaande fase van het uitbranden van de was. Lehr zegt bij foto 24 (na p. 80): „Nadat het cementzand van kern en mantel verhard is, worden beiden van elkaar gescheiden. De aldus stukgetrokken valse klok wordt vervolgens verwijderd, waarna zowel de kern als de mantel gedroogd en gebakken worden. In de mantel verschijnen dan de opschriften en versieringen gespiegeld". Zie ook het citaat uit Kalender Eijsbouts 1981 (p. 11) bij het lemma „droogstoken (van mantel en kern)" en de citaten uit Grosfeld

(p. 9 en 10: „...LICHT men..."), Van Assumburg (p. 39: „wordt de buitenmantel van de kern gelicht en de valse klok verwijderd"), Lehr (Lb) (p. 17: „de mantel wordt derhalve van de kern gelicht") en Timmermans (p. 34: „dan wordt hij met zware kettingen omhoog geheschen"). Bij afb. 9 zegt Timmermans (na p. 36): „De mantel hangt in takels boven de gietkuil, de valsche klok is voorzichtig stuk gestoten en wordt verwijderd". Bij dezelfde foto (als afb. 9 bij Timmermans) zegt Van Roessel op p. 35: „Meesterknecht Johannes van Vught neemt de 'valse klok' van de kern af. De lemen klokmantel hangt daarbij reeds in de takels. De kern is zichtbaar geworden". Zie ook het citaat uit Van Roessel (p. 35 en 36: „deze MANTEL kan nu van de VORM afgelicht worden") bij het lemma „de was (...) uitbranden". Zie verder Grothe (p. 60: „de verwijdering van de mantel") en Kuypers (p. 120: „om vervolgens den geheel voltooiden mantel van 't model door middel van eene kraan of van een takeltuig op te beuren en omhoog te halen"). Een respondent (van L 203, 204, 204a) merkte op dat in Aarle-Rixtel het „aflichten" van de mantel daags na het drogen op het fornuisje (zie lemma „oventje" in par. -5.8.1.1.) waarbij vet vrij kwam, gebeurde, waarna de mantel weer in de „klokkestoel" (par. -5.8.1.0.) geplaatst werd, de was uit de mantel gestookt werd (zie het lemma „droogstoken (van mantel en kern)") en de valse klok van de kern werd gestoten (zie het lemma „de valse klok verwijderen"), hetgeen gemakkelijk ging.]

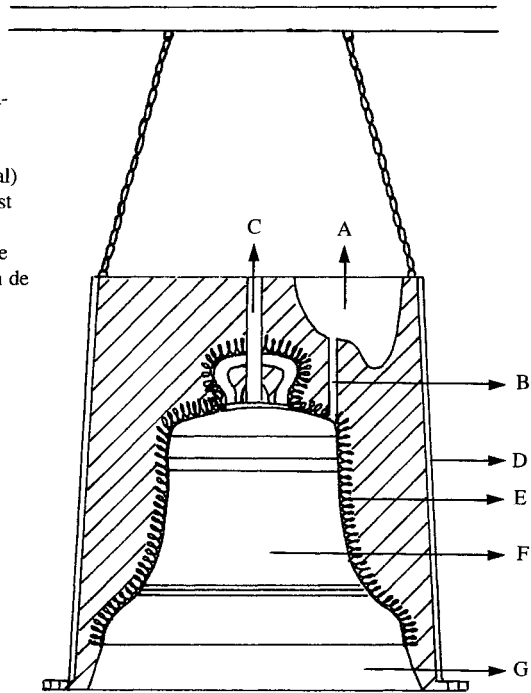
lichten: de klok (bedoeld wordt: de mantel) - *leechtā*, L 263; in de volgende omschrijving zou de passage „kern en mantel -" beter vervangen kunnen worden door: „de mantel van de kern -": L 205, 206; een klok -, of: kern en mantel -, scheiden van mantel en kern om de valse klok te verwijderen, Grosfeld p. 10; **aflichten:** de mantel/klok - *āfleechtā*, L 203, 204, 204a.

DE VALSE KLOK VERWIJDEREN

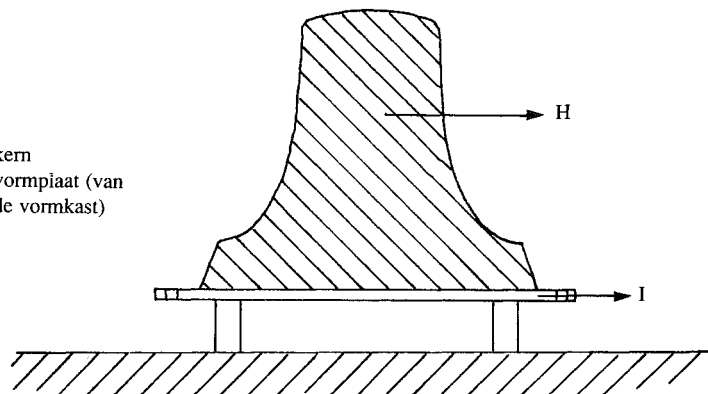
[Na het „lichten" van de mantel de „valse klok" (par. -5.8.1.2.) of wat daarvan na het lichten nog resteert, van de „kern" (par. -5.8.1.1.) verwijderen. Het woordtype „afstoten" geeft nog aan dat dat vroeger (toen men nog leem gebruikte) enige moeite kostte; met het nieuwere „vormmateriaal voor de valse klok" (zie dat lemma in par. -5.8.1.2.; type „brussels zand" e.d.) gaat het bijna vanzelf. Grosfeld zegt dan ook op p. 12: „In Aarle-Rixtel zijn er ook in de terminologie sporen aan te wijzen van een oudere traditie, b.v. het afstoten van de valse klok". Zie verder de citaten uit Grosfeld (p. 9 en 10: „met de hand verwijderd was"; Asten; p. 10: „het afstoten van de valse klok"; Aarle-Rixtel), Van Assumburg (p. 39: „de valse klok verwijderd"), Lehr (Lb)

1.1.2.4.

- A. gietkom
- B. gietsap (gietskanaal)
- C. opkomer (ontluchtingskanaal)
- D. stalen vormkast
- E. mantel
- F. negatief van de buitenkant van de te gieten klok
- G. negatief van de sluitrand



- H. kern
- I. vormplaat (van de vormkast)



Afb. 345: De mantel boven de kern na het verwijderen van de valse klok van de kern (naar Lehr (Lb), fig. 9)

(p. 17: „vanzelfsprekend gaat de valse klok daarbij verloren. Deze immers werd uit zand en was opgebouwd”) en Timmermans (p. 34: „de valsche klok wordt voorzichtig stuk geslagen en van de kern genomen”; bij afb. 9 na p. 36 staat „stuk gestooten”). Zie de citaten uit Van Roes-

sel bij de foto op p. 35 en uit de tekst op p. 35 - 36 bij het lemma „de mantel lichten” en uit Kalender Eijsbouts 1981 (p. 11: „de valse klok gaat daarbij verloren”) bij het lemma „droogstoken (van mantel en kern)”.]

afstoten: de valse klok - *afstaota*, L 203, 204,

204a; L 205, 206, de valse klok -, de valse klok verwijderen van de kern, Grosfeld p. 10; met „eruit” wordt waarschijnlijk „uit de gietvorm” bedoeld: **eruit halen**: de valse klok - *əröjt haolə*, L 263.

DROOGSTOKEN (VAN MANTEL EN KERN)

[Het vocht en eventuele wasresten uit „kern” (par. -5.8.1.1.) en „mantel” (par. -5.8.1.3.) van de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) door stoken verwijderen omdat deze voor het „gieten” (par. -5.8.1.6.) absoluut droog moeten zijn. Het is de redactie uit de literatuur niet duidelijk geworden of dit voor en/of na het „zwarten van kern en mantel” (zie dat lemma; de mantel wordt overigens volgens dr. A. Lehr vrijwel nooit gezwart) gebeurt. Een kleine massieve kern kan men drogen door er een vuur rondom aan te leggen; in een holle kern echter kan men b.v. briketten verbranden, terwijl men een mantel die opgestampt is in een „vormkast” (par. -5.8.1.4.) boven een „cokespot” (Asten) of een gasbrander (Aarle-Rixtel) kan verhitten of, als het gaat om een mantel zonder vormkast, boven een „oventje” (Aarle-Rixtel; par. -5.8.1.1.). Zie de citaten, bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf, uit Grosfeld (p. 10: „nadat kern en mantel allebei apart nog eens goed droog zijn gestookt, zodat de laatste restjes was verdwijnen en er zo min mogelijk vocht meer in zit, gaat men kern en mantel zwarten”; red.: geldt dit voor Aarle-Rixtel? Dr. A. Lehr noemt het zwarten van de mantel zeer zeldzaam), Lehr (Lb) (p. 17 en 18; het drogen van de verschillende vormdelen gebeurt na het zwarten van de kern en gebeurt op verschillende manieren naargelang de vormtechniek) en Van Assumburg (p. 40: eerst drogen en schoonmaken en dan insmeren met een speciale „deklaag”). In Kalender Eijsbouts 1981 leest men onder de kop „het uitstoken van de mantel (red.: met „vormkast”) boven een cokesvuur” bij de foto: „Nadat de kern en buitenmantel volledig zijn verhard, wordt de buitenmantel tijdelijk van de kern gelicht. De valse klok die uit kleihoudend zand en was werd opgebouwd, gaat daarbij verloren. Zulks is ook de bedoeling, daar er een ruimte moet ontstaan waarin de klok gegoten kan worden. Zowel kern als mantel moeten intensief gedroogd worden. Vandaar dat de laatste boven een cokesvuur wordt gehangen”. Op p. 12 van de Kalender wordt gesproken over „de binnenzijde van de buitenmantel nadat deze gedroogd en gegloeid is”. Zie ook nog Van Assumburg bij foto 28 (na p. 24: „boven een cokesvuur wordt de was uit de buitenmantel weggesmolten”; red.: de mantel zit in een vormkast), foto 31 en 32 (kern en buitenmantel bestrijken met grafiet),

foto 33 („de buitenmantel wordt met een gasvlam door en door droog gebrand”) en foto 34 („nadat de vorm is drooggestookt en de kern en buitenmantel van een deklaag zijn voorzien, wordt de buitenmantel over de kern geplaatst. Nu is de klok gietbaar”).]

droogstoken: L 263; *dröjchstóókə*, L 203, 204, 204a; misschien kan men in de volgende omschrijving „oven” beter vervangen door „oven of ander vuur”: L 205, 206; het vocht in mantel en kern door verhitting boven een oven verwijderen, Grosfeld p. 10; **stoken**: de was eruit (red.: uit de mantel) - *stóókə*, L 203, 204, 204a; **uitstoken**: de was - *öjstóókə*, L 263.

COKESPOT

[Het cokesvuur waarboven men (in Asten) de mantel (in de „vormkast”) kan droogstoken na het lichten van de mantel. Zie de lemmata „droogstoken (van mantel en kern)” en „de mantel lichten”. Zie de citaten in de toelichting aan het begin van deze paragraaf uit Grosfeld (p. 9: „cokespot”) en Lehr (Lb) (p. 18: „droogstoken van de mantel boven een vuur”). Zie verder Van Assumburg (foto 28, vóór p. 25: „boven een cokesvuur wordt de was uit de buitenmantel weggesmolten”) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 11 met foto: „het uitstoken van de mantel boven een cokesvuur”).]

cokespot: *kókspòt*, L 263; L 263, Grosfeld p. 9.

[De respondenten (van L 203, 204, 204a) merken op dat men in Aarle-Rixtel vóór het zwarten (zie het lemma „zwarten van kern en mantel”) het ronde gat boven in de „kern” (par. -5.8.1.1.), gemaakt i.v.m. de „spil van de draaibare mal” (par. -5.8.1.0.), sloot door er een paar ijzers op te leggen en daarop een plaatje, waarna men het gat afstreek met „beton” (bedoeld wordt „cementzand”), maar vroeger met leem (zie de lemmata „vormmateriaal voor de kern” en „vormmateriaal voor de mantel” in resp. par. -5.8.1.1. en -5.8.1.3.). Daarna reinigde men de kern met een handveger en een blazer [blaozər] (met compressor) of vroeger met een blaasbalg [blaozbállək]. Zie ook het citaat uit Timmermans (m.n. de passage op p. 34: „het trekgat boven in de kern wordt met leem gesloten en gelijk gemaakt”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf; zie in dat verband dan ook de toelichting bij het lemma „klepel-oog”.]

ZWARTEN VAN KERN EN MANTEL

[De buitenkant van de „kern” (par. -5.8.1.1.) en eventueel de binnenkant van de „mantel” (par. -5.8.1.3.) van een „deklaag voor kern en mantel” (zie dat lemma) voorzien om deze giet-

1.1.2.4.

vormdelen bij het „gieten” (par. -5.8.1.6.) te beschermen tegen het gloeiende brons. Dr.A. Lehr merkt op dat de mantel vrijwel nooit gezwart wordt. Het „dekmetaal voor kern en mantel” is tegenwoordig vaak niet zwart meer. Zie ook het lemma „zwarten van de kern” (par. -5.8.1.1.). Zie verder de citaten uit Grosfeld (p. 10: „kern en mantel zwarten”), Van Assumburg (p. 40: „de kern en de mantel ingesmeerd met een speciale deklaag, die in eerste instantie dient om de vorm tegen het gloeiend hete metaal te beschermen”) en Lehr (Lb) (p. 18: de kern die niet vuurvast is wordt vóór het drogen met een grafietlaag bestreken als bescherming tegen het gloeiend brons) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Van Assumburg zegt bij foto 31 (na p. 32): „De kern (red.: die op de „draaitafel”, par. -5.8.1.0., staat) van de klokkevorm wordt met een grafietlaag ingestreken opdat het vloeibare klokkebrons straks niet zal aanbakken en in de zandkern doordringen”. Bij foto 32 (na p. 32) zegt Van Assumburg: „Ook de buitenmantel (red.: die op zijn kant ligt) wordt met grafiet bestreken”. De respondenten uit Asten merkten op dat tegenwoordig alleen de kern wordt gezwart, maar dat vroeger, vlak na de oorlog, de mantel ook werd gezwart, de klokken werden toen n.l. glad gegoten en de versieringen werden pas later ingekapt. De respondenten (van L 203, 204, 204a) spreken van het „inborstelen” met grafiet zodat de kern niet zou inbranden [inbraanda].]

zwarten: kern en (eventueel) mantel - *zwártā*, L 203, 204, 204a, 263; op mantel en kern van de klok een deklaag van grafiet of van blauwe of witte synthetische stof aanbrengen, Grosfeld p. 10; **inborstelen:** - met grafiet *imbaorsəla*, L 203, 204, 204a.

DEKLAAG VOOR KERN EN MANTEL

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „deklaag”. Dr.A. Lehr merkt op dat de mantel vrijwel nooit gezwart wordt. Zie verder de lemmata „zwarten van kern en mantel” en „dekmetaal voor kern en mantel” en de citaten uit Grosfeld (p. 10: „witte of blauwe synthetische deklaag”), Van Assumburg (p. 40: „deklaag”) en Lehr (Lb) (p. 18: „grafietlaag”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie verder Van Assumburg (na p. 32) bij foto 31 („grafietlaag”) en 34 („deklaag”).]

deklaag: laag grafiet of synthetische stof die op kern en buitenmantel gesmeerd wordt, om de vorm tegen het gloeiend hete brons te beschermen, Grosfeld p. 10.

DEKMATERIAAL VOOR KERN EN MANTEL

[Het materiaal dat men gebruikt voor het „zwarten van kern en mantel” (zie dat lemma). Dr.A. Lehr merkt op dat de mantel vrijwel nooit gezwart wordt. Behalve het in dit lemma genoemde materiaal („grafiet”, ook wel „potlood” genoemd) zijn er ook synthetische materialen (zie het lemma „deklaag voor kern en mantel”). Vgl. ook het lemma „deklaag voor de kern”. (par. -5.8.1.1.). Zie de citaten uit Grosfeld (p. 10: „grafiet”), Van Assumburg (p. 40: „deklaag op basis van amorfe koolstof”; „roet uit de schoorsteen (....) met melk of eiwit, opdat het zwartsel een grotere kleefkracht zou verkrijgen”) en Lehr (Lb) (p. 18: „grafietlaag”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie verder Van Assumburg (na p. 32) bij foto 31 („grafietlaag”) en 32 („grafiet”). De respondenten merken i.v.m. het woordtype „grafiet” op: het zwarten bestaat uit het inborstelen met grafiet zodat de kern niet zou inbranden (L 203, 204, 204a); met grafiet (= potlood) en spiritus (red.: zie de opmerkingen van dr.A. Lehr bij het lemma „zwarten van de kern”; par. -5.8.1.1.) werd een papje gemaakt dat men na het aanbrengen aanstak (L 263).]

grafiet: *grāfiēt*, L 203, 204, 204a, 263; Grosfeld p. 10; **potlood:** *pōlōót*, L 263.

KLEPELOOG

[Een soort oog voor het ophangen van de „klepel” (par. -5.8.0.2.), dat bij hedendaagse klokken meestal bevestigd wordt aan de ophangbout in het middengat door de „kop” en de „kroon” (par. -5.8.0.2.) van de klok, maar dat vroeger, omdat oude klokken (maar ook sommige moderne) geen middengat hebben, in het plafond van de klok werd (wordt) vastgegoten, waartoe het vooraf uit ijzer gesmede klepeloo grotendeels in de kop van de „kern” (par. -5.8.1.1.) werd (wordt) aangebracht waardoor de nog uitstekende delen later tijdens het „gieten” (par. -5.8.1.6.) door het brons werden (worden) ingesloten en verankerd in de kop van de klok. Zie i.v.m. het bovenstaande de citaten aan het begin van deze paragraaf uit Lehr (Lb) (p. 18) en Timmermans (p. 34: m.n. de passage: „Het trekgat t.e.m. in den kop van de klok te worden vast gegoten”; zie in dat verband ook de ingevoegde toelichting vóór het lemma „zwarten van kern en mantel”). De typering „kannie” is tussen aanhalingstekens geplaatst omdat de etymologie duister is. Grosfeld zegt daarover op p. 12: „In Aarle-Rixtel zijn er ook in terminologie sporen aan te wijzen van een oudere traditie (....). In verband hiermee moet ik ook wijzen op de term „kannie” voor ophangconstructie voor de klepel, vroeger waarschijnlijk een soort ring. Dit woord wordt - volgens mijn informatie - ook in

Heiligerlee (red.: een niet meer bestaande klok-kengieterij) niet gebruikt. Het enige woord waarmee het eventueel in verband gebracht zou kunnen worden is het woord 'kanjel', ontstaan uit de oud-Picardische vorm (dus met K) van het Franse 'chéneau', dat oorspronkelijk buis, goot, betekende. Een andere verklaring heb ik niet kunnen vinden, maar ook deze verklaring voldoet mij niet". Dr. Lehr tekende bij deze passage aan dat hij de term „kannie” nog nooit gehoord had en ook nooit in de archivalia was tegengekomen maar dat het „klepeloog” bedoeld moet zijn. Onze zegslieden (van L 203, 204, 204a) kenden deze term uit Aarle-Rixtel en zeiden dat de „kannie” het gedeelte was waar vroeger de klepel aan hing (tegenwoordig boort men gaten door de kop van de klok). De „kannie” was volgens hen van ijzer en werd in de kern geplaatst.]

klepeloog: *klippalóoch*, L 263; „**kannie**”: *kánië*, L 203, 204, 204a; L 205, 206; ophangconstructie voor de klepel (opm. Lehr: „klepeloog”), Grosfeld p. 12.

BIJWERKEN VAN KERN EN MANTEL

[Lehr (Lb) behandelt op p. 18 het „bijwerken van de kern en in het bijzonder van de mantel” vóór het aanbrengen van het „klepeloog” (zie dat lemma) terwijl Timmermans (p. 34: „met de grootste zorg worden kern en mantel nog eens nagezien en zoonodig bijgewerkt”) de tegenovergestelde volgorde heeft. Zie de citaten bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Het „bijwerken” bestaat volgens Lehr (Lb) uit het dichtmaken van scheurtjes, het verwijderen van ongerechtigheden etc. Zie verder Kalender Eijsbouts 1981 (p. 12: „de scheuren in de mantel zijn een consequentie van het gloeiproces”).]

bijwerken: *bějwérka*, L 263; *bájwérka*, L 203, 204, 204a; **dichtsmere:** *deechtsmaera*, L 203, 204, 204a.

DE MANTEL OP DE KERN PLAATSEN

[De „mantel” (par. -5.8.1.3.) over de „kern” (par. -5.8.1.1.) plaatsen, waarbij de „sluitrand” (par. -5.8.1.1.) er voor zorgt dat de mantel als vanzelf de goede positie weet te vinden, zodat er, omdat de „valse klok” (par. -5.8.1.2.) inmiddels verwijderd is, een lege ruimte in de „gietsvorm” (par. -5.8.1.0.) ontstaat die precies het model heeft van de te „gieten” (par. -5.8.1.6.) klok. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 10: „kern en mantel weer op elkaar gezet worden”), Lehr (Lb) (p. 18: „de mantel weer over de kern geplaatst kan worden”; vóór het gieten moet men de vormkast weer vastbouten aan de vormplaat; zie het lemma „de vormkast vastbouten op de vormplaat”), Van Assumburg (p. 40 - 41: „de

mantel over de kern plaatsen”; zie ook foto 34 na p. 32) en Timmermans (p. 34: „den mantel laat men vervolgens weer over de kern zakken”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie verder Lehr (na p. 80) bij foto 25 („wordt de mantel over de kern gelaten”) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 13: „het plaatsen van de mantel over de kern”) en Van Roessel (p. 36: „waarna de mantel weer over de overgebleven kern gaat en er een 'klok' van lucht is tussen de beide vormen”).]

dichtzetten: met „de klok” wordt waarschijnlijk bedoeld: de delen van de gietsvorm: de klok - *deechtséttə*, L 263; **in mekaar zetten:** de klok - *in mækaor zéttə*, L 203, 204, 204a.

DE VORMKAST VASTBOUTEN OP DE VORMPLAAT

[Voor het „gieten” (par. -5.8.1.6.) de „vormkast” (par. -5.8.1.4.) met bouten vastschroeven op de „vormplaat (van de vormkast)” (par. -5.8.1.1.) nadat de mantel weer op de kern geplaatst is (zie het voorafgaande lemma) om te voorkomen dat door de enorme opwaartse druk bij het gieten de mantel (par. -5.8.1.3.) omhoog gedrukt zou worden. Zie het citaat uit Lehr (Lb) (p. 18: „de stalen mantel moet namelijk met enkele bouten aan de vormplaat bevestigd worden”) in de toelichting aan het begin van deze paragraaf; zie ook de opmerkingen in de toelichting aan het begin van par. -5.8.1.4.]

dichtbouten: *deechtbowtə*, L 263; **vastdraaien:** - van de (vorm)plaat *vaastdrèjə*, L 203, 204, 204a.

[DE GIETVORM VOOR DE KROON PLAATSEN. Zie eerst de toelichting i.v.m. HET PLAATSEN VAN HET KROONMODEL OP DE VALSE KLOK in par. -5.8.1.2. Als men een klok met „kroon” (par. -5.8.0.2.) wenst, kan men bij de modernere methode van „opstampen in de vormkast” (par. -5.8.1.4.) (het bovenste gedeelte van) het „kroonmodel” (zie dat lemma en ook het lemma „bovenschijf van het vaste kroonmodel”) ook opstampen in een speciale kast (zie Kalender Eijsbouts 1981, p. 14: „kroonkast”, „bovenkast”) en zo een gietsvorm van (het bovenste gedeelte van) de kroon maken (vgl. het lemma „gietsvorm” in par. -5.8.1.0.) waarin ook de „gietskom”, de „gietsappen” en „opkomers” (zie verder in deze par.) zijn uitgespaard en deze bovenop de opgestampte vormkast plaatsen, terwijl men bij de oude methode van „opstampen in de gietskuil” (zie aan het einde van deze par.) de met behulp van het kroonmodel vervaardigde gietsvorm van de kroon waarop ook de gietskom, de gietsappen en opkomers zijn aangebracht, in de ronde opening van de mantel plaatst, waarna alles met vormmateriaal wordt aangesmeerd. In

1.1.2.4.

Kalender Eijsbouts 1981 leest men op p. 14 over „het plaatsen van de kroonkast met daarin de gietkom” bij de foto: „De gietvorm van de klokkekroon wordt afzonderlijk aangebracht en met bouten aan de buitenmantel (red.: de vormkast van de buitenmantel) verbonden. In deze zogenaamde bovenkast bevindt zich onder meer de gietkom met een aansluiting op de gietkanalen”. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 10: „... model van de kroon in een kast opgestampt, en boven op de stalen kast van de klok aangebracht in de bovenste kast gietkom, giettapen en opkomers uitgespaard”) en Timmermans (de passage op p. 34 - 35: „De firma Petit en Fritsen te Aarle-Rixtel De gietvorm voor de kroon wordt op de mantel geplaatst en daaraan met leem bevestigd (afb. 8)”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Timmermans zegt bij afb. 7 (vóór p. 33) waarop de gietvormen van de kronen zijn afgebeeld: „De kleivormen der kronen, waaruit de was door verwarming is verwijderd”. Bij afb. 8 wordt gezegd: „De kroonvormen zijn met leem boven op de mantels bevestigd”. Kuyper zegt op p. 120 (na het vormen van de mantel): „Van de opening, welke thans nog boven in den vorm, de uitholling der kern, voorhanden is, wordt gebruik gemaakt tot het inzetten van den vorm voor de ooren of oogen, welke laatste vorm door bestrijking met leem vast met den mantel verbonden wordt. De vorm van deze ooren wordt uit leem over houten of wassen modellen gekneet, en bevat inwendig als uitholling zoo wel de juiste gedaante van ’t ophang-gestel (*Krone*), als de daarmee in verband staande *gietgleuf* (*Eingusz, jet*) en eenige van verschillende plaatsen van ’t ophang-gestel uitgaande *lucht-kanalen* (*Windpfeifen, évents*)”. Zie i.v.m. de termen „ooren” en „oogen” het lemma „kroonarm” (par. -.5.8.0.2.). Grothe lijkt op p. 60 een iets andere gang van zaken (er wordt niet van tevoren al een gietvorm van de kroon gemaakt) te beschrijven na het vormen van de mantel: „De modellen van de ooren, waaraan de klok opgehangen wordt, maakt men van was, dat men in vormen van hout of gips perst; zij worden los tegen de oppervlakte van het hemd (red.: dat is de „valse klok”) gezet en overigens in ’t leem van den mantel opgesloten Bij ’t sterk uitdrogen van de samengestelden vorm smelt het was er uit, en laat de holle ruimten achter, die de gedaanten der versierse-len, letters en ooren getrouw teruggeven”. Vgl. de toelichting i.v.m. HET PLAATSEN VAN HET KROONMODEL OP DE VALSE KLOK in par. -.5.8.1.2.]

KROONMODEL

[Een kopie van de „kroon” (par. -.5.8.0.2.) van bestendig materiaal („vast model”; b.v. alumi-

niumlegering) of van niet bestendig materiaal („verloren model” van b.v. was) die dient om een negatief (een afdruk) van de kroon te maken in de „mantel” (par. -.5.8.1.3.) van de „gietvorm” (par. -.5.8.1.0.) of een losse gietvorm van de kroon, zodat men een klok met kroon kan „gieten” (par. -.5.8.1.6.). Zie de toelichtingen over „het plaatsen van het kroonmodel op de valse klok” (in par. -.5.8.1.2.) en over „de gietvorm voor de kroon plaatsen” (in deze paragraaf). Zie verder de citaten uit Grosfeld (p. 10: „model van de kroon volgens een VAST MODEL of via de VERLOREN WASMETHODE OF CIRE PERDUE”), Lehr (Lb) (p. 13: „de kroon in was gemodelleerd” of „uit een bestendig materiaal zoals een aluminiumlegering”) en Timmermans (p. 34: „wordt de kroon geboetseerd uit een mengsel van was en hars”; na p. 32 wordt bij afb. 6 gesproken van „de wasvormen der kronen”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf en bij het lemma „valse klok” (citaat uit Lehr (Lb). Zie verder Lehr bij foto 20 (na p. 64: de onderste helft van het aluminium „kroonmodel”, geplaatst op de valse klok) en Kalender Eijsbouts 1981 op p. 6 (zelfde afb. als bij Lehr; „model van de kroon”). Zie i.v.m. de omschrijving van Grosfeld bij het woordtype „model” diens omschrijving bij het woordtype „verloren wasmethode (cire perdue)” in het gelijknamige lemma. De respondenten uit Asten (L 263) merkten i.v.m. het woordtype „aluminium kroon” op: „Kroon van aluminium in twee delen. Het bovenste gedeelte heet bovenschijf”. Zie het lemma „bovenschijf van het vaste kroonmodel”.]

model: de volgende omschrijving is wat te ruim voor dit lemma: kopie van een te gieten stuk (kroon of klok), Grosfeld p. 10; **verloren model:** kopie van een klokkekroon in was, Grosfeld p. 10; met het volgende woordtype wordt een wassen kroonmodel (dus een „verloren model”) bedoeld: **wassen kroon:** *wässə króón*, L 263; **vast model:** *väst madèl*, L 263; met het volgende woordtype wordt een aluminium kroonmodel (dus een „vast model”) bedoeld: **aluminium kroon:** [*aluminium*] *króón*, L 263.

BOVENSCHIJF VAN HET VASTE KROONMODEL

[De respondenten uit Asten merkten op dat de bovenschijf het bovenste gedeelte is van het aluminium kroonmodel dat bestaat uit twee delen. Zie het lemma „kroonmodel”.]

bovenschijf: - van de aluminiumkroon (het aluminium kroonmodel) *bóvvascheef*, L 263.

VERLOREN WASMETHODE (CIRE PERDUE)

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „verloren wasmethode”. Zie de toelichting bij het lemma „kroonmodel” (met de verwijzingen naar citaten). Lehr (Lb) zegt i.v.m. een algemene beschrijving van het vorm- en gietproces op p. 6 onder A: „Het te gieten voorwerp wordt allereerst in was gemodelleerd. Vervolgens wordt deze wassen vorm ingebed in vuurvast materiaal (bijvoorbeeld chamotte-meel vermengd met water en een verharder). Na verharding wordt die vorm in een oven geplaatst en gedurende meerdere dagen op 600° C verhit. Het resultaat daarvan is dat de was uit de vorm is gelopen en de vorm gebakken. Hiermee is een ideale gietvorm verkregen. Deze methode, die bekend staat onder de naam „verloren was-techniek” (cire perdue), wordt tegenwoordig vooral bij kleiner beeldhouwwerk en plasticen toegepast”.]

verloren wasmethode: vgl. i.v.m. de term „valse” in de volgende omschrijving het lemma „valse klok” (par. -5.8.1.2.): methode waarbij het valse model (van klok of kroon) geheel van was werd gemaakt, en in z'n geheel werd uitgesmolten (thans nog alleen toegepast bij restauratie van de kronen van oude klokken), Grosfeld p. 10; **cire perdue:** zie verloren wasmethode, Grosfeld p. 10.

MAL VOOR HET WASSEN KROONMODEL

[De respondenten (van L 203, 204, 204a) zeiden dat men in Aarle-Rixtel m.b.v. „(houteren) vormen” in was de „takken” (zie het lemma „kroonarm” in par. -5.8.0.2.) goot die gebruikt worden om er het wassen „kroonmodel” uit samen te stellen bij gebruik van de techniek van de „verloren wasmethode (cire perdue)”.]

vorm: houteren - *vèurəm*, L 203, 204, 204a.

GIETKOM (VAN DE GIETVORM)

[Een komvormige holte van vuurvast materiaal boven de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) aangebracht, die dient als inloop voor het gloeiende klokkebrons (zie de lemmata „klokkespijs” en „smelt” in par. -5.8.1.6.). Het brons vloeit in de gietkom ofwel via de „gietgoot” (par. -5.8.1.6.) bij „opstampen in de gietkuil”, ofwel m.b.v. de „gietpan” bij „opstampen in de vormkast” (par. -5.8.1.4.). Bij „opstampen in de gietkuil” wordt, als de klok een „kroon” (par. -5.8.0.2.) heeft, de gietkom gevormd in de gietvorm voor de kroon (zie de toelichting i.v.m. „de gietvorm voor de kroon plaatsen”); bij het „opstampen in de vormkast” kan men, als de klok geen kroon heeft, de gietkom boven in de „vormkast” (par.

-5.8.1.4.) in de „vulstof bij het opstampen” uitsparen of deze aanbrengen in de gietvorm voor de kroon (zie de toelichting i.v.m. „de gietvorm voor de kroon plaatsen”) die opgestampt kan worden in een speciale kast die boven op de grote vormkast geplaatst kan worden. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 9: „boven in de kast vormt men in de vulstof de gietkom”; p. 10: „worden dan in de bovenste kast gietkom, gietappen en opkomers uitgespaard”) bij de toelichtingen aan het begin van par. -5.8.1.4. en deze paragraaf. Zie ook het citaat uit Lehr (Lb) (p. 15: „in figuur 6 zijn dit de gietkom A”) bij het lemma „mantel” (par. -5.8.1.3.). Zie verder Kalender Eijsbouts 1981 (p. 14: „het plaatsen van de kroonkast met daarin de gietkom”; „in deze zogenaamde bovenkast bevindt zich ondermeer de gietkom met een aansluiting op de gietkanalen”; zie ook p. 16), van Assumburg na p. 24 (foto 27: „De gereedgekomen gietkom. In het midden ziet men de opkomers....”), Van Roessel (p. 35: „tegelijk met dat opvullen plaatsen we dan de giettap, de opkomer, en maken we de gietkom”). Zie verder het citaat uit Timmermans (p. 34: „behalve de windpijpen, wordt op den kroonvorm de gietkop aangebracht, een ketelvormige holte, waardoor het vloeibare brons in de vorm afvloeit”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat in Aarle-Rixtel het gesmolten metaal bij het gieten van grote klokken via de geut (red.: zie het lemma „gietgoot” in par. -5.8.1.6.) naar de gietkom(men) gevoerd wordt.]

gietkom: *gïètkòm*, L 263; *gïètkóóm*, L 203, 204, 204a; L 205, 206, 263, in de vulstof uitgespaarde holte waarin het brons gegoten wordt, Grosfeld p. 9, 10 en 11.

GIETTAP (GIETKANAAL)

[Een kanaaltje in de gietvorm voor de kroon (zie de toelichting i.v.m. „de gietvorm voor de kroon plaatsen”) of in de „vulstof bij het opstampen” (par. -5.8.1.4.) uitgespaard, waardoor het gloeiende klokkebrons (zie de lemmata „klokkespijs” en „smelt” in par. -5.8.1.6.) de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) instroomt. Zie ook het lemma „gietkom (van de gietvorm)”. Die giettap kan aansluiten op de „kop” of de „lip” (par. -5.8.0.2.) van de in de gietvorm te gieten klok. Zie de lemmata „op de kop gieten” en „aangieten (stijgend gieten)” (par. -5.8.1.6.). De term „giettap” (ook: „giethoofd”) lijkt in het WNT een wat andere betekenis te hebben en „gietkanaal” heeft in het WNT de betekenis van ons lemma „gietgoot” (par. -5.8.1.6.). Wij hebben toch het lemma-opschrift „giettap (gietkanaal)” gekozen omdat de voor ons belangrijke vakliteratuur ook die termen gebruikt. Dr.A. Lehr

1.1.2.4.

merkt op dat gesproken wordt van „tap” omdat het gietkanaal met een pijpje gemaakt wordt. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 9: „buisjes voor gietappen en opkomers”; p. 10: „in de bovenste kast gietappen en opkomers uitgespaard”) bij de toelichtingen aan het begin van par. -5.8.1.4. en deze paragraaf. Zie ook het citaat uit Grosfeld (p. 10: „dat de gietappen regelrecht aansluiten op de kop van de klok”; p. 11: „de gietappen sluiten regelrecht aan op de lip van de klok”) bij de toelichting aan het begin van par. -5.8.1.6. Zie ook het citaat uit Lehr (Lb) (p. 15: „figuur 6, het gietkanaal B en het ontluchtingskanaal (opkomer) C”; vgl. ook p. 19: „gietkanaal” en „opkomer”; p. 21: „giettap(pen)”) bij het lemma „mantel” (par. -5.8.1.3.) en de citaten uit Van Assumburg (p. 41: „Slechts de gietappen bleven zichtbaar. Deze tappen werden door kanalen onderling met elkaar verbonden, terwijl het begin bij de ovenmond lag”) en Timmermans (p. 34: „drie gaten één om het metaal in te gieten en twee z.g.n. windpijpen voor het ontsnappen van de lucht en de verbandingsgassen, die voor het metaal moeten wijken”; p. 35: „de gaten voor het gieten en het ontwijken van de gassen monden in de kroon uit”) bij de toelichting aan het begin van de paragraaf. Van Assumburg zegt bij foto 26 (na p. 24; er wordt een vormkast gebruikt): „Het aanbrennen van gietappen. De ingestoken buisjes dienen als model. Ze worden later weggenomen”.

Zie verder Timmermans p. 33 (fig. 8: „G, opening, waardoor het metaal in den vorm loopt; F,F gaten waardoor de verbrandingsgassen en de lucht tijdens het gieten ontsnappen”), Van Roessel (p. 35: „tegelijk met dat opvullen plaatsen we de giettap, de opkomer, en maken we de gietkom”), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 10: „in de buitenmantel worden kanalen uitgespaard waardoor het vloeibare brons in de vorm kan lopen en de gassen die tijdens het gieten ontstaan, kunnen ontsnappen”; p. 14: „in deze bovenkast bevindt zich onder meer de gietkom met een aansluiting op de gietkanalen”; p. 19: „gieten ontluchtingskanalen”), Standaard Encyclopedie s.v. „klok” („gietkanaal”) en Kuyper (p. 120: wordt met „gietgleuf” de gietkom of de giettap bedoeld?).]

giettap: *giētāp*, L 203, 204, 204a, 263; L 205, 206, 263, kanaaltje in de vulstof uitgespaard, waardoor het brons de vorm instroomt, Grosfeld p. 9, 10, 11; **tap:** *tāp*, L 203, 204, 204a; **gietgat:** *giētgat*, L 203, 204, 204a.

OPKOMER (ONTLUCHTINGSKANAAL)

[Elk der kanaaltjes in de gietvorm voor de kroon (zie de toelichting i.v.m. „de gietvorm voor de kroon plaatsen”) of in „de vulstof bij het op-

stampen” (par. -5.8.1.4.) uitgespaard, waardoor de bij het gieten (par. -5.8.1.6.) verplaatste lucht en de vrijgekomen gassen uit de gietvorm (par. -5.8.1.0.) kunnen ontwijken. Zie de in het lemma „giettap (gietkanaal)” gegeven omschrijvingen en benamingen i.v.m. citaten uit de vakliteratuur. Zie verder Van Assumburg (na p. 24, bij foto 27: „opkomers”), Standaard Encyclopedie s.v. „klok” („ontluchtingskanaal”) en Kuyper (p. 120: „en eenige van verschillende plaatsen van ’t ophang-gestel (red.: kroon) uitgaande lucht-kanalen”; met de vertaling: „Windpeifen, évents”). Dr.A. Lehr merkt op dat de term „opkomer” die allerwegen in de gietrij wordt gebruikt in Asten voorkomt (red.: en thans ook in Aarle-Rixtel), maar dat de term „windpijp” in Aarle-Rixtel een typisch oud woord uit de klokengieterij is. Zie Timmermans p. 34 („windpijp”).]

opkomer: *ōpkōmmər*, L 203, 204, 204a, 263; L 205, 206, 263, in de vulstof uitgespaarde luchtpijp waardoor de gassen die bij het gieten vrijkomen, kunnen ontwijken, Grosfeld p. 9, 10, 11; **windpijp:** L 205, 206.

OPSTAMPEN IN DE GIETKUIL

[Het laag voor laag de ruimte tussen alle, in de „gietkuil” (par. -5.8.1.0.) geplaatste „gietvormen” (par. -5.8.1.0.) van klokken (die tegelijkertijd gegoten gaan worden) met aarde vullen en aanstampen, zodat deze bestand zijn tegen de druk bij het „gieten” (par. -5.8.1.6.). Zie voor de opgaven het lemma „opstampen in de vormkast (van de gietvorm)” (par. -5.8.1.4.); de termen zijn n.l. zowel in Aarle-Rixtel als Asten dezelfde als de termen in dat lemma. Zie de citaten uit Timmermans (p. 35: „dan wordt de ruimte, die in den gietkuil overblijft, met aarde opgevuld en vast aangestamp (afb. 11)”) en Van Assumburg (p. 41: „vroeger moest men de gehele vorm in de grond graven, omdat de lemen mantels niet sterk genoeg zijn”; vgl. ook p. 43: „of de aarde rond de vormen wel goed is aangestamp”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Timmermans zegt bij foto 11 (voor p. 37): „De gietkuil wordt laag voor laag met zand gevuld en vast aangestamp tot de vormen geheel zijn bedolven”. Van Roessel zegt bij diezelfde foto (waarop men ziet dat de werklieden een soort stampers in de hand hebben) op p. 36: „De klokvormen zijn gereed, en worden in de gietkuil rondom met zand aangevuld en aangestamp, waarna de gieting volgt”. Zie verder Kuyper (p. 120: „’t vol-stampen der gietkuil met aarde en zand”). Zie voor de „gietgoot” paragraaf -5.8.1.6.]

[Als VULSTOF VAN DE GIETKUIL wordt in de vakliteratuur „zand” en „aarde” genoemd. Zie de

toelichting bij het lemma „opstampen in de gietkuil”. Vgl. het lemma „vulstof bij het opstampen” (par. -5.8.1.4.) i.v.m. de vormkast.]

[Zie de lemmata „gietkuil” en „gietgoot” in resp. par. -5.8.1.0. en -5.8.1.6.]

-5.8.1.6. Oven en gieting

[Om enigszins een inzicht te geven in zaken rond de smeltoven en het gieten, geeft de redactie hier allereerst de tekst van Grosfeld (par. 5: „de gieting”), al is deze niet steeds even duidelijk en correct (zie echter correcties en aanvullingen bij de diverse lemmata). In de tekst zijn door de redactie cijfers geplaatst om te verwijzen naar haar eigen lemma-opschriften. Verder worden enige correcties van dr.A. Lehr in de tekst aangebracht. Uiteraard moet men bedenken dat de kandidaatsscriptie van Grosfeld in 1966 voltooid is en dus niet de ontwikkelingen na die datum kan beschrijven. Bij de diverse lemmata wordt natuurlijk ook verwezen naar andere relevante literatuur. Grosfeld zegt op p. 10 en 11:

„5. De gieting.

Voor de *gieting* (1) heeft men de beschikking over speciaal geconstrueerde *vlamovens* (2) die meestal op olie, soms, bij heel grote klokken in Aarle-Rixtel, op hout branden. De oven wordt nu *geladen* (3) met het *klokkebrons* (4) (een legering van ±80% koper en 20% tin), meestal het *metaal* (5) genoemd en alleen nog in brochures aangeduid als '*klokkespijs*' (6). Dit materiaal dat de *gieter* (7) in de vorm van '*broodjes*' (8), ook '*schuitjes*' (9) genoemd, kant en klaar krijgt, wordt nu gesmolten bij een temperatuur van ca. 1200 graden. Tijdens deze verhitting kan de *smelt* (10) gaan oxyderen of gassen opnemen, wat zeer slecht zou zijn voor de klank van de klok. Om dit te voorkomen gaat men het vloeibare brons in de oven '*polen*' (11): dit deed men vroeger m.b.v. groene berkestammen; tegenwoordig steekt men met een *dompelaar* (12) *fosfortabletten* (13), de '*fosforkuukeskes*' (14) (Asten), in het materiaal, waardoor slakvorming wordt bevorderd en er minder oxydatie plaatsheeft. Als het materiaal *dun* (15) (Aarle-Rixtel) is, wanneer dus de smelt de juiste temperatuur heeft bereikt, gaat men de *stop* (16) of *tap* (17) *eruit slaan* (18) (Aarle-Rixtel) of *de oven afsteken* (19) (Asten). Het roodgloeiend klokkebrons stroomt de *ovenmond* (20) uit, het eigenlijke begin van de gieting. Er kan op twee manieren *gegooten* (21) worden: *op de kop gieten* (22) of *aangieten* (23) (bij het *van onderen aansnijden* (24)). 'Op de kop gieten' wil zeggen dat de *gieltappen* (25) regelrecht aansluiten op de *kop* (26) van de klok, zodat de *kern* (27) door het vallend brons een enorme druk krijgt te weerstaan. Deze

methode wordt alleen in Asten en dan juist vanwege de enorme druk alleen bij grote klokken toegepast, terwijl men in Aarle-Rixtel grote zowel als kleine klokken van onderen aansnijdt. De gieltappen sluiten bij deze methode regelrecht aan op de onderste rand of '*lip*' (28) (Asten) van de klok, terwijl men in de lip (red.: bedoeld wordt naar de lip toe) een trechtervormig kanaaltje heeft aangebracht, de '*collee*' (red.: *collet* ?) (29). Dit wordt (red.: ook) *stijgend gieten* (30) genoemd (Asten).

Bij grote klokken laat men het materiaal vanuit de ovenmond via de *geut* (31) in de *gietkom* (32) lopen; bij kleine klokken, waarvan er altijd meerdere tegelijk worden gegoten, gebruikt men een *gietspan* (33) die van de ene naar de andere klaarstaande *gietvorm* (34) wordt getransporteerd. Omdat het materiaal bij de laatste klok verhoudingsgewijs gemakkelijk te koud kan zijn, bestaat er bij het *gieten* (35) van meerdere klokken tegelijkertijd groot gevaar dat bij de laatste klok '*kouwe loop*' (36) optreedt. Doordat een klok niet goed '*gevoed*' (37) wordt, kan er '*slink*' (38) optreden. Ook komt het voor dat de *vorm* (39) toch nog te vochtig was en bij het *sputteren* (40) van de *opkomer* (41) niet alle gassen kunnen verdwijnen, zodat in de klokwand *gietsgallen* (42) ontstaan. Deze zijn dikwijls niet te zien, maar ze oefenen wel een zeer nadelige invloed uit op de klank van de klok. Ook bij *bratsen* (43) is dit gevaar aanwezig. Men giet de klok altijd iets dikker, zodat ze bij het *stemmen* (44) nog gecorrigeerd kan worden”.

De volgende passages in de tekst werden t.g.v. opmerkingen van dr.A. Lehr gewijzigd: 1. de passage „de vorm van 'broodjes' genoemd” luidde oorspronkelijk: „'broodjes' in 'schuitjes' verpakt”; 2. de passage „of aangieten van onderen aansnijden” luidde oorspronkelijk: „of van onderen aansnijden”; 3. de passage „dat bij de laatste klok optreden” luidde oorspronkelijk: „dat de laatste klok niet goed 'gevoed' wordt en er 'slink' of 'kouwe loop' optreedt”; 4. de passage „gevaar aanwezig iets dikker” luidde oorspronkelijk: „gevaar aanwezig, en daarom giet men de klok altijd iets dikker”.

Zie voor de tussen haakjes geplaatste cijfers de volgende lemmata: *gieting* (1), *smeltoven* (2), *de oven laden* (3), *klokkespijs* (4, 5, 6), *klokkengieter* (7; par. -5.8.0.1.), *broodje (schuitje)* (8, 9), *smelt* (10), *de smelt ontgassen en desoxyderen* (11), *gereedschap bij het ontgassen en desoxyderen* (12), *fosfortablet* (13, 14), *dun (gezegd van de smelt)* (15), *lemen prop* (16, 17), *de oren afsteken* (18, 19), *ovenmond* (20), *gieten* (21, 35), *op de kop gieten* (22), *aangieten (stijgend gieten)* (23, 30), *van onderen aansnijden* (24), *gieltap (gietskanaal)* (25; par. -5.8.1.5.), *kop* (26; par. -5.8.0.2.), *kern* (27; par. -5.8.1.1.), *lip* (28; par.

1.1.2.4.

-5.8.0.2.), *gietskanaaltje in de lip* (29), *gietgoot* (31), *gietkom (van de gietvorm)* (32; par. -5.8.1.5.), *gietpan* (33), *gietvorm* (34, 39; par. -5.8.1.0.), *koude loop* (36; par. -5.8.1.7.), *voeden* (37; par. -5.8.1.7.), *slink* (38; par. -5.8.1.7.), *sputeren van de opkomer (ontluchtingskanaal)* (40), *opkomer (ontluchtingskanaal)* (41; par. -5.8.1.5.), *gietgal* (42; par. -5.8.1.7.), *brats(en)* (43; par. -5.8.1.7.) en *stemmen* (44; par. -5.8.2.).

Ter verduidelijking van de zaken die in deze paragraaf behandeld worden, volgen hier nog enkele citaten uit andere literatuur. Van Assumburg zegt op p. 42 en 43: „Tegenwoordig geschiedt het gieten wel rustiger. Men heeft speciaal daarvoor geconstrueerde ovens. Maar nu moet men niet denken, dat smelten alleen maar een kwestie is geworden van het opvoeren van de temperatuur. Tijdens het smelten kan er slakvorming van metaal optreden, terwijl de smelt kan oxyderen of gassen kan opnemen. Dat zou in alle gevallen fataal zijn voor de klank van de klok. Voor de oude gieters kan men dan ook gerust de grootste bewondering hebben, omdat zij in de middeleeuwen reeds allerlei middelen hadden gevonden om het gesmolten metaal zo zuiver mogelijk te houden, vrij van oxyden, gasinsluitingen, vuil en slakken. Tijdens het smelten werd bijvoorbeeld wijnsteen, borax of zelfs wagensmeer toegevoegd teneinde de smelt te zuiveren van ongerechtigheden. Er was in de 15e eeuw zelfs een Duitse gieter, die arsenicum toevoegde teneinde zijn klokken een 'hübsche Farbe' te geven ... Op basis van al die oude ervaringen hebben de huidige gieters met behulp van speciale industrieën de beschikking gekregen over nauwkeurig werkende smeltmiddelen. De basisgrondstoffen van die middelen zijn echter dezelfde gebleven, slechts de samenstelling is aangepast aan het speciale metaal, dat gegoten wordt. Vroeger werd ook tijdens het gieten deze zorg voor de smelt in daden omgezet. Er gebeurde natuurlijk van allerlei overbodigs. Wij denken dan aan de talloze oude klokkengieters, die tijdens het gieten een apart mannetje bij de hand hadden, die voortdurend stukken spek in de geut gooide. Aan de andere kant doen deze methode toch denken aan het nog heden in gebruik zijn 'polen' van het gesmolten metaal met behulp van groene berkestammen. Men moet het eenmaal hebben meegemaakt om te weten, welk een groots en ontroerend schouwspel het is, als de klokken nog op de oude methode in een gietkuil worden gegoten. De priester smeekt Gods zegen af over de gieting, daarna wordt de lemen prop voor de ovenmond weggestoten en het metaal neemt zijn vrije loop door de kanalen naar de vormen. De ziedende vuurzee in de kanalen, de fel oplaaiende vlammen der brandende gassen,

die uit de vormen ontwijken, het is een gezicht dat een onuitwisbare indruk maakt! Toch heeft het werken volgens deze methode zijn nadelen. De gieter heeft steeds grote zorgen over het probleem of de aarde rond de vormen wel goed genoeg is aangestampt, zodat de vloeibare klokkebrons niet kan uitbreken”.

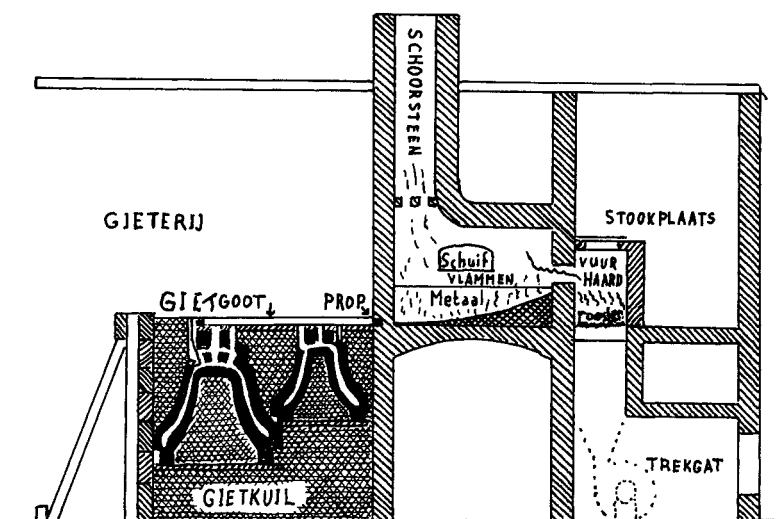
Timmermans zegt op p. 35 - 39: „De inrichting, waarin het klokkenmetaal gesmolten wordt, is een zoogenaamde vlamoven; hier slaan de vlammen, op hun weg naar den schoorsteen, over en om het te smelten metaal heen. Fig. 9 stelt de schetsmatige dwarsdoorsnede voor van een grooten vlamoven. Rechts op de tekening onder den vuurhaard ziet men in stippellijnen aangegeven de exhaustor, die bij de Firma Van Bergen het vuur aanblaast. De oven van de firma Petit en Fritsen is zoo geconstrueerd, dat dit hulpmiddel overbodig is, terwijl toch de oven in 3 à 4 uren op de vereischte temperatuur is. De brandstof - in 't noorden van ons land half om half turf en hout, in 't zuiden enkel eikenhout - wordt van boven in den haard geworpen; de opening is met een zware ijzeren plaat afgesloten. Uit den haard leidt een kanaal van bijzondere constructie de heete lucht en vlammen naar den eigenlijken smeltoven, welks bodem eenigszins hol is en afloopt naar de zijde, waar het metaal moet wegvloeien. De opening of mond van den oven is aan de binnenkant met een lemen prop, van buiten door een zwaren ijzeren tap gesloten. Door een vijftal trekpaten in 't gewelf van den oven ontwijken de vlammen door den schoorsteen. Zoo groot is de trek in deze schoorsteen, dat soms heele turven of stukken hout uit den haard in den oven belandden en de vlammen meters hoog boven den schoorsteen uitslaan. Er ontstaat zoo'n zuiging in den smeltoven, dat de deuren, die opzij zijn aangebracht om het metaal te kunnen aanvullen en zuiveren van ongerechtigheden, die erop drijven, slechts met man en macht geopend kunnen worden. Links op de tekening ziet men den gietkuil met de zich daarin bevindende gietvormen. Voor het klokkenmetaal wordt reeds van oudsher een mengsel gebruikt van ongeveer 4 deelen Russisch koper en 1 deel banka-tin, of nauwkeuriger uitgedrukt, 78% koper en 22% tin (red.: dr.A. Lehr merkt op dat 4 delen koper en 1 deel tin eigenlijk natuurlijk 80% koper en 20% tin opleveren en dat de eis Russisch koper en Banka-tin al lang niet meer bestaan; in Lehr (Lb) p. 15 en 75 wordt gezegd: 79% koper, 19% tin en 2% andere metalen zoals lood, zink, ijzer etc.).

Dit metaal is tegenwoordig chemisch gereinigd in den handel verkrijgbaar. Toch geven de klokkengieters er de voorkeur aan, metaal afkomstig van goede oude, versleten of gebarsten klokken te gebruiken, omdat dit een betere klank geeft. Ook wordt voor kleine beiaardklokjes de ver-

houding van koper en tin eenigszins gewijzigd. Dat door bijvoeging van edele metalen de klank zou verbeteren, moet naar het rijk der legenden verwezen worden; volgens de ervaring van bekwaame gieters bederft elke bijmenging van andere metalen den klank. In oude tijden kwam het echter wel voor, dat het volk gouden en zilveren munten en sieraden in den oven wierp. Meestal kwamen die echter langs een afzonderlijk kanaal in de handen der gieters terecht. Is men eenmaal met de voorbereidende werkzaamheden, die weken, soms maanden duren, zoover gevorderd, dat het gieten kan plaats vinden, dan is een dag van groote spanning aangebroken.

In den smeltoven worden de scherven van oude klokken en voor zoover noodig „schuitjes” nieuw metaal opgestapeld. Bij den vuurhaard is een geweldige stapel hout, gekloofde stammen van $\pm 1/2$ m lengte, opgetast. In 't Noorden van ons land, waar men ook turf stookt, wordt deze onder het stoken aangevoerd, daar ze te veel volume heeft om allen noodigen voorraad bij den haard op te bergen. In de goten op den gietkuil worden de turven voor het droogstoken aangemaakt en een vuurtje van krullen en hout wordt in den haard aangestoken. Als dit goed doorbrandt, begint het eentonige werk, uur na uur, van het telkens volstoppen van den haard met blokken hout, want de temperatuur van den smeltoven moet op ongeveer 1400° gebracht worden, wil de „geut” (red.: „gieting”), zooals de vakterm luidt, goed gelukken. Gieten op een lagere temperatuur maakt het metaal, tot schade van den toon poreus. Ook verbinden zich beide metalen der legering, van welke het koper het

eerst in den oven wordt gelegd, niet voldoende tot een homogeen mengsel. Interessant is het intusschen door een kijkgat een blik in den oven te werpen. Daarbinnen schijnt alles te trillen en te sidderen. Men ziet de brokken der oude klokken als ijsschollen op elkaar gestapeld liggen, witgloeiend in de voortloeiende vlammenzee. Beekjes smeltend metaal loopen er van af en overal ziet men het druipen en zich verzamelen op het laagste punt. Is het laatste stukje metaal gesmolten, dan wordt één der deuren opzij van den oven geopend en met een lange harshoudende houten staaf met een dwarshout eraan, een z.g.n. schuimlepel, in de kokende massa geroerd; voor de regelmatige vermenging der metalen 't mengsel wordt „gepuddeld” (red.: zie de opmerking over deze term bij het lemma „schuimspaan”). Alle ongerechtigheden, die op het vloeibare metaal drijven, worden naar den kant gehaald en uit den oven verwijderd. De benodigde hoeveelheid tin en eenig potasch wordt bijgevoegd om een gelijkmatige vermenging en het vloeien van het metaal te bevorderen en dan is het tijd om het metaal te onderzoeken. Met een ijzeren lepel wordt een kleine hoeveelheid metaal uit den oven genomen, voor het gieten van eenige proefstaafjes. Deze worden als zij voldoende afgekoeld zijn, stuk geslagen. Is het oppervlak van de breuk van de vereischte hoedanigheid, dan breekt het groote oogenblik van het gieten aan. Het vuur in de goten wordt uitgedoofd en de asch zorgvuldig weggeveegd, de proppen in de gietkop en de windpijpen worden door precies passende ijzeren staven vervangen en voor het laatst wordt de oven nog eens



Afb. 346: Dwarsdoorsnede van een grote vlamoven met daarvoor de gietkuil (naar Timmermans, fig. 9)

1.1.2.4.

extra opgestookt. Godsdienstige gieters houden het aloude gebruik in eere, om op het oogenblik voor het gieten een gebed op te zenden voor het welslagen van het werk. In oude tijden kwam de geestelijkheid zelf den zegen afsmeeken voor de klokken, die bestemd waren om geslachten lang de vereering van het bovenaardsche en eeuwige uit te drukken.

Om den ovenmond te openen wordt eerst de zware ijzeren stop weggenomen en vervolgens met een korte sterke houten paal en voorhamer de nog lichtelijk afsluitende leemen prop met een enkele zware slag weg geslagen. Zij schiet naar binnen en blijft daar op het metaal drijven. Het gloeiend metaal baant zich nu sissend, bruisend en borrelend een weg door de goten. Na eenige oogenblikken worden de ijzeren staven, die den toegang tot de vormen versperren, weggenomen en nu begint het sissen, borrelen en grommen opnieuw, terwijl het metaal in de vormen loopt. Na enkele oogenblikken spuiten er metershoope vlammen van allerlei kleur uit de luchtgaten; de gassen, die ontsnappen, schijnen vanzelf te ontbranden. Allengs nemen de ondergrondse geluiden af en tenslotte treedt een doodsche stilte in, waarbij een gevoel van opluchting en ontspanning merkbaar wordt. Vooral voor den gieter zelf zijn de oogenblikken terwijl het metaal in de vormen vloeit zeer spannend, omdat bij een barsten of ontzetten van den vorm het werk van weken en soms maanden bedorven is en van voren af aan begonnen moet worden”.

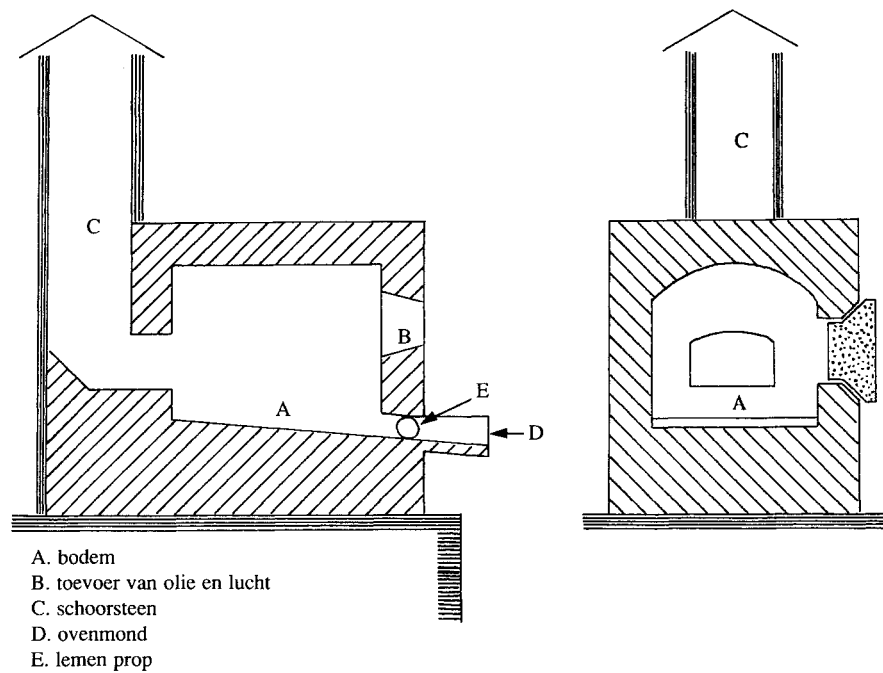
Zie verder de citaten bij de lemmata „smeltoven” en „gieten”.]

SMELTOVEN

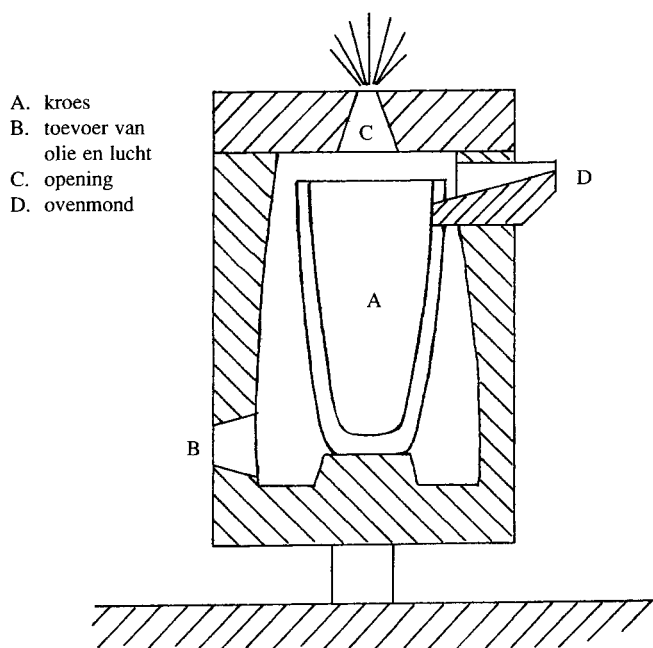
[De oven (vlamoven of kroesoven) voor het smelten van de „klokkespijs”. Zie ook het lemma „smelt”. Zie verder de citaten uit Grosfeld (p. 10: „vlamovens, die meestal op olie, soms bij heel grote klokken in Aarle-Rixtel, op hout branden”), Van Assumburg (p. 42: „speciaal daarvoor geconstrueerde ovens”) en Timmermans (p. 35: „vlamoven”; p. 36: fig. 9 „dwarsdoorsnede van een vlamoven”; bespreking van de oven van Petit en Fritsen). Lehr (Lb) zegt i. v. m. de „smeltoven” op p. 15 en 17: „De klok wordt gegoten van brons en wel in een samenstelling van ongeveer 79% koper, 19% tin en 2% andere metalen (zoals zink, lood enz). Deze legering die klokkenbrons of klokspijs wordt genoemd, bewerkstelligt de fraaiste klank. Daarom dit zo is, zal in 3. 13 nader uiteengezet worden. Klokkenbrons smelt bij 900° C. Bij die temperatuur mag echter niet gegoten worden. De vloeibaarheid is dan te gering om scherpe afdrukken te verkrijgen. Pas bij 1100° C is dat

wel het geval. Wanneer de gieter geen oude klokken kan omsmelten, betreft hij uit de handel zogenoemde 'broodjes' klokkenbrons, rechthoekige blokken met afmetingen van ca. 30 x 10 x 10 cm. Deze blokken zullen in een oven gesmolten dienen te worden. In beginsel beschikt men daartoe over twee typen, namelijk de kroesoven voor hoeveelheden van 500 kg en minder, en de vlamoven voor grotere gewichten. Het principe van de kroesoven is in figuur 7 in doorsnede geschetst. Kroes A is de eigenlijke smelthaard. Deze is van een vuurvast materiaal vervaardigd, en met name van grafiet. De kroes is in een ruimte geplaatst die is opgebouwd uit chamotte-stenen. Bij opening B wordt in een juiste verhouding olie en lucht onder druk naar binnen gedreven. Wanneer dit mengsel aangestoken wordt, zullen de vlammen rondom de kroes circelen en tenslotte door opening C de oven verlaten. Aldus wordt de oven in betrekkelijk korte tijd op hoge temperatuur gebracht en vervolgens het daarin liggende klokkenbrons gesmolten. Als vuistregel kan men twee tot drie uur rekenen. Wanneer het brons eenmaal de giettemperatuur bereikt heeft, wordt de oven met behulp van een motor volgens de richting van de pijl gekanteld. De daarvoor noodzakelijke voorzieningen zijn in de tekening weggelaten. Het vloeibare brons loopt dan uit de ovenmond D in een gietpan welke eronder wordt gehouden. Met behulp van een takel wordt vervolgens die gietpan naar de vorm gebracht waarna er gegoten kan worden.

Tussen het uitgieten van het metaal en de beëindiging van het gieten zal in het algemeen niet meer dan een kwartier mogen liggen. De vlamoven waarvan in figuur 8 eveneens het principe getekend is, wordt doorgaans voor grotere hoeveelheden brons gebruikt. Bij dit type heeft men de kroes laten vervallen. Het brons wordt namelijk gesmolten op bodem A van een vuurvaste ruimte uit chamotte-stenen. Bij opening B wordt weer olie en lucht naar binnen gedreven en zal al brandende over de op vloer A opgestapelde broodjes klokkenbrons strijken om daarna in de schoorsteen C te verdwijnen. Na ongeveer zes uur zal het brons gietklaar zijn. In de ovenmond D wordt dan de lemen prop E weggestoten waarna het vloeibare brons naar buiten stroomt. Gewoonlijk wordt het in een gietpan opgevangen. Zijn de hoeveelheden echter bijzonder groot, bijvoorbeeld meer dan 3000 kg, dan kan de mond D verlengd worden tot aan de gietvorm. In dat geval is deze natuurlijk lager geplaatst dan de oven. De vorm staat dan in een zogenaamde gietkuil. Het smelten van metalen is bepaald niet alleen een kwestie van verhitten. In de vlammen bevinden zich allelei gassen die door het vloeibare brons opgenomen kunnen worden. In de gegoten klok manifesteert zich dit als porusiteit.



Afb. 347: De vlamoven (naar Lehr (Lb), fig. 8)



Afb. 348: Kroesoven (naar Lehr (Lb), fig. 7)

1.1.2.4.

Wij komen daar in 2.9 en 3.13 nader op terug. Ook kan bij een overmaat van zuurstof, dus meer dan noodzakelijk is om de olie te verbranden, het brons geoxydeerd worden. Het veroorzaakt in het ernstigste geval een brijachtige smelt die nauwelijks te vergieten is. Van oudsher wordt daarom het brons tijdens het smelten tegen de vlammen beschermd. Vroeger geschiedde dit bijvoorbeeld met zand of glas dat als een taai massa (slak) op het gesmolten metaal dreef en het daarmee van de vlammen afsloot. Thans bestaan er allerlei synthetische slakken die bij leveranciers van gieterijbenodigdheden betrokken kunnen worden. Zie verder Kuyper (p. 119 en 120: „smelt-oven”; op p. 57 een „vlam-oven” genoemd), Grothe (p. 61, fig. 18: „vlamoven voor gietijzer”; p. 62: „de vlamovens voor ’t smelten van brons wijken eenigszins van deze af”; p. 61: „voor de verhitting der kroezen gebruikt men kroesovens”; zie ook fig. 8 op p. 38; op p. 37 wordt de term „smeltoven” gebruikt), Van Roessel (p. 36: „smeltoven”) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 15: „bronsoven”, „smeltoven”; op de foto ziet men een oven die men moet afsteken; omdat de gietvorm is opgestampt in een vormkast (par. -5.8.1.4.) gebruikt men bij het gieten een „gietpan” en geen „gietgoot” zoals bij het opstampen in de gietkuil (par. -5.8.1.5.).

De respondenten merkten op: i.v.m. het woordtype „vlamoven”: in Asten vroeger met olie gestookt (L 263); i.v.m. „houtoven”: het materiaal voor grote klokken werd in Aarle-Rixtel in een grote houtoven (red.: een vlamoven) verhit (L 203, 204, 204a); i.v.m. „grote oven”: het materiaal voor kleine klokken tot 1500 kilo werd in een oven (red.: een vlamoven) op olie verhit (L 203, 204, 204a); i.v.m. „kleine oven”: een oven (op olie) die kan kantelen (red.: dus ’n kroesoven?) voor kleine klokken tot 500 kilo.]

vlamoven: *vlámóónva*, L 263; Grosfeld p. 10; **houtoven:** *háwtóónva*, L 203, 204, 204a; **grote oven:** *graotán óónva*, L 203, 204, 204a; **kleine oven:** *klénnán óónva*, L 203, 204, 204a; **kroesoven:** *kröös-óónva*, L 263.

OVENMOND

[De opening aan de „smeltoven” (vlamoven of kroesoven) waardoor de „smelt” (zie dat lemma) naar de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) kan vloeien. Volgens het WNT wordt die opening „gietgat” (1) genoemd, terwijl „ovenmond” (zie s.v. „oven”) een andere betekenis heeft. Men zou misschien beter van „gietmond” kunnen spreken. De redactie heeft toch voor het lemma-opschrift „ovenmond” gekozen omdat de geraadpleegde vakliteratuur meestal ook die term gebruikt. Zie het citaat uit Lehr (Lb) (p. 15: „ovenmond D” van fig. 7 - „de kroesoven” - op

p. 12; p. 17: „ovenmond D” van fig. 8 - „de vlamoven” - op p. 14) bij het lemma „smeltoven”. Zie ook de citaten uit Grosfeld (p. 10 en 11: „ovenmond”), Van Assumburg (p. 43: „ovenmond”; zie ook na p. 32 bij foto 29) en Timmermans (p. 39: „ovenmond”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie verder Kalender Eijsbouts 1981 (p. 15: „dan wordt een lemen prop in de mond van de oven weggestoten”) en Kuyper (p. 57: „mondgat”).] **ovenmond:** Grosfeld p. 10, 11; **mond:** *mónt*, L 263.

DE OVEN LADEN

[De oven vullen met de te smelten „klokkespijs”. Zie ook het lemma „smelt”. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 10: „de oven wordt nu geladen met het klokkebrons”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf.]

laden: de oven - *laojá*, L 203, 204, 204a, 263.

KLOKKESPIJS

[Zie Van Dale s.v. „klokkespijs” (ook: „klokspijs”, „klokkebrons”, „klokkemetaal”), het WNT s.v. „klokspijs” (bijvorm „klokkenspijs”) en Houcke s.v. „klokspijs” (ook: „klokkenspijs”, „klokkenspijze” en „belmetaal”). Lehr (Lb) zegt op p. 5: „Klokkenbrons is een legering die in hoofdzaak bestaat uit 80% koper en 20% tin”. Op p. 75 zegt Lehr (Lb): „De gebruikelijke samenstelling is ongeveer 79% koper, 19% tin en 2% andere metalen zoals lood, zink, ijzer enz. De ervaring heeft geleerd dat hiermee de mooist klinkende klokken gegoten worden”. Dr. A. Lehr merkt i.v.m. de woordtypen „metaal” en „klokkemetaal” op dat die termen zuiver vaktechnisch gezien onjuist zijn: brons is een ALLIAGE van metalen. Dat doet natuurlijk niets af van het feit dat de zeglieden die termen gebruiken. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 10: „klokkebrons”, „metaal”, „klokkespijs”) en Timmermans (p. 35 en 37: „klokkenmetaal”; zie ook p. 43: „klokkespijs”) in de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie ook Van Assumburg (p. 25, 26: „klokkebrons”), Van Roessel (p. 36: „klokkenbrons”), Kuyper (p. 120: „die soort van brons, welke den naam van klokspijs draagt”; p. 54: „klok-metaal of klokspijs”) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 15, 16, 17: „klokkenbrons”, „brons”).]

klokkespijs: *klökkaspéjs*, L 263; zie klokkebrons, Grosfeld p. 10; **klokkebrons:** *klökkabróns*, L 203, 204, 204a, 263; legering van $\pm 80\%$ koper en $\pm 20\%$ tin waarvan de klok wordt gegoten, Grosfeld p. 10; **klokkemetaal:** *klökkametaol*, L 263; zie klokkebrons, Grosfeld p. 10; **metaal:** *metaol*, L 203, 204, 204a; zie klokkebrons, Grosfeld p. 10.

BROODJE (SCHUITJE)

[Rechthoekige blokken „klokkespijs” die in de handel verkrijgbaar zijn in afmetingen van ca. 30 x 10 x 10 cm. Zie het citaat uit Lehr (Lb) (p. 15 en 17: „broodjes”) bij het lemma „smeltoven” en het citaat uit Grosfeld (p. 10: „broodjes” „schuitjes”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie verder Kalender Eijsbouts 1981 (p. 15: „broodjes klokkenbrons”). De respondenten (van L 203, 204, 204a) zeggen dat in Aarle-Rixtel wat er over was na het gieten ook wel in ’n soort broodvorm werd gegoten; men goot dat echter ook wel in een geul in droog zand. Dr.A. Lehr merkt op dat met „broodje” en „schuitje” hetzelfde wordt bedoeld en dat de van de metaalhandel worden betrokken. Timmermans zegt op p. 37: „In den smeltoven werden de scherven van oude klokken en voor zoover nodig „schuitjes” nieuw metaal opgestapeld”.]
broodje: *bróótjā*, L 263; *bréújkā*, L 203, 204, 204a; L 205, 206, 263, blok klokkemetaal dat voor gebruik gereed is en dat uiterlijk overeenkomst vertoont met een brood, Grosfeld p. 10; **klokkebroodje:** *klòkkabróótjā*, L 263; **schuitje:** *schöjtjā*, L 263; Grosfeld p. 10.

SMELT

[De gesmolten „klokkespijs”. Zie de citaten uit Grosfeld p. 10 („smelt”) en Van Assumburg (p. 42, 43: „smelt”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf en uit Lehr (Lb) (p. 17: „smelt”) bij het lemma „smeltoven”.]
smelt: zn., het klokkebrons, in vloeibare toestand, Grosfeld p. 10.

DE SMELT ONTGASSEN EN DESOXYDEREN

[Het gaat hier om het vrijmaken van gassen en het desoxyderen van de „smelt” door het onderdampelen van koperfosfor in de vorm van tabletten of tubes; een oude methode om te desoxyderen is het zgn. „polen” m.b.v. een verse berkestam. Zie de lemmata „gereedschap voor het ontgassen en desoxyderen” en „fosfortablet”. Dr.A. Lehr merkte op dat het toevoegen van zuivere fosfor onmogelijk is en dat het gaat om een alliage van fosfor en koper: fosforkoper (gewoonlijk met 10 - 15% fosfor). Dr.A. Lehr merkt verder op: „De firma Fosco brengt het fosforkoper in handzame, nauwkeurig afgewogen koperfolie in de vorm van tubes in de handel. Bij de blokjes fosforkoper gaat het om tabletten fosforkoper die gemakkelijk in kleine blokjes gebroken kunnen worden. Zoiets als chocolade die in partjes is op te delen. Fosforkoper wordt ondergedompeld. ‘Polen’ is in feite het roeren

met een verse berkestam waarbij koolwaterstoffen vrijkomen die een sterke desoxyderende werking hebben, dus wat fosforkoper ook kan. De foutieve omschrijving van Grosfeld s.v. „polen” („de smelt -, het brons ontgassen door er met een dompelaar fosfortabletten aan toe te voegen”) werd gewijzigd. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 10: „polen”; vroeger m.b.v. „groene berkestammen”; tegenwoordig onderdampelen m.b.v. een „dompelaar” waarmee men „fosfortabletten” aan de smelt toedient) en Van Assumburg („polen van het gesmolten metaal met behulp van groene berkestammen”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf en het citaat uit Lehr (Lb) (p. 17: „allerlei gassen die door het vloeibare brons opgenomen kunnen worden”) bij het lemma „smeltoven”. De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat in Aarle-Rixtel het verhitte metaal in de kroes (zie het lemma „gietpan”) wordt ontgast met tubes (red.: fosforkoper) die aan een prikker met één punt worden gestoken en onder in de kroes worden geduwd, terwijl men in de grote „houtoven” (zie het lemma „smeltoven”) blokjes fosforkoper gooit.]
ontgassen: *óntchàssa*, L 203, 204, 204a; **onderdampelen:** fosfortabletten - L 263; **polen:** de smelt -, het brons roeren m.b.v. groene berkestammen, Grosfeld p. 10.

GEREEDSCHAP BIJ HET ONTGASSEN EN DESOXYDEREN

[Het gaat hier om twee verschillende gereedschappen (zie het lemma „de smelt ontgassen en desoxyderen”): 1. de dompelaar: volgens dr.A. Lehr een ijzeren staaf met onderaan een van gaatjes voorziene halve, ijzeren bol waarmee de fosfortabletten ondergedompeld kunnen worden; 2. de prikker: een gereedschap met één punt waarmee men de tube koperbrons kan onderdampelen. De foutieve omschrijving van Grosfeld s.v. „dompelaar” („ijzeren staaf waarmee men de fosfortabletten in het gloeiend brons POOLT”) is weggelaten.
dompelaar: *dómpalaor*, L 263; L 263, Grosfeld p. 10; **prikker:** *prikkar*, L 203, 204, 204a.

FOSFORTABLET

[Elk der blokjes fosforkoper die met speciaal gereedschap aan de „smelt” worden toegevoegd om deze te ontgassen. Zie de lemmata „de smelt ontgassen en desoxyderen” en „gereedschap bij het ontgassen en desoxyderen”. De respondenten merkten op: i.v.m. de woordtypen „fosforbrok” en „blokje fosfor”: in de grote houtoven (red.: zie het lemma „smeltoven”) worden in Aarle-Rixtel blokjes fosfor gegooit (L 203, 204, 204a); i.v.m. het woordtype „fosfor”: in Asten

1.1.2.4.

gebruikt men vierkante blokjes die aan elkaar zitten (L 263).]

fosforkoekje: *fosforkuukse*, L 263, fosfortablet, Grosfeld p. 10; **fosforbrok:** *fösforbrök*, L 203, 204, 204a; **blokje fosfor:** *blöskä fösför*, L 203, 204, 204a; met de volgende benaming worden vierkante blokjes fosfokoper die aan elkaar zitten bedoeld: **fosfor:** *fösför*, L 263.

DESOXYDATIEMIDDEL

[Het gaat in dit lemma om zilverzand als middel dat vroeger tijdens het smelten het brons (zie de lemmata „klokkespijs” en „smelt”) tegen oxydatie beschermde. Zie het citaat uit Lehr (p. 17: „vroeger ... zand of glas dat als een taai massa (slak) op het gesmolten metaal dreef en het daarmee van de vlammen afsloot”; later: „synthetische slakken”) bij het lemma „smeltoven” en het citaat uit Van Assumburg (p. 42: „allerlei middelen ... om het gesmolten metaal zo zuiver mogelijk te houden, vrij van oxyden ...”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf.]
zilverzand: *zilvzánt*, L 263.

DUN (GEZEGD VAN DE SMELT)

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „dun”. Grosfeld (p. 10; zie het citaat bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf) zegt dat men in Aarle-Rixtel de term „dun” gebruikt. Onze zegslieden daar bevestigden dat niet. Een zegsman uit Asten kende de term wel. Dr.A. Lehr bevestigt dat (men zegt in Asten: het brons is dun; wij gaan gieten).]

dun: het materiaal is - *dun*, L 263; de smelt is -, het klokkebrons heeft de juiste temperatuur bereikt, Grosfeld p. 10.

GIETING

[Het „gieten” van de hoeveelheid gesmolten „klokkespijs” („smelt”) die genoeg is voor één of meer klokken, in de opgestelde „gietvorm (en)” (par. -.5.8.1.0.). Volgens de respondenten (van L 203, 204, 204a) spreekt men in Aarle-Rixtel b.v. van een 1e, 2e of 3e gieting (b.v. eerst een gieting van drie klokken ineens, daarna de volgende gieting etc.). Zie Grosfeld (p. 10 en 11: „gieting”), Van Roessel (p. 36 bij de foto: „gieting”) en Timmermans (foto vóór p. 37: „de 'geut' is gelukt”; p. 38: „geut”).]

gieting: *giëting*, L 203, 204, 204a; het eigenlijke gietproces, het storten (dr.A. Lehr zou „storten” liever vervangen door b.v. „laten vloeien”) van brons in de klokkenvorm, Grosfeld p. 10 en 11.

GIETEN

[De „smelt” (gesmolten „klokkespijs”) in de „gietvorm(en)” (par. -.5.8.1.0.) laten vloeien. In geval van „opstampen in de vormkast” (par. -.5.8.1.4.) gebeurt dat m.b.v. een „gietpan”; bij het „opstampen in de gietkuil” (par. -.5.8.1.5.) vloeit de smelt via „gietgoten” naar de gietvormen. Zie ook de lemmata „gietkom (van de gietvorm)”, „gietaf (gietkanaal)” en „opkomer (ontluchtingskanaal)” (par. -.5.8.1.5.). Lehr (Lb) zegt op p. 19: „Eindelijk is dan het moment van het gieten aangebroken. Het brons is inmiddels uit de oven in de gietpan gestort. Met behulp van een takel is de pan naar de klokkevorm gebracht. Voor een klok van een gemiddeld gewicht, bijvoorbeeld enkele honderden kilo's, is het gieten betrekkelijk snel gebeurd: niet meer dan vijf minuten. Tijdens het gieten zal dan ook een intensieve zorg en aandacht noodzakelijk zijn, wil men tenminste niet alle moeite tevergeefs gedaan hebben. Een van de punten die bijzondere toewijding verdient, is het vermijden van slakinsluitingen in de klok. De eerste manier bestaat eruit dat met behulp van een grote ijzeren schuimspaan de slakken in de gietpan worden tegengehouden. En mochten er dan toch slakken in de gietkom (A in fig. 6) terecht komen, dan is het voldoende die gietkom met brons gevuld te houden. Slakken zijn namelijk lichter dan brons met als gevolg dat ze daarop zullen drijven. De slakken blijven derhalve in de gietkom achter en zuiver brons kan door het gietkanaal in de vorm stromen. Tijdens het gieten zullen natuurlijk ook gassen ontstaan. Deze kunnen echter door de opkomer naar buiten verdwijnen (C in fig. 6). Na het gieten zal de klok één tot meerdere dagen nodig hebben om af te koelen. Daarna kan ze uitgebroken worden.” In Kalender Eijsbouts 1981 wordt i.v.m. het „gieten van de klok” bij de foto op p. 16 gezegd: „Nadat het gesmolten klokkenbrons in de gietpan is gelopen, wordt deze met behulp van een elektrische takel naar de gietvorm gebracht. Dat is het tijdstip waarop het eigenlijke gieten kan beginnen. Boven in de klokkevorm ziet men duidelijk de gietkom en enkele openingen waardoor de gassen tijdens 't gieten kunnen ontsnappen”. Zie ook Lehr (foto 27, na p. 80) en Van Roessel (p. 36: „dit (red.: het gieten) geschiedt met de gietpan die door middel van een loopkraan naar de te gieten klok gereden wordt”). Zie verder de citaten uit Grosfeld (p. 10 - 11), Van Assumburg (p. 42 - 43; zie ook foto 37 en 38 vóór p. 33) en Timmermans (vooral vanaf p. 38: „het oogeblik van het gieten”). De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat men in Aarle-Rixtel met behulp van de „kroes” (red.: bedoeld is de „gietpan”) die men met behulp van een kraan onder de oven heeft gereden en vandaar

naar de gietvorm (red.: die opgestampt is in de vormkast) heeft getransporteerd, het gesmolten metaal in de gietkom giet.]



Afb. 349: Nadat mantel en kern weer over elkaar geplaatst zijn, wordt in de ruimte waar zich eens de valse klok bevond, thans het vloeibare brons gegoten met een temperatuur van ca. 11000°C (foto Eijsbouts Asten)

gieten: *gĳĳta*, L 203, 204, 204a, 263; L 205, 206, 263, het brons in de vorm storten (dr.A. Lehr zou „storten” liever vervangen door b.v. „laten vloeien”), Grosfeld p. 10, 11.

OP DE KOP GIETEN

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „op de kop gieten”. Zie i.v.m. de in die omschrijving gebruikte termen („tappen”, „kop” en „lip”) de lemmata „gĳĳttap (gietkanaal)” (par. -5.8.1.5.), „kop” en „lip” (par. -5.8.0.2.). Grosfeld (zie het citaat bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf) reserveert op p. 10 deze manier van gieten voor Asten; de zegsliden van Aarle-Rixtel beweerden dat ook daar „heel vroeger” het „van bovenaf gieten” voorkwam.]

op de kop gieten: *ób dā kōp gĳĳta*, L 263; L 263, gieten door tappen die aansluiten op de kop (bovenste deel) van de klok zodat het materiaal langs de klokkewand naar de lip zakt, Grosfeld p. 10; **van bovenaf gieten:** *vān bōóvnāf gĳĳta*, L 203, 204, 204a.

AANGIETEN (STIJGEND GIETEN)

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „stijgend gieten” in dit lemma. Zie i.v.m. de in die omschrijving gebruikte termen („tappen”, „lip” en „klokkebrons”) de lemmata „gĳĳttap (gietkanaal)” (par. -5.8.1.5.), „lip” (par.-5.8.0.2.) en „klokkespijs”. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 10-11: „aangieten”; „stijgend gieten”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. De respondenten merkten op: i.v.m. het woordtype „aangieten”: dan moet men eerst de kern boven de sluitrand „van onderen aansnijden” (zie dat lemma en het lemma „gietkanaaltje naar de lip” in par. -5.8.1.3.): in Asten gebeurt het „aangieten” bij kleine klokken (L 263); de klokken worden tegenwoordig altijd van onderaf gegoten in Aarle-Rixtel (L 203, 204, 204a).]

aangieten: van onderen - *āngĳĳta*, L 263; **stijgend gieten:** L 263, gieten door tappen die aansluiten op de lip van de klok, zodat het klokkebrons de vorm van onderen het eerste vult, Grosfeld p. 11; **van onderaf gieten:** *vān óndarāf gĳĳta*, L 203, 204, 204a.

DE OVEN AFSTEKEN

[Met behulp van de „staaf voor het afsteken” en eventueel een voorhamer de „lemen prop” in de „ovenmond” van de vlamoven (zie het lemma „smeltoven”) wegstoten zodat de „smelt” uit de oven kan stromen in „gietgoot” of „gietpan”. Zie de toelichting bij het lemma „gieten”. Zie het citaat uit Lehr (Lb) (p. 17: „in de ovenmond D wordt dan de lemen prop E weggestoten waarna het vloeibare brons naarbuiten stroomt”; zie fig. 8 op p. 14) bij het lemma „smeltoven”. Lehr zegt bij foto 26 (na p. 80): „Wanneer het klokkebrons in de vlamoven een temperatuur van circa 1100° heeft bereikt, wordt de lemen prop in de ovenmond weggestoten. Het vloeibare brons stroomt vervolgens in de gietpan”. Zie ook Kalender Eijsbouts 1981 (p. 15: „het aftappen van de bronsoven”: „weggestoten”). Zie verder de citaten uit Grosfeld (p. 10: „de stop of tap eruit slaan”: Aarle-Rixtel; „de oven afsteken”: Asten), Van Assumburg (p. 43: „wordt de lemen prop voor de ovenmond weggestoten”; zie ook afb. 29 na p. 32) en Timmermans (p. 39: „wordt eerst de zware ijzeren stop weggenomen en vervolgens met een korte sterke houten paal en voorhamer de nog lichtelijk afsluitende lemen prop met een enkele zware slag weg geslagen”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie verder Kuyper (p. 57: „afsteken”; met de vertaling „Stechen”). Dr.A. Lehr merkt i.v.m. al de hierboven en hieronder gegeven uitdrukkingen op dat „afsteken” de officiële term is die alleen gebruikt wordt i.v.m. de vlamoven.]

afsteken: de oven - *āfstéka*, L 263; L 263, de

1.1.2.4.

oven -, met een ijzeren staaf de lemen prop voor de ovenmond wegslaan, zodat het materiaal eruit kan stromen, Grosfeld p. 10; **de stop daaruit slaan:** *də stòp dəròjt slon*, L 204, 204a; *de stòp dəròjt slon*, L 203, 204, 204a; **de stop eruit slaan:** L 205, 206, zie afsteken, Grosfeld p. 10; **de tap eruit slaan:** L 205, 206, zie afsteken, Grosfeld p. 10.

STAAF VOOR HET AFSTEKEN

[Zie de toelichting bij het lemma „de oven afsteken”. De respondenten merkten op: i.v.m. het woordtype „staaf”: houten staaf met hamer in Aarle-Rixtel (L 203, 204, 204a); i.v.m. het type „ijzer”: in Asten een ijzer met spitse punt en een rond knop aan de andere kant (L 263).] **staaf:** houten - L 203, 204, 204a; **ijzer:** L 263.

LEMEN PROP

[Het gaat in dit lemma om de lemen prop die de „ovenmond” van de „vlamoven” (zie het lemma „smeltoven”) afsluit en die m.b.v. de „staaf voor het afsteken” en eventueel een hamer wordt weggestoten (zie het lemma „de oven afsteken”). Zie het citaat uit Lehr (Lb) (p. 17: „de lemen prop E”; zie fig. 8 op p. 14) bij het lemma „smeltoven”. Zie verder Lehr bij foto 26 (na p. 80: „lemen prop”) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 15: „lemen prop”). Zie ook de citaten uit Grosfeld (p. 10: „de stop of tap”), Van Assumburg (p. 43: „lemen prop voor de ovenmond”; zie ook afb. 29 na p. 32: „leemprop”) en Timmermans (p. 39: „leemen prop”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf.] **stop:** *stòp*, L 203, 204, 204a, 263; Grosfeld p. 10; **tap:** L 205, 206, Grosfeld p. 10.

GIETGOOT

[Een geul (met afsplitsingen) waardoor de „smelt” uit de „ovenmond” van de „vlamoven” (zie het lemma „smeltoven”) naar de „gietkom” (par. -5.8.1.5.) van elk der in de „gietkuil” opgestampte (par. -5.8.1.5.) „gietvormen” (par. -5.8.1.0.) kan stromen bij het „gieten”. Zie het WNT s.v. „gietgleuf” en „gietkanaal” en Van Dale s.v. „gietgleuf”, „gietloop” en „gietkanaal”. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 11: „bij grote klokken laat men het materiaal vanuit de ovenmond via de geut in de gietkom lopen”), Van Assumburg (p. 43: „kanalen”) en Timmermans (p. 35: „goten gemetseld met turf drooggestookt”; p. 38 en 39: „goten”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie ook het citaat uit Van Assumburg (p. 41: „.... giettappen deze tappen werden door kanalen onderling met elkaar verbonden, terwijl het begin bij de ovenmond lag”) bij de toelichting aan

het begin van par. -5.8.1.5. Zie ook Van Assumburg bij afb. 29 (na p. 32: „gietlopen”) en Kuyper (p. 120: „geul”; vertaling: „écheno”, „chénal”). De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat het gesmolten metaal bij het gieten van grote klokken via de „geut” naar de gietkom(men) wordt gevoerd. Dr.A. Lehr merkt op dat „geut” de betekenis „gietgoot” (andere namen: „giettap”, „gietkanaal”) heeft, maar soms ook wel eens die van „gieting” (zie dat lemma).]

gietgeut: *giètgeút*, L 203, 204, 204a, 263; zie geut, Grosfeld p. 11; **geut:** *geút*, L 203, 204, 204a; smal kanaaltje lopend van ovenmond naar gietkuil, waarlangs bij grote klokken het materiaal de vorm binnenstroomt, Grosfeld p. 11.

GIETPAN

[Een bak met schenklijp om de „smelt” mee te „gieten” nadat deze (b.v. met behulp van een kraan of takel) van de „smeltoven” naar de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) is getransporteerd. Zie het WNT s.v. „gietpan” en „gietkroes”. Zie de citaten uit Lehr (Lb) (p. 15, 17 en 19: „gietpan”; „met behulp van een takel”) bij de lemmata „smeltoven” en „gieten”. Zie ook het citaat uit Grosfeld (p. 11: „bij kleine klokken gebruikt men een gietpan die van de ene naar de andere klaarstaande gietvorm wordt getransporteerd”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Timmermans zegt bij afb. 10 (na p. 36): „Het gieten van eenige kleine klokken met behulp van een kroes met gesmolten metaal; de vormen zijn in stalen hulzen (red.: zie het lemma „vormkast” in par. 5.8.1.4.) opgesloten”. Zie verder Van Assumburg bij foto 35 (na p. 32: „het gesmolten klokkebrons wordt uit de oven uitgegoten in de gietpan”) en foto 38 (na p. 32), Kalender Eijsbouts 1981 (p. 16: „gietpan”; „met behulp van een elektrische takel”), Van Roessel (p. 36: „met de gietpan die door middel van een loopkraan naar de te gieten klok gereden wordt”), Standaard Encyclopedie s.v. „klok” („gietpan”; bij de afb.) en Grothe (vgl. p. 60 en 61: „het smelten in kroezen”). De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten i.v.m. het woordtype „kroes” op dat in Aarle-Rixtel het metaal uit de „kleine oven” (tot 500 kilo) en de „grote oven” (tot 1500 kilo) in een kroes van vuurvast materiaal stroomde en werd ontgast (met tube en prikker) en dat de kroes daarbij met een kraan onder de oven gereden werd en vandaar naar de gietvorm. Zie de lemmata „smeltoven”, „de smelt ontgassen” en „gereedschap bij het ontgassen”.]

gietpan: *giètpaan*, L 263; ijzeren bak waarin het gesmolten metaal wordt vervoerd naar de vorm, Grosfeld p. 11; **kroes:** *kroes*, L 203, 204, 204a.

SCHUIMSPAAN

[Elk der verschillende typen gereedschap (een lange steel met een dwars daarop geplaatst rechthoekig blad of met een blad in het verlengde van de steel of, volgens dr.A. Lehr, een echte schuimspaan, maar dan in het groot, dus een lange steel met rond blad met gaatjes) waarmee men bij het „gieten” de slakken in de „gietpan” tegenhoudt of afschept of uit de „vlamoven” (zie het lemma „smeltoven”) verwijderd, zodat ze niet in de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) terecht komen. Zie het citaat uit Lehr (Lb) (p. 19: „dat met behulp van een grote ijzeren schuimspaan de slakken in de gietpan worden tegengehouden”) bij het lemma „gieten”. De volgende tekst uit Timmermans (p. 38; zie het langere citaat bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf) is wat onduidelijk: „Is het laatste stukje metaal gesmolten, dan wordt één der deuren opzij van den oven geopend en met een lange harshouden- de houten staaf met een dwarshout eraan, een z.g.n. schuimlepel, in de kokende massa geroerd; voor de regelmatige vermenging der metalen 't mengsel wordt 'gepuddeld' (red.: dit zinsgedeelte klopt niet). Alle ongerechtigheden, die op het vloeibare metaal drijven, worden naar den kant gehaald en uit den oven verwijderd”. Met „schuimlepel” lijkt hier wel een van de soorten gereedschap van dit lemma bedoeld te worden. De term „gepuddeld” doet hier wat merkwaardig aan. Zie Van Dale s.v. „puddelen” en „puddelhaak”. Op de foto in Kalender Eijsbouts 1981 (p. 17: „tijdens het gieten worden de slakken van brons weggeschept”) ziet men o.a. de schuimspaan afgebeeld (met dwars op de steel geplaatst blad). De respondenten (van L 203, 204, 204a) tekenden de „schuimer” die in Aarle-Rixtel gebruikt wordt met een blad in het verlengde van de steel.]

schuimer: *schöjmar*, L 204, 204a; *skaojmar*, L 203, 204, 204a; **schuimerd:** *schöjmært*, L 263.

AFSCHUIMEN

[Met behulp van de „schuimspaan” (zie dat lemma) bij het „gieten” de slakken in de „gietpan” tegenhouden, zodat ze niet in de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) terecht komen.]

afschuimen: *afschöjmə*, L 263.

SPUTTEREN VAN DE OPKOMER (ONT- LUCHTINGSKANAAL)

[Dr.A. Lehr merkt op dat de officiële term „opstoten” is. Volgens Grosfeld (p. 11; zie het citaat bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf) gaat als de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) nog te vochtig is, de „opkomer (ontluchtingskanaal)” (par. -5.8.1.5.) sputteren (vgl. Van Dale

s.v. „sputteren” I, 1), zodat de gassen niet direct kunnen ontsnappen en „gietgallen” (par. -5.8.1.7.) kunnen ontstaan. Men moet dan langzamer gieten, merkten de respondenten uit Asten op.]

sputteren: *sputtarə*, L 203, 204, 204a, 263; - van de opkomer, Grosfeld p. 11.

AFKOELEN (IN DE GIETVORM)

[Het gaat hier om het afkoelen van de pas gegoten klok in de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.). Zie het citaat uit Lehr (Lb) (p. 19: „één tot meerdere dagen ... om af te koelen”) bij het lemma „gieten” en het citaat uit Grosfeld (p. 11: „een dag of langer blijven staan totdat zij ... is afgekoeld”) bij de toelichting aan het begin van paragraaf -5.8.1.8. Van Assumburg zegt op p. 44: „De klok is gegoten en moet dan een dag of langer blijven staan tot zij voldoende is afgekoeld. Daarna wordt ze uit de vorm gehaald (...).” Zie het lemma „mantel en kern verwijderen” (par. -5.8.1.8.). Timmermans zegt op p. 39: „Als de klokken zijn afgekoeld - bij kleine klokken na een etmaal, bij groote na enkele dagen - worden zij uitgegraven”. Vgl. het lemma „opstampen in de gietkuil” (par. -5.8.1.5.).]

afkoelen: *afköëlla*, L 203, 204, 204a, 263.

GIETKOORTS

[„Gietkoorts” wordt door Van Dale omschreven als „een beroepsziekte bij metaalarbeiders, zinkkoorts”. De respondenten uit Asten vertellen dat men vroeger wel eens „koperkoorts” kreeg als men messing smolt, t.g.v. de zinkdampen. 's Avonds (rond 7 uur) kreeg men het koud, men kon dan niet slapen tot laat in de nacht en men zweette verschrikkelijk. Volgens de zegslieden uit Aarle-Rixtel (die geen benaming hadden) klopte dit. Zij noemden nog een symptoom: n.l. overgeven. In een zesde aflevering van een serie artikelen over zware metalen schreef René Didde in de Volkskrant van 20 maart 1991: „Bij mensen die veel met zink werken, kan echter wel de beroepsziekte 'metaaldampkoorts' optreden. Het is een kortstondige, griep-achtige ziekte”. Dr.A. Lehr merkt op dat „koperkoorts” in de jaren vijftig nog al eens aan de orde was maar dat men de huidige gieters er nooit over hoort spreken. Hij merkt verder op dat de bedrijfsarts indertijd de relatie met koper of welk metaal dan ook verwiëp.]

koperkoorts: *kopparkorts*, L 263.

1.1.2.4.

-5.8.1.7. Gietfouten en andere fouten

GIETFOUT

[Lehr (Lb) behandelt op p. 21 - 23 de volgende „gietfouten” die bij fig. 10 (p. 20) zijn afgebeeld: „uitwas”, „brats”, „metaalkammetje”, „gietgal”, „oxyde-insluiting”, „poreusiteit” en „slink”. Niet al deze benamingen waren aan onze respondenten bekend.]

gietfout: *gĕtfáwt*, L 203, 204, 204a, 263.

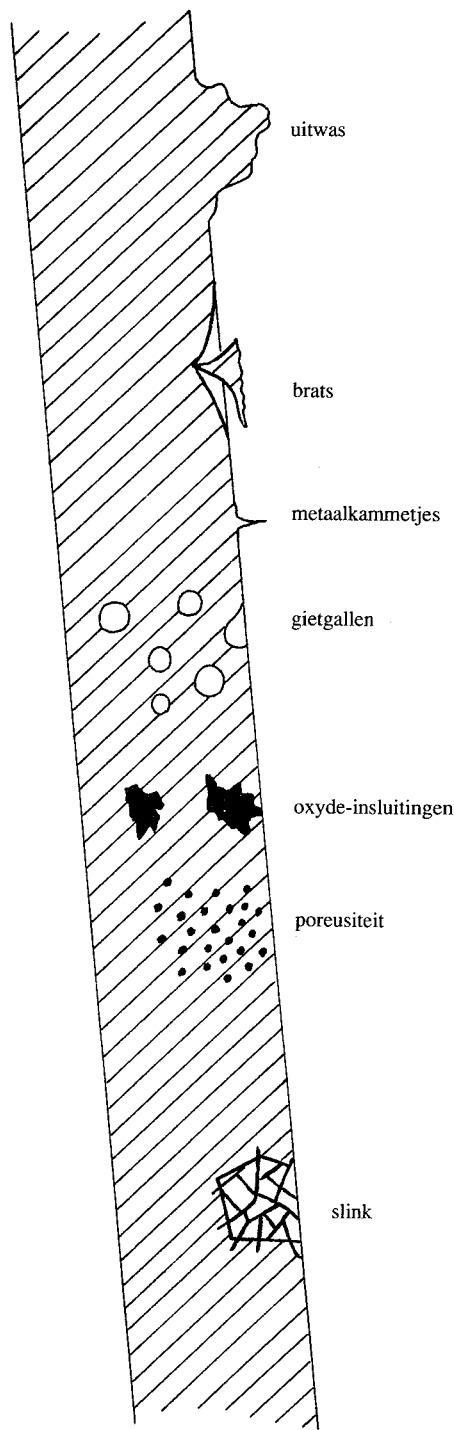
BRATS

[Lehr (Lb) zegt op p. 22 (zie ook fig. 10 op p. 20) over deze „gietfout”: „Een brats ontstaat wanneer tijdens het gieten de vorm plaatselijk scheurt en metaal achter die scheur loopt. Meestal is de brats gemakkelijk te verwijderen. Plaatselijk zal het oppervlak echter een inzinking houden. Met de brats verwant is het metaalkammetje. Het ontstaat wanneer tijdens het gieten wat metaal in een scheurtje van de vorm dringt. Het is een onschuldig verschijnsel”. Zie Kalender Eijsbouts 1981 (p. 12: „metaalkammetjes”; p. 19: „gietkammetjes”). Grosfeld geeft s.v. „brats” de volgende o.i. verkeerde definitie (die meer lijkt te passen bij een bepaald soort „uitwas”; zie hieronder): „Gietfout die ontstaat wanneer het vloeibaar brons zich met het cementvormzand van kern of mantel vermengt”. Bij het werkwoord „bratsen (bratste, gebratst)” zegt Grosfeld: „Het zich vermengen van brons met het cement van kern of mantel”. Lehr (Lb) spreekt op p. 21 echter over diverse soorten van „uitwassen”, d.w.z. grote of kleine uitstulpingen op het kloppervlak t.g.v. grote of kleine holtes in de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.). De uitwas kan van brons zijn of van brons en vormmateriaal. Lehr (Lb) zegt over die laatste mogelijkheid op p. 21: „Heel wat hardnekkiger is de uitwas die uit een combinatie van brons en vormmateriaal bestaat. Wanneer in de buitenmantel bijvoorbeeld een poreuze plek zat, zal men na het gieten ter plaatse een uitwas zien die bestaat uit een mengsel van brons en chamotte. Een vijl is onmiddellijk bot op die materie, zó hard is zo’n uitwas. Slechts agressieve methodieken zullen hier tot een oplossing kunnen voeren”. Zie het citaat uit Grosfeld (p. 11: „bratsen”) bij de toelichting aan het begin van par. -5.8.1.6.]

brats: *bráts*, L 203, 204, 204a, 263; de omschrijving bij de volgende opgave is hier niet opgenomen: L 205, 206, 263, Grosfeld p. 11.

GIETGAL

[Zie Van Dale s.v. „gietgal”. Lehr (Lb) zegt op p. 22 (zie ook fig. 10 op p. 20) over deze „gietfout”: „Gietgallen zijn van een geheel andere



Afb. 350: Diverse gietfouten open in de klokwand (naar Lehr (Lb), fig. 10)

aard. Zitten uitwassen en bratsen óp de klok, een gietgal zit erin. De oorzaak kan zijn dat tijdens het gieten lucht werd opgesloten. Op de plaats waar dit geschiedde, zal de gegoten klok een bolle, lege ruimte van gewoonlijk niet meer dan enkele millimeters doorsnede bezitten. Soms zijn die gallen met poeder gevuld. In dat geval is de oorzaak in de slak te zoeken die tijdens het gieten werd meegesleurd. Ditzelfde kan overigens ook gebeuren met oxyde-insluitingen welke zich van de slak onderscheiden door hun onregelmatige structuur en donkere kleur. Het zal vanzelfsprekend duidelijk zijn dat deze oxyden tijdens het smelten ontstonden, toen de toevoer van olie en lucht in onjuiste verhouding plaatsvond (zie 2.6). Wanneer gietgallen in grote getale voorkomen en de doorsnede van elk gaatje slechts gering is (minder dan 1 mm), spreekt men gewoonlijk van (micro) poreusiteit. In het algemeen kan men de oorzaak niet vinden in meegevoerde lucht tijdens het gieten. Veeleer is het een kwestie van onjuist smelten waarbij verbrandingsgassen in het vloeibare brons worden opgenomen. Ook kan de oorzaak schuilen in een niet helemaal gedroogde vorm die tijdens het gieten gassen afgeeft welke niet alle door de ontluhtingskanalen afgevoerd kunnen worden. Zie het lemma „sputteren van de opkomer (ontluhtingskanaal)” (par. -5.8.1.6.). Zie het citaat uit Grosfeld (p. 11: „sputteren van de opkomer zodat in de klokwand gietgallen ontstaan”) bij de toelichting aan het begin van par -5.8.1.6. Zie verder Timmermans (p. 40: „gallen of blazen”).]

gietgal: *gītgāl*, L 263; gietfout, door b.v. een luchtbel in het metaal, die kan ontstaan wanneer de vorm te vochtig is zodat de gassen niet direct door de opkomer kunnen verdwijnen, Grosfeld p. 11.

SLINK

[Lehr (Lb) zegt op p. 22 (zie ook p. 77): „Een andere gietfout tenslotte is slink. Het is een vorm van poreusiteit waarbij de kristalstructuur van het brons duidelijk te zien is. En zulks dan in tegenstelling met gasporeusiteit waarbij de gaatjes bijna altijd een ronde doorsnede hebben. Slink ontstaat wanneer in een bepaald deel van het kloklichaam tijdens het stollen onvoldoende materiaal aanwezig is. Immers, brons krimpt tijdens het afkoelen. Wordt nu onvoldoende vloeibaar materiaal van elders in de nog vloeibare klok aangevoerd, dan zal slechts het geraamte van de kristallen gevormd worden en de tussenliggende delen leeg blijven. Het vermijden van slink is een vrij ingewikkeld probleem. Om die reden zij hiervoor verwezen, evenals voor de bestrijding van andere gietfouten, naar leerboeken over de gieterijtechniek”. Zie het citaat uit

Grosfeld (p. 11 met correctie van dr.A. Lehr: „doordat een klok niet goed gevoed wordt, kan er 'slink' optreden”) bij de toelichting aan het begin van par. -5.8.1.6. De verkeerde omschrijving van Grosfeld s.v. „slink” (die oorspronkelijk luidde: „gietfout; treedt op wanneer het materiaal niet heet genoeg is”) werd door dr.A. Lehr gecorrigeerd.]

slink: de volgende omschrijving is door dr.A. Lehr gecorrigeerd: gietfout die optreedt wanneer er onvoldoende voeding is, Grosfeld p. 11.

VOEDEN

[Tijdig voldoende „smelt” naar ieder onderdeel van de „gietvorm” (par. -5.8.1.0.) aanvoeren. Als er onvoldoende voeding is kan er „slink” (zie dat lemma) optreden.]

voeden: men zegt b.v.: de klok is niet goed gevoed, Grosfeld p. 11.

KOUDE LOOP

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „kouwe loop”. Grosfeld zegt op p. 11 (met correctie van dr.A. Lehr): „Omdat het materiaal bij de laatste klok verhoudingsgewijs gemakkelijk te koud kan zijn, bestaat er bij het gieten van meerdere klokken tegelijkertijd groot gevaar dat bij de laatste klok 'kouwe loop' optreedt”. Een respondent uit Asten merkte op dat het materiaal dan niet voldoende uitloopt. Dr.A. Lehr merkt op dat het effect van koude loop een minder fraaie klank is.]

kouwe loop: *kaawə lóop*, L 263; *kaawə laop*, L 203, 204, 204a; L 205, 206, 263, gietfout, ontstaan doordat de smelt te koud was, Grosfeld p. 11.

HAARSCHEUR

[Zie Van Dale s.v. „haarscheurtje”. Dr.A. Lehr merkt op: „Een haarscheur is een dun scheurtje: in een klok zelf (zoals na de oorlog bij de klokken bleek waarmee veel was rondgezeuld) of in de gietvorm als gevolg van het branden op hoge temperatuur. Tijdens het gieten dringt vloeibaar brons in de haarscheur waardoor op de gegoten klok een metaalkammetje ontstaat”. Vgl. de lemmata „de was (van de valse klok) uitbranden” en „droog stoken (van mantel en kern)” in par. -5.8.1.5. De volgende tekst uit Grosfeld (p. 11) is nogal cryptisch, zeker wanneer men deze vergelijkt met de omschrijving van Grosfeld s.v. „haarscheur”: „Een paar schoonheidsfoutjes als haarscheuren, door krimp-scheuren in de buitenwand ontstaan, kunnen met vijl en beitel gemakkelijk weggevoerd worden”. Zie ook Timmermans (p. 45: „haarscheurtjes” bij na de oorlog beschadigd teruggekomen klokken).]

1.1.2.4.

haarscheur: *haarskéúr*, L 203, 204, 204a; zie i.v.m. de term „buitenmantel” in de volgende omschrijving, het lemma „mantel” (par. -5.8.1.3.): gietfout die ontstaat wanneer de buitenmantel barst bij gieting, Grosfeld p. 11.

KRIMPSCHEUR

[Een scheur in de klokwand tengevolge van inwendige spanningen ontstaan. Zie Van Dale s.v. „krimpscheur”. Dr.A. Lehr merkt op: „Een krimpscheur zit in de gegoten vorm (red.: i.c. de klok) en kan tijdens het afkoelen door inwendige spanningen ontstaan. Hoewel ongebruikelijk zou men de term krimpscheur ook kunnen gebruiken voor de scheuren die in de gietmantel tijdens het branden ontstaan”. Zie de lemmata „droogstoken (van mantel en kern)” en „de was (van de valse klok) uitbranden” in par. -5.8.1.5. De foutieve omschrijving („vorm van slink”) van Grosfeld s.v. „krimpscheur” werd door dr.A. Lehr doorgestreept. Zie de opmerking over de tekst van Grosfeld (p. 11) bij het lemma „haarscheur”.]

krimpscheur: *krimpschéúr*, L 263; *krimpskéúr*, L 203, 204, 204a; gietfout, Grosfeld.

-5.8.1.8. De afwerking van de klok

[Om enigszins een inzicht te geven in de afwerking van de pas gegoten klok, geeft de redactie hier allereerst het eerste gedeelte van de tekst van par. 6 („schoonmaken en stemmen”; zie voor het tweede gedeelte bij par. -5.8.2.) bij Grosfeld, al is deze misschien niet steeds even duidelijk en correct (zie echter correcties en aanvullingen bij de diverse lemmata). In de tekst zijn door de redactie cijfers geplaatst om te verwijzen naar haar eigen lemma-opschriften. Uiteraard moet men bedenken dat de kandidaatscriptie van Grosfeld in 1966 voltooid is en dus niet de ontwikkelingen na die datum kan beschrijven. Bij de diverse lemmata wordt natuurlijk verwezen naar andere relevante literatuur. Grosfeld zegt op p. 11:

„6. **Schoonmaken (1) en stemmen (2).**

Als de klok *gegoten* (3) is, moet zij een dag of langer blijven staan totdat zij voldoende is *afgekoeld* (4). Dan komt het met spanning verbeide moment waarop ze uit de vorm wordt *gehaald* (5): de geboorte van de klok (red.: dr.A. Lehr merkt op dat in zijn ogen de klok tijdens het gieten wordt geboren en niet bij het *uitbreken* (6). Nu pas kan men beoordelen of de *gieting* (7) ten volle is geslaagd. De *gieltappen* (8) worden *afgeslepen* (9) en de *gieltbramen* (10) eraf *gebraamd* (11). Een paar schoonheidsfoutjes als *haarscheuren* (12), door *krimpscheuren* (13) in de buitenwand ontstaan (het is de redactie niet

duidelijk wat precies bedoeld wordt), kunnen met vijl en *beitel* (14) gemakkelijk weggewerkt worden. De klok wordt hierna *met ijzerstralen schoongespoten* (15) (dr.A. Lehr merkt op: „met staalgrit, ook wel eens met mijnsintels”), nog eens goed *schoongeborsteld* (16) en dan verhuist ze naar de *stemkamer* (17)”.

Zie voor de tussen haakjes geplaatste cijfers de volgende lemmata: *schoonmaken van de klok* (1, 15, 16), *stemmen* (2; par. -5.8.2.), *gieten* (3; par. -5.8.1.6.), *afkoelen (in de gietvorm)* (4; par. -5.8.1.6.), *mantel en kern verwijderen* (5, 6; par. -5.8.1.8.), *gieting* (7; par. -5.8.1.6.), *gieltap (gietskanaal)* (8; par. -5.8.1.5.), *verwijderen van gieltap(pen) en opkome(s)* (9), *gieltbraam* (10), *bramen* (11), *haarscheur* (12; par. -5.8.1.7.), vgl. *krimpscheur* (13; par. -5.8.1.7.), *beiteltje* (14) en *stemkamer* (17).

Ter verduidelijking van de zaken die in deze paragraaf behandeld worden, volgend hier nog enkele citaten uit andere literatuur. Lehr (Lb) zegt i.v.m. de „afwerking van de klok” op p. 19 en 21: „Om de gedachten te bepalen, een klok van duizend kilo’s kan reeds na een dag uit de vorm gebroken worden. Hierbij gaan kern en mantel volledig verloren. Want niet alleen zullen ze tijdens het uithalen van de klok in stukken breken, doch bovendien zijn ze al hun sterkte verloren na zolang aan extreme hitte te zijn blootgesteld. Zulks impliceert dan ook dat voor elke klok steeds opnieuw een gietvorm gemaakt moet worden. Trouwens, op grond van de steeds wisselende opschriften is dat ook al noodzakelijk. Nadat de klok uit de vorm is gehaald, is ze vanzelfsprekend nog met resten chamotte en zand bedekt. Men kan die op verschillende manieren verwijderen. De meest omslachtige is de klok met een staalborstel, zij het eventueel een elektrische, schoon te borstelen. Aanzienlijk sneller bereikt men zijn doel met behulp van staalstralen. Dit bestaat eruit zeer fijn staalgrit onder hoge druk tegen de klok te spuiten. Voorheen werd het ook wel met fijn zilverzand gedaan (zandstralen). In verband met mogelijke silicosevergiftiging is dat tegenwoordig echter verboden. Nadat de klok is schoongemaakt, moeten gieltap(pen) en opkome(s) verwijderd worden. Ze worden eraf geslagen, gesneden of geslepen en de restanten worden vervolgens bijgewerkt met slijpschijf en vijl. Waar nodig worden verder kleine ongerechtigheden weggenomen, zoals bolletjes metaal in versiering of opschrift. De laatste bewerking tenslotte verschilt van gieterij tot gieterij. Bij sommige wordt de klok glanzend opgeborsteld, bij andere daarentegen gepolijst. Vanzelfsprekend gaat het hierbij uitsluitend om een kwestie van smaak. In visueel opzicht is de klok hiermee voltooid. Ten aanzien van de klank en toon moet echter nog een zeer

belangrijke bewerking volgen: het stemmen". Van Assumburg zegt op p. 44 - 45 i.v.m. het schoonmaken: „De klok is gegoten en moet dan een dag of langer blijven staan tot zij voldoende is afgekoeld. Daarna wordt ze uit de vorm gehaald; de eigenlijke geboorte van de klok, met even zoveel spanning tegemoet gezien als de geboorte van een kind. Men kan immers dan pas beoordelen of de gieting ten volle geslaagd is. De klok wordt schoongemaakt en getest op haar klankkwaliteiten. Zij moet sonoor en helder klinken. Kleine onvermijdelijke gietfoutjes worden met vijl en beitel weggewerkt. Voor de oude gieters was hiermee de kous af: de klok kon in de toren worden gehangen om haar klinkend leven te beginnen. (...). De echte beiaardgieter acht zijn taak na het schoonmaken van de klokken allerminst beëindigd, want er moet nog een zeer belangrijke bewerking worden uitgevoerd: het stemmen".

Timmermans zegt op p. 39 - 41: „Als de klokken zijn afgekoeld - bij kleine klokken na een etmaal, bij groote na enkele dagen - worden zij uitgegraven. De verkoolde leemen mantels kunnen gewoonlijk met de spade verwijderd worden. (Afb. 12) Meer inspanning wordt vereischt om uit de nog heete klokken de soms steenhard geworden kernen te verwijderen. De aan de randen uitstekende gietbramen worden weggenomen en het ergste vuil wordt van de oppervlakte afgeborsteld. Zoo blijven de klokken wachten op de eerste keuring. (Afb. 13) (...). Is de klok goedgekeurd voor verdere afwerking, dan wordt met staalborstels de verbrande leem grondig verwijderd en de klok verder met water, fijn zand en amaril blank geschuurd. In Engeland en ook bij de firma Van Bergen in Heiligerlee worden de klokken met een zandstraal schoongespoten, waardoor zij een dof grijze kleur krijgen. (Afb. 14) Dit moet met groote omzichtigheid gebeuren, omdat het metaal aangetast wordt als de zandstraal te lang op één punt gericht blijft en er ongelijkheden in de dikte van den wand ontstaan, die zwingen veroorzaken". Dr. A. Lehr merkt op: „Zandstralen is allang door de arbeidswet verboden. Het kan tot silicose leiden. Daarom wordt sinds enkele decennia staalgrit (soms mijnsintels) als straalmiddel gebruikt".]

MANTEL EN KERN VERWIJDEREN

[De pas gegoten klok na het „afkoelen (in de gietvorm)" (par. -5.8.1.6.) uit de „gietvorm" (par. -5.8.1.0.) breken. Als opgestampt is in een vormkast (par. -5.8.1.4.) kan men dat doen door de „mantel" (par. -5.8.1.3.) met vormkast af te lichten (woordtype „aflichten") en de „kern" (par. -5.8.1.1.) uit te stoten (woordtype „uitstoten") m.b.v. een „stootijzer". Als er opgestampt is in de gietkuil (par. -5.8.1.5.) kan men de mantels meestal gemakkelijk met de spade verwijderen en de kernen uitstoten met een stootijzer. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 11: „uit de vorm gehaald"), Lehr (Lb) (p. 19: „uit de vorm gebroken worden"), Van Assumburg (p. 44: „uit de vorm gehaald") en Timmermans (p. 39: „de verkoolde mantels kunnen gewoonlijk met de spade verwijderd worden"; zie afb. 12; „meer inspanning wordt vereischt om de kernen te verwijderen") bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Van Assumburg zegt bij foto nr. 39 (na p. 36): „De pas gegoten klok wordt voorzichtig boven in de vorm (red.: opgestampt in een vormkast) losgehakt". Bij foto nr. 40 leest men: „De buitenvorm wordt opgehesen, de pas gegoten klok blijft staan". Timmermans zegt bij afb. 12 (voor p. 37): „De 'geut' (red.: „gieting") is gelukt, het zand wordt afgegraven (red.: er is opgestampt in de gietkuil), de mantels verwijderd en de klokken komen onooglijk te voorschijn". Zie verder Kalender Eijsbouts 1981 (p. 18: „kern en mantel weggebroken") en Van Roessel (p. 136: „de mantel en kern verwijderen").]

aflichten: de mantel (met vormkast) - *afleechtā*, L 203, 204, 204a; **uitstoten:** de kern - *aojstaota*, L 203, 204, 204a; met de volgende uitdrukking wordt bedoeld: de (pas gegoten) klok uit de gietvorm halen: **de klokken daaruit halen:** *dā klōkkā darōjt haolā*, L 203, 204, 263.

STOOTIJZER

[Een lang ijzer met handvat (met ovale opening) en punt aan het uiteinde, voor het uitstoten van de kern (zie het lemma „mantel en kern verwijderen").]

stootijzer: *staotējzər*, L 203, 204, 204a.



Afb. 351: Stootijzer (naar een schets van redacteur Vos)

1.1.2.4.

SCHOONMAKEN VAN DE KLOK

[Het gaat in dit lemma om het verwijderen van vormmateriaal van de klokkewand van de pas gegoten klok en het blankschuren daarvan d.m.v. borstelen (m.b.v. een gewone of een elektrische staalborstel), schuren (m.b.v. een schuurblok of schuurschijf of water met fijn zand

en amaril), staalstralen (met fijn staalgrit) en (het allang door de arbeidswet verboden) zandstralen (met fijn zilverzand). Zie Van Dale s.v. „zandstralen” en „zandstraaltoestel”. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 11: „met ijzerstralen schoongespoten”; „schoongeborsteld”), Lehr (Lb) (p. 19: „met een staalborstel, zij het eventueel een elektrische, schoon te borstelen”;



Afb. 352: Als de klok is gegoten en afgekoeld en mantel en kern vervolgens verwijderd zijn, kleeft aan de gegoten klok nog allerlei vormmateriaal dat nog verwijderd moet worden (foto Eijsbouts Asten)

„staalstralen”; vroeger „zandstralen”), Van Assumburg (p. 44: „schoongemaakt”) en Timmermans (p. 39: „het ergste vuil afgeborsteld”; p. 40: „met staalborstels de verbrande leem grondig verwijderd en de klok verder met water, fijn zand en amaril blank geschuurd”; „met de zandstraal schoongespoten”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Van Assumburg zegt bij foto nr. 41 (na p. 36): „Een gedeelte van de pas gegoten klok, schoongeborsteld met een staalborstel, komt onder het omringende gietzand te voorschijn”. Bij foto 42 leest men: „Nadat de klok is gegoten, worden met behulp van staalgrit het zand en andere ongerechtigedheden eraf gespoten”. Timmermans zegt bij afb. 14 (na p. 44): „De moderne bewerking om de klok schoon te maken met de zandstraal”. Zie verder Lehr bij foto nr. 29 (na p. 96: „schoonmaken, schuren, ciseleren en borstelen”) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 18: „aan de ontmantelde bronzen klok kleven alleen nog maar resten chamotte”; p. 19: „schoongemaakt”; „geschuurd waardoor alle oneffenheden (zoals gietkammertjes) verwijderd worden”; p. 20: „schoongeslepen”; p. 24: „na het schuren wordt de wand met staalborstels behandeld”). De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat men in Aarle-Rixtel eerst ging „(af)borstelen” en daarna ging „schuren”, vroeger met een „schuurblok” en thans met een „schuurschijf”.]

afborstelen: *afbaorsala*, L 203, 204, 204a; **borstelen:** *baorsala*, L 203, 203, 204a, 263; **schuren:** *skujra*, L 203, 204, 204a; **ijzerstralen:** Grosfeld p. 11; **staalstralen:** *staolstraola*, L 263; **zandstralen:** *zantstraola*, L 263.

SCHUURBLOK

[De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat men in Aarle-Rixtel de pasgegote klok vroeger schuurde met een „schuurblok”. Zie het lemma „schoonmaken van de klok”.] **schuurblok:** *skujrblok*, L 203, 204, 204a.

SCHUURSCHIJF

[De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat men in Aarle-Rixtel de pasgegote klok tegenwoordig machinaal schuurt, n.l. m.b.v. een „schuurschijf”. Zie het lemma „schoonmaken van de klok”.] **schuurschijf:** L 263; *skujrskeef*, L 203, 204, 204a.

VERWIJDEREN VAN GIETTAP(PEN) EN OPKOMER(S)

[In Kalender Eijsbouts 1981 staat i.v.m. „het

wegslijpen van de gietkanalen” op p. 19: „De klok is thans schoongemaakt, de volgende stap is het verwijderen van de giet- en ontluchtingskanalen. Daarna wordt de klok geschuurd waardoor alle oneffenheden (zoals gietkammertjes) verwijderd worden”. Op de foto ziet men deze bewerking uitgevoerd worden m.b.v. een elektrisch aangedreven slijpschijf. Zie verder de citaten uit Grosfeld (p. 11: „gieltappen worden afgeslepen”) en Lehr (Lb) (p. 21: „moeten gieltap (pen) en opkomer(s) verwijderd worden”; „eraf geslagen, gesneden of geslepen en de restanten worden vervolgens bijgewerkt met slijpschijf en vijl”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf.]

afslippen: gieltappen en opkomer van de pasgegote klok - *afsléjpa*, L 203, 204, 204a, 263.

GIETBRAAM

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „braam”. Zie verder de citaten uit Grosfeld (p. 11: „de gietbramen eraf gebraamd”) en Timmermans (p. 39: „de aan de randen uitstekende gietbramen worden weggenomen”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf.]

gietbraam: zie braam, Grosfeld p. 11; **braam:** *braam*, L 203, 204, 204a, 263; ruwe rand aan het gietstuk, Grosfeld p. 11.

BRAMEN

[Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „bramen” en de toelichting bij het lemma „gietbraam”.]

bramen: *braamə*, L 263; de ruwe randen van het gietstuk verwijderen door middel van een slijpsteen, Grosfeld p. 11; **afbramen:** *avbraamə*, L 203, 204, 204a, 263.

WEGKAPPEN VAN KLEINE ONGERECHTIGHEDEN

[Met behulp van een „beiteltje” (zie dat lemma) kleine ongerechtigedheden verwijderen. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 11: „een paar schoonheidsfoutjes kunnen met vijl en beitel gemakkelijk weggewerkt worden”), Van Assumburg (p. 44: „kleine onvermijdelijke gietfoutjes worden met vijl en beitel weggewerkt”) en Lehr (Lb) (p. 21: „worden kleine ongerechtigedheden weggenomen, zoals bolletjes metaal in versiering of opschrift”; verderop op p. 21 wordt gesproken van „ciseleerarbeid”) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. In Kalender Eijsbouts 1981 leest men i.v.m. „het verwijderen van ongerechtigedheden” op p. 20: „Nadat de klok is schoongeslepen, worden de laatste ongerechtigedheden met behulp van een ciseleerbeiteltje verwijderd”. Lehr spreekt bij foto 29 (na p. 96) o.a. van „cise-

1.1.2.4.

leren". Van Assumburg zegt bij foto nr. 45 (na p. 36): „Nadat de klok gegoten is, worden kleine gietfoutjes (zoals oneffenheden) met behulp van een kleine beiteltje weggenomen”.]

kappen: met een beiteltje daaruit (uit de pas gegoten klok) - *kàppə*, L 263.

BEITELTJE

[Een kleine beiteltje voor het „wegkappen van kleine ongerechtigheden” (zie dat lemma). De respondenten (van L 203, 204, 204a) merkten op dat men in Aarle-Rixtel een beiteltje gebruikt om tussen de ornamenten ongerechtigheden te verwijderen. Dr. A. Lehr merkt op dat men daar ook wel een freesje voor gebruikt.]

beiteltje: L 263; *béjtalkə*, L 203, 204, 204a.

GLANZEND OPBORSTELLEN/POLIJSTEN

[Lehr (Lb) zegt op p. 21: „De laatste bewerking tenslotte verschilt van gieterij tot gieterij. Bij sommige wordt de klok glanzend opgeborsteld, bij andere daarentegen gepolijst. Vanzelfsprekend gaat het hierbij uitsluitend om een kwestie van smaak”. Zie verder Van Roessel (p. 36: „polijsten van de klok”; bij de foto: „de gegoten bronzen klok wordt schoongemaakt en gepolijst”). De respondenten (van L 203, 204, 204a) spraken van het polijsten met een „polijstborstel” (zie dat lemma) in Aarle-Rixtel.]

opborstelen: *óbaorstə̀*, L 263; **bijborstelen:** *béjbaorstə̀*, L 263; **polijsten:** *póléjstə̀*, L 263; *pələjstə̀*, L 203, 204, 204a.

POLIJSTBORSTEL

[Zie het lemma „glanzend opborstelen/polijsten”.]

polijstborstel: *pələjstbaorsəl*, L 203, 204, 204a.

-5.8.2. Klank, toon en stemming

[Om enigszins een inzicht te geven in klank, toon en stemming van de klok, geeft de redactie hier allereerst het tweede gedeelte van de tekst van par. 6 („schoonmaken en stemmen”; zie voor het eerste gedeelte par. -5.8.1.8.) bij Grosfeld, al is deze misschien niet steeds even duidelijk en correct (zie echter correcties en aanvullingen bij de diverse lemmata). In de tekst zijn door de redactie cijfers geplaatst om te verwijzen naar haar eigen lemma-opschriften en toelichtingen en verder naar relevante literatuur. Uiteraard moet men bedenken dat de kandidaatsscriptie van Grosfeld in 1966 voltooid is en dus niet de ontwikkelingen na die datum kan beschrijven. Bij de diverse lemmata wordt natuurlijk verwezen naar andere relevante literatuur. Grosfeld

zegt op p. 11 in par. 6 over het „schoonmaken en stemmen”:

„(...) dan verhuist ze naar de *stemkamer* (1). Daar beoordeelt men de klok het eerst op volheid van *klank* (2) en *uitklinktijd* (3). Met de *toongenerator* (4) wordt er dan een toonopname gemaakt van de vijf voornaamste *partialen* (5) van de klok die bepalend zijn voor haar zuiverheid. Ze worden tot op 1/100ste van een halve toon (*cent*) (6) zuiver gemeten. De klok wordt nu met de *mond* (7) naar boven op de *carrouselbank* (8) *uitgericht* (9) en vastgezet. Aan de binnenkant van de klok bepaalt men nu aan de hand van de toonopname en de stemgrafieken waar men materiaal moet *uitdraaien* (10) of *uitboren* (11). Dit *ontzweven* (12) gebeurt bij diverse klokken op ongeveer dezelfde plaatsen. Vormen de grondtoon en de laagste vier *boventonen* (13) van de klok - dit zijn de boventonen die *gestemd* (14) moeten worden - een consonant akkoord, dan is de *inwendige stemming* klaar. Nu moet men nog controleren of de *grondtoon* (15) van de klok in het geheel van de *beiaard* (16) zuiver klinkt. Dit is de *uwendige stemming* waarbij, hoewel men over allerlei technische hulpmiddelen beschikt, het muzikaal gehoor de resultaten toch voortdurend moet controleren en beoordelen. Is de gehele beiaard zuiver gestemd, dan is hij klaar om afgeleverd te worden”.

De volgende passages in de tekst werden t.g.v. opmerkingen van dr. A. Lehr gewijzigd: 1. de passage: „en de stemgrafieken waar men materiaal moet uitdraaien” luidde oorspronkelijk: „en de stemgrafieken waarop staat op welke plaats iedere toon zijn *knoop* (19) en zijn *buik* (20) heeft, waar men materiaal moet uitdraaien”; 2. de passage: „dit ontzweven gebeurt dezelfde plaatsen” luidde oorspronkelijk: „dit ontzweven gebeurt bij geen enkele klok op dezelfde plaats”; 3. de passage „de grondtoon en de laagste vier boventonen” luidde oorspronkelijk „de vijf laagste boventonen”.

Zie voor de tussen haakjes geplaatste cijfers de volgende lemmata, toelichtingen of literatuur: *stemkamer* (1), toelichting i.v.m. *klokkeklank* (2), *uitklinktijd* (3), *toongenerator* (4), Lehr (Lb) (p. 23 - 25 en p. 33) i.v.m. *partiaal*, *buik* en *knoop* (5, 19, 20), *cent* (6), *mond* (7; par. -5.8.0.2.), *carrousel-draaibank* (*stembank*) (8), *uitrichten* (9), *uitdraaien* (10, 11), *ontzweven* (12), *boventoon* (13), *stemmen* (14), *grondtoon* (15) en *beiaard* (16; par. -5.8.4.).

Ter verduidelijking van de zaken die in deze paragraaf behandeld worden, volgen hier nog enkele citaten uit andere literatuur. Van Assumburg zegt op p. 45 - 47: „De echte beiaardgieter acht zijn taak na het schoonmaken van de klokken allerminst beëindigd, want er moet nog een zeer belangrijke bewerking worden uitgevoerd:

het stemmen. De boventonen van de klok worden dan nauwkeurig geanalyseerd. Hemony deed dit door de boventonen te vergelijken met de klank van staafjes, die een nauwkeurig bepaalde toon hadden. In de 18e eeuw kwam de stemvork in gebruik. Na de laatste wereldoorlog is de klokkengieterij Eijsbouts echter nieuwe wegen ingeslagen: zij introduceerde het elektronische meetapparaat, een apparaat dat met een tot dan toe ongekende nauwgezetheid iedere gewenste toon kan aangeven. Aan de hand van deze - elektronisch verkregen - toonopname wordt dan bepaald welke correcties de klok moet ondergaan, dus op welke plaatsen aan de binnenkant van de klok enig materiaal weggenomen moet worden. En misschien stuiten we nu dan echt op een klokkengietersgeheim, want het feilloos stemmen van een klok is eeuwenlang een onontdekt mysterie gebleven. (...). Het is goed er nadrukkelijk op te wijzen, dat stemmen zeker niet alleen een zuiver mechanische aangelegenheid is. Het elektronische apparaat is niet alles, het is slechts een hulpmiddel, want tijdens het stemmen zal het muzikale gehoor voortdurend de resultaten moeten controleren en beoordelen. De laatste en beslissende stem heeft het gehoor".

Timmermans zegt op p. 41 en 42: „De bewerking, die de klok ondergaat om afwijkingen van de zuivere stemming te verbeteren, bestaat in het wegnemen van metaal uit den binnenvand van de klok en wordt eenvoudig bijstemmen genoemd. Het werk zelf is alles behalve eenvoudig. Er bestaan verschillende werkwijzen voor het bijstemmen, bijv. door uithakken en vijlen, wat bijna nooit tot het gewenschte resultaat heeft geleid, door uitslijpen met een amarilsteen, wat het voordeel heeft, dat de klok onder de bewerking voortdurend haar grondtoon en andere partialen laat hooren en dus tijdens het afdraaien met de stemvork vergeleken kan worden. En tenslotte staat heden de moderne techniek den gieter ten dienste met een carrouselbank, een verticale draaibank. (Afb. 15) (...). Het nadeel van de moderne draaibank is, dat de toon onder het uitboren niet gecontroleerd kan worden, want terwijl de klok onder het uitslijpen vrij met den kop op den grond staat, wordt zij onder het uitdraaien op de draaibank met vier klauwen over den slagring en vier zware schroefbouten aan den kop muurvast op de bank geklemd. Het gevolg hiervan is, dat, terwijl de beitel de klok raakt, alleen de allerhoogste boventonen ooverdoovend gillen en de grondtoon en lage partialen niet tot ontwikkeling kunnen komen. (...). Met dit bijstemmen zijn de gieters begrijpelijkerwijs zeer geheimzinnig.* De kennis ervan is door moeizaam experimenteren en na veel mislukken verworven".

Zie voor verwijzingen naar Lehr (Lb) bij diverse lemmata van deze paragraaf.]

[Zie i.v.m. de *klokkeklank* par 3 bij Lehr (Lb) over „klank en toon van de klok” (p. 23 - 80). Aangezien onze respondenten meer praktisch dan theoretisch bezig waren met het maken van klokken, kenden zij slechts enkele meer theoretische vaktermen. Wij volstaan hier met twee citaten uit par. 3. Lehr (Lb) zegt op p. 23: „Wanneer men een klok aanslaat en men luistert zorgvuldig naar haar klank, dan zal men spoedig opmerken dat de klokkeklank uit meer dan één toon is opgebouwd. Het is allerminst een specifieke eigenschap van de klok; andere muziekinstrumenten laten hetzelfde verschijnsel beluisteren. De tonen die in de muziek gebruikt worden, zijn in wezen dan ook klanken met een bepaalde toonhoogte”. Op p. 27 zegt Lehr (Lb): „Een enigszins getrainde luisteraar zal in een rustige omgeving minstens zeven tonen in de klokkeklank kunnen opmerken. Het zijn: grondtoon, priem, kleine terts, quint, oktaaf, grote deciem en duodeciem”. Zie de lemmata „grondtoon”, „boventoon” en „octaaf”. De betekenisomschrijvingen in de volgende lemmata zijn van dr.A. Lehr.]

GRONDTOON

[De laagste toon van de tonen waaruit elke klank (i.c. de klokkeklank) is opgebouwd. De grondtoon is de laagste partiaaltoon van een klok of welk ander muziekinstrument dan ook. Zie Van Dale s.v. „grondtoon” (1; vgl. 2), Lehr (Lb) (p. 5, 23, 31) en het lemma „boventoon”.]

grondtoon: *gróntóón*, L 203, 204, 204a, 263; Grosfeld p. 11.

BOVENTOON

[Alle andere tonen van een klank (i.c. klokkeklank) dan de grondtoon. Zie Van Dale s.v. „grondtoon”. Lehr (Lb) noemt in par. 3.1. („de grondtoon en zijn boventonen”) op p. 25 als „muzikale eigennamen” van de boventonen: „priem”, „kleine terts”, „quint”, „oktaaf”, „grote deciem”, „eerste en tweede undeciem”, „duodeciem” etc.; zie ook p. 31 e.v. („classificatie van boventonen”).]

boventoon: *bóóvatóón*, L 203, 204, 204a, 263; Grosfeld p. 11.

OCTAAF

[De vierde boventoon in de klokkeklank die door zijn sterkte bepalend is voor de toonhoogte waarop een klok ervaren wordt. Zie Van Dale s.v. „octaaf” (1, 2) en de toelichting bij het lemma „boventoon”. De ondervraagde respondenten kenden dit soort termen nauwelijks.]

octaaf: *òktaof*, L 203, 204, 204a.

1.1.2.4.

CENT

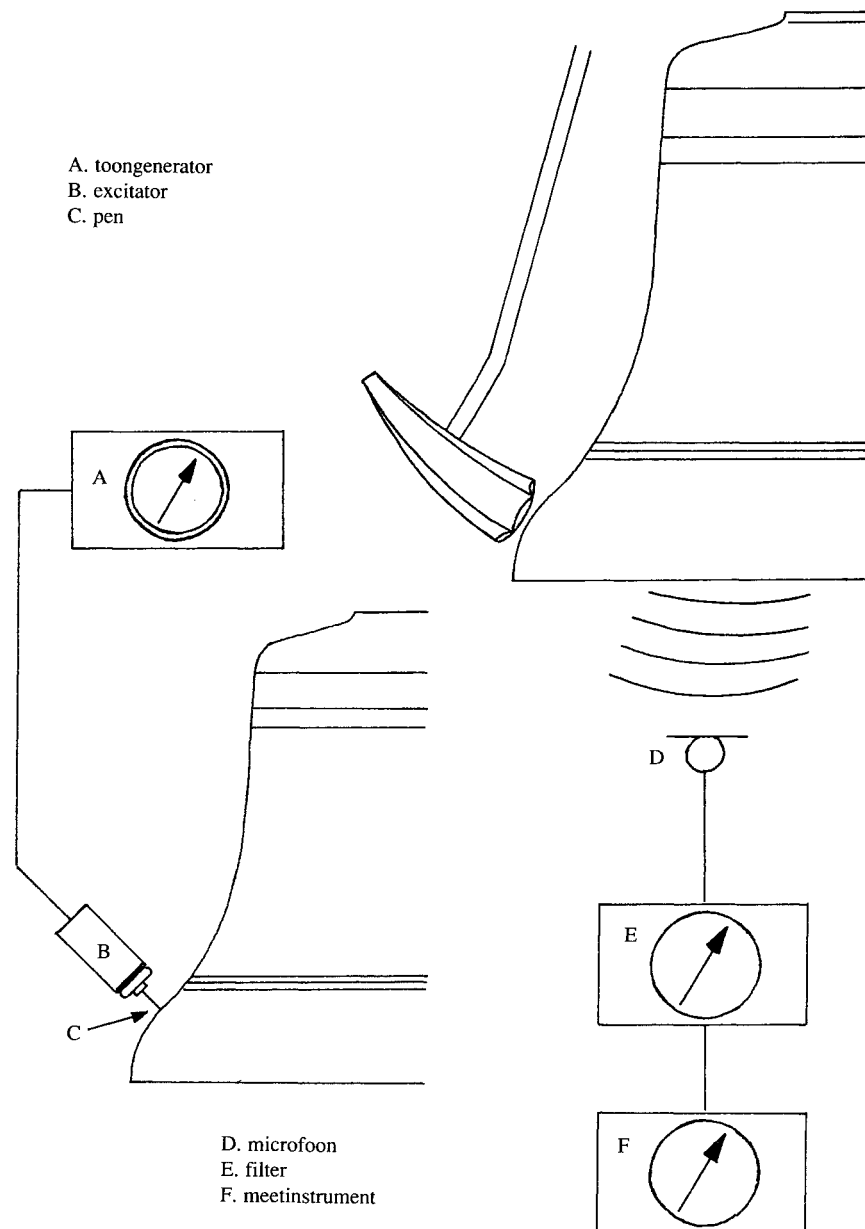
[Het honderste deel van een hedendaagse halve toon. Zie Lehr (Lb) (p. 25, 26, 80 en 81). Dr.A. Lehr merkt op: „Het in de akoestiek al lang bestaande interval 'cent' werd door mij omstreeks 1955 in de klokkengieterij ingevoerd. Daarvoor was algemeen gebruikelijk te rekenen in $1/2$, $1/4$, $1/8$, $1/16$ en $1/32$. Dit had te maken

met de verdeling op de benen van de verstelbare stemvork”.]

cent: Grosfeld p. 11.

TOONGENERATOR

[Een elektronisch instrument dat elke gewenste toon kan genereren. De toongenerator wordt als meer precies hulpmiddel bij het stemmen ge-



Afb. 353: Toongenerator met toebehoren (links) en andere elektronische meetapparatuur (rechts; naar Lehr (Lb), fig. 12)

bruikt. Zie VD s.v. „toongenerator”, Lehr (Lb) (p. 29 - 31), Lehr (foto nr. 33 na p. 96), Van Assumburg (p. 45; zie ook foto nr. 43 na p. 36), Timmermans (p. 40) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 21).]

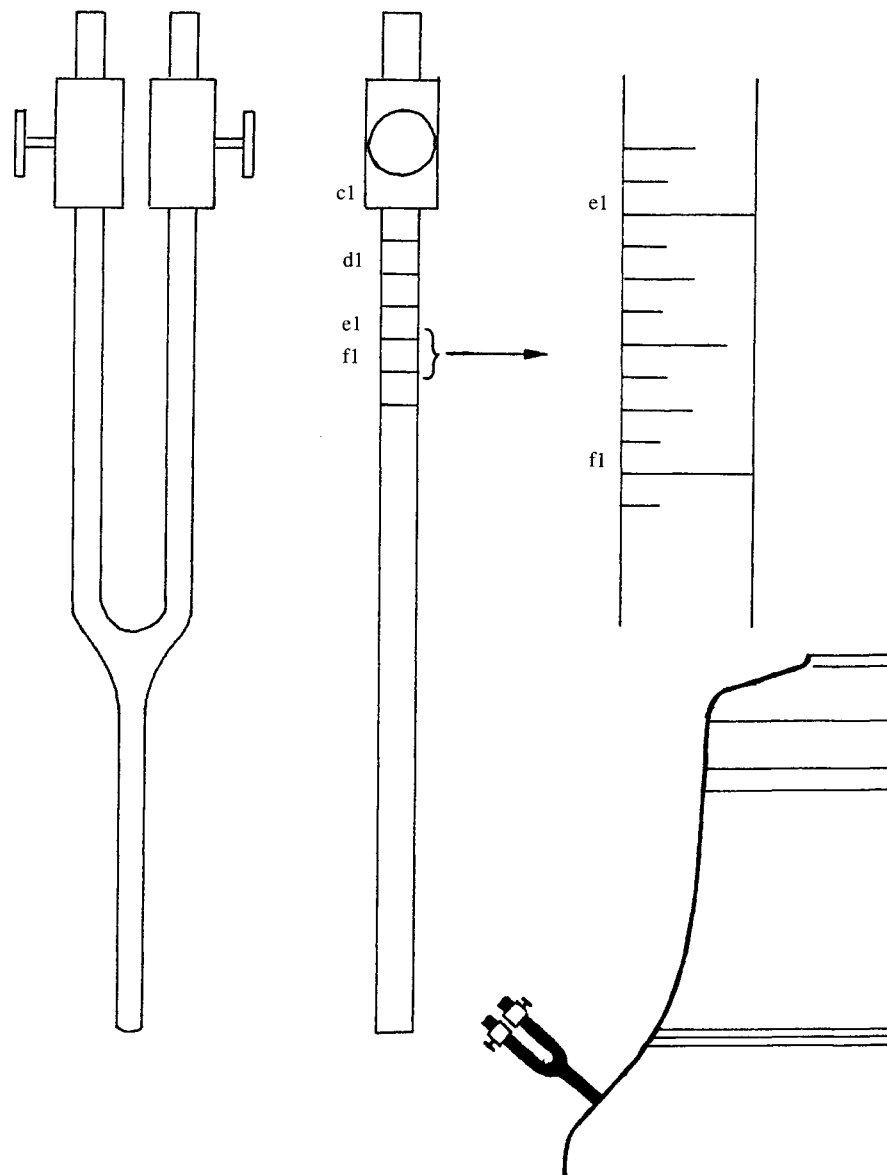
toongenerator: Grosfeld p. 11.

STEMVORK

[Een uit ijzer of brons vervaardigd gaffelvormig stuk gereedschap met een vaste toonhoogte dan

wel in toonhoogte instelbaar door het verplaatsen van gewichtjes op elk der benen. Zie het WNT en VD s.v. „stemvork”, Lehr (Lb) (p. 29; zie ook fig. 11), Lehr (foto nr. 33 na p. 96), Van Assumburg (p. 45) en Timmermans (p. 40; zie ook afb. 16 vóór p. 45). Als meer precies hulpmiddel bij het „stemmen” (zie dat lemma) wordt de „toongenerator” gebruikt.]

stemvork: *stémveurək*, L 263; verstelbare - *stémvèurək*, L 203, 204, 204a.



Afb. 354: Verstelbare stemvork (naar Lehr (Lb), fig. 11)

1.1.2.4.

UITKLINKTIJD

[De tijd gedurende welke de grondtoon na aanslag van de klok op korte afstand hoorbaar blijft. Zie Lehr (Lb) (p. 38, 39 en 41).]

uitklinktijd: Grosfeld p.11.

STEMKAMER

[Een hal in de klokkengieterij waar klokken gestemd worden. Zie het lemma „klokkestemmer” (par. -5.8.0.1.-)]

stemkamer: *stémkaomər*, L 203, 204, 204a; *stèm-kämmər*, L 263; Grosfeld p. 11.



Afb. 355: De klok wordt gestemd door op bepaalde plaatsen aan de binnenkant brons weg te draaien op de carrousel draaibank, waardoor wordt bereikt dat de grondtoon en de boventonen een muzikaal akkoord met elkaar zullen vormen (foto Eijsbouts Asten)

STEMMEN

[Het plaatselijk verdunnen van de klokkewand door aan de binnenkant van de klok brons uit te draaien teneinde grondtoon en boventonen zodanig ten opzichte van elkaar te arrangeren dat ze te zamen het gewenste akkoord geven. Zie het lemma „carrousel draaibank (stembank)”, Lehr (Lb) (p. 59), Van Assumburg (p. 45 - 47), Timmermans (p. 41; zie ook afb. 15 vóór p. 45) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 22 en 23). Zie voor de termen „inwendige stemming” en „uitwendige stemming” Lehr (Lb) (p. 27, 106 en 107) en het citaat uit Grosfeld (p. 11) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf.]

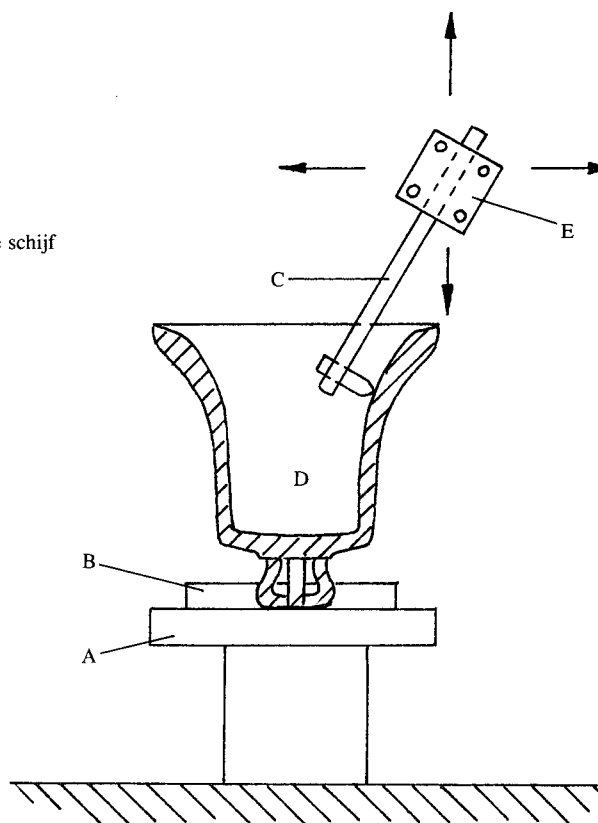
stemmen: een klok - *stémma*, L 203, 204, 204a; *stémma*, L 263.

CARROUSELDRAAIBANK (STEMBANK)

[De draaibank waarop grote klokken gestemd worden. Zie Van Dale s.v. „carrousel(draai)-bank”. Lehr (Lb) zegt op p. 61 en 62: „Het stemmen is derhalve een spel van geven en nemen. Voordat wij echter met enkele voorbeel-

den dit zullen illustreren, wordt in figuur 23 de werkopstelling voor het verdunnen van de wand van grote klokken gegeven. A is een ijzeren schijf die in het horizontale vlak door middel van motoraandrijving kan ronddraaien (carrouselbank). De klok is hierop met behulp van klemmen B vastgezet. De klok draait dus met schijf A rond. Anderzijds beschikt de stemmer over een ijzeren staaf C waarin een beitel D is geklemd. C is weer verbonden met een ronde schijf E die door middel van bepaalde voorzieningen zowel omhoog als omlaag als naar rechts en naar links kan. Beitel D kan derhalve elke positie in de klok gegeven worden. Draait nu de klok rond dan zal de beitel op de ingestelde plaats het brons over een bepaalde dikte wegnemen. Voor kleine klokken heeft men overigens geen carrouselbank nodig. Een gewone draaibank is dan voldoende”. Zie de citaten uit Grosfeld (p. 11: „carrouselbank”) en Timmermans (p. 41: „een carrouselbank, een verticale draaibank”; zie afb. 15 vóór p. 45). Zie verder Lehr bij foto nr. 31 (na p. 96: „carrousel draaibank”) en Kalender Eijsbouts 1981 (p. 22: „stembank”; „carrousel draaibank”).]

- A. schijf
- B. klemmen
- C. staaf
- D. beitel
- E. beweegbare schijf



Afb. 356: Carrousel draaibank (stembank) (naar Lehr (Lb), fig. 23)

1.1.2.4.

carrouselfdraaibank: *kárõsèldrèjbank*, L 203, 204, 204a; **carrouselbank:** *kárõsèlbank*, L 203, 204, 204a; **draaibank:** *drèjbank*, L 263; **stembank:** L 263.

UITRICHTEN

[Het zuiver verticaal positioneren van de met de mond naar boven gerichte klok op de „carrouselfdraaibank (stembank)” (zie dat lemma).]

uitrichten: *õjtreecta*, L 204, 204a, 263; L 205, 206, 263, Grosfeld p. 11; **richten:** zuiver - *reecta*, L 204, 204a.

UITDRAAIEN

[Het gaat om het uitdraaien m.b.v. de „carrouselfdraaibank (stembank)”. Zie de omschrijving van Grosfeld s.v. „uitboren” (ook: „uitdraaien”) en de citaten uit Grosfeld (p. 11), Van Assumburg (p. 45: „aan de binnenkant van de klok enig materiaal weggenomen moet worden”; zie ook foto nr. 44 na p. 36) en Timmermans (p. 41: „uitboren”, „uitdraaien”; zie ook afb. 16 vóór p. 45) bij de toelichting aan het begin van deze paragraaf. Zie verder het citaat uit Lehr (Lb) (p. 61 en 62) bij het lemma „carrouself-

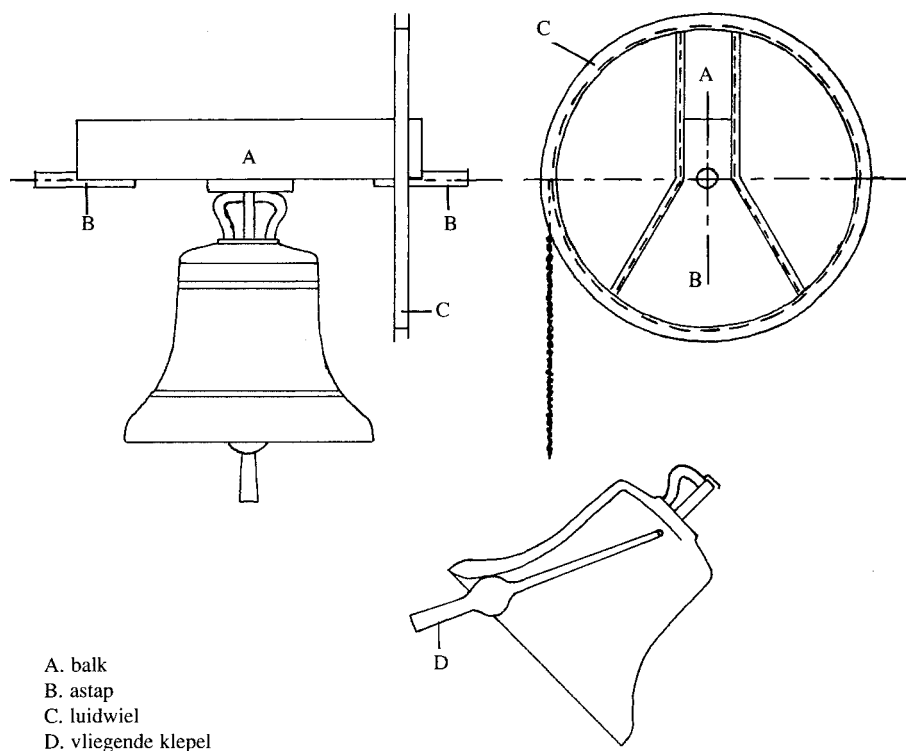
draaibank (stembank)” en Van Roessel (p. 37: „wáár op de binnenkant materiaal weg te nemen is”). Zie ook het lemma „ontzweven”. Dr.A. Lehr merkt op: „Uitboren is een term uit de oude kanon- annex klokkengieterij. De loop van een pas gegoten stuk geschut werd uitgeboord, op het juiste kaliber gedraaid”.]

uitdraaien: *õjdrèjõ*, L 204, 204a, 263; L 205, 206, 263, zie uitboren, Grosfeld p. 11; **uitboren:** weghalen van brons aan de binnenkant van de klok om deze te stemmen, Grosfeld p. 11.

ONTZWEVEN

[Het corrigeren van een in toon zwevende klokkeklank door op bepaalde plaatsen aan de binnenkant van de klok verticale rillen te frezen. Zie Lehr (Lb) (p. 43, 64 - 68) en Timmermans (p. 40). Grosfeld noemt op p. 12 de vakterm „ontzweven” een voorbeeld van moderne vakterminologie en zegt dat deze, hoewel niet spontaan ontstaan maar ingevoerd door de bekende campanoloog dr.A. Lehr, in Asten ook door de arbeiders gebruikt wordt.]

ontzweven: *õntsweevõ*, L 263; L 263, Grosfeld p. 11 en 12.



Afb. 357: De luidklok aan de rechte luidas met luidwiel (naar Lehr (Lb), fig. 33)

-5.8.3. Luidas met toebehoren

[De *luidas* is de as waaraan de „luidklok” (zie par. -5.8.4.) heen en weer geschommeld wordt teneinde de klepel tegen de klok te laten slaan.]

LUIDWIEL

[Een wiel dat aan de luidas is bevestigd en waarover het luidtouw gelegd wordt teneinde de klok in schommelende beweging te kunnen brengen. Zie Lehr (Lb) (fig. 33C op p. 130; p. 133).]

luidwiel: *lèüjwiel*, L 263.

RECHTE LUIDAS

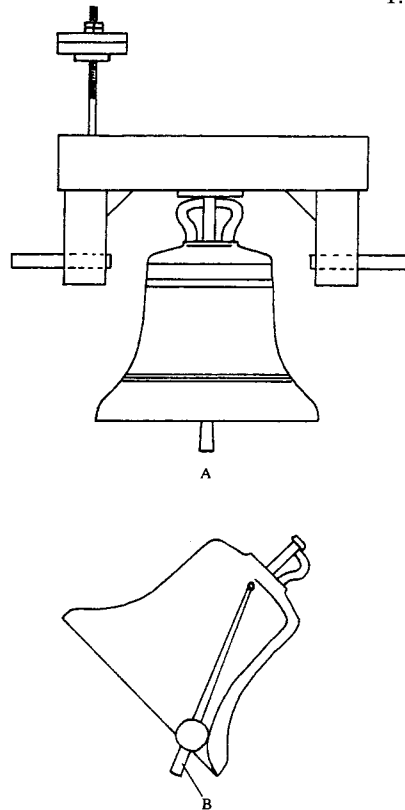
[Een luidas waaraan de klok met haar volledig gewicht onder de draaiingsas hangt zodat deze de volle zwier kan maken. Zie Lehr (Lb) (p. 37 en 133; zie ook fig. 33).]

luidas: *lèüjäs*, L 203, 204, 204a, 263; **luidbalk:** *lèüjbállæk*, L 263.

VLIEGENDE KLEPEL

[De klepel die bij de „rechte luidas” op de klok na-ijlt en daarom de klok in haar uiterste luidpositie op het hoogste punt aanslaat. Zie Lehr (Lb) (p. 133, 134 en 137).]

vliegende klepel: *vliëjgãnda klippæl*, L 263.



Afb. 358: A. De luidklok aan de krukluidas; B. vallende klepel (naar Lehr (Lb), fig. 34)



Afb. 359: De voltooide klok aan een krukluidas (foto Petit & Fritsen Aarle-Rixtel)

1.1.2.4.

KRUKLUIDAS

[Een luidas waarvan slechts een deel van de klok onder de draaiingsas hangt. Zie ook de toelichting over de „vallende klepel” hierachter en Lehr (Lb) (fig. 34 op p. 132; p. 134).]

krukluidas: *kruklèùjäs*, L 263.

[Een „*vallende klepel*” is een klepel die bij de „krukluidas” op de beweging van de klok achterblijft en daarom in de uiterste luidpositie op de klok valt. Zie Lehr (Lb) (p. 134 e.v.).]

-5.8.4. Produkt

[Lehr (Lb) definieert op p. 5 een „*klok*” als „een rond, schaalvormig lichaam met een symmetrie ten opzichte van een as, gegoten volgens een bepaald profiel in klokkenbrons en bedoeld om een muzikale klank voort te brengen”. De Standaard Encyclopedie zegt s.v. „*klok*”: „Slaginstrument voor het voortbrengen van geluidstrillingen. De klok bestaat uit een hol lichaam met een karakteristieke vorm, die verdikt is aan de onderzijde (*slagring*), de plaats waar de klepel of hamer slaat. Het materiaal waaruit de klok gegoten wordt, bestaat vrijwel steeds uit ongeveer 80 pct. koper en 20 pct. tin. Men onderscheidt speelklokken voor een *beiaard, slagklokken (bijv. voor de uurslag) en luiklokken. Verschillende van die functies kunnen echter in één klok verenigd zijn. De vast bevestigde slagklok wordt in trilling gebracht door een hamer, die tegen de buitenzijde van de slagring slaat. De luiklok komt tot klinken tijdens de heen en weer gaande beweging die ze om een horizontale as uitvoert, waardoor de in de klok hangende klepel de slagring afwisselend op twee diametraal gelegen punten treft”.]

LUIDKLOK

[Een klok die al heen en weer schommelend door de klepel wordt aangeslagen. Zie in par. -5.8.3. de toelichting over de „*luidas*” en de lemmata „*rechte luidas*” en „*krukluidas*”. Zie verder Lehr (Lb) (p. 6) en het WNT bij „*luiklok*” s.v. „*luiden*” (I).]

lui(d)klok: *lèùjklòk*, L 203, 204, 204a; *lèèjklòk*, L 263, Grosfeld.

GELUI

[Een reeks bij elkaar horende luidklokken. Zie Lehr (Lb) (p. 99 - 108; p. 101: „*gelui van drie klokken*”).]

gelui: *galèùj*, L 263; **tweegelui:** *tweegelèùj*, L 263; **driegelui:** *driègalèùj*, L 263.

SPEELKLOK (BEIAARDKLOK)

[Een klok met een zuiver klinkende toon waardoor deze in de muziek gebruikt kan worden. Zie het lemma „*beiaard*”. Zie verder het WNT bij „*speelklok*” s.v. „*spelen*” en Lehr (Lb) (p. 6, 45, 108, 113 en 119).]

beiaardklok: Grosfeld.

BEIAARD

[Een reeks van tenminste 23 klokken die vanuit een klavier en/of vanuit een automaat bespeeld wordt. Zie Lehr (Lb) (p. 108 - 125; p. 145 - 195).]

carillon (fr.): *kárraljón*, L 203, 204, 204a, 263.

VOORSLAG

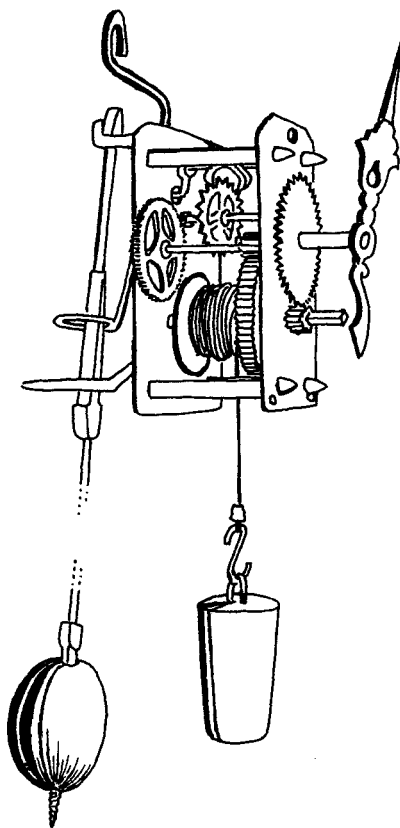
[Een kleine reeks klokken die vlak voor de uurslag langs automatische weg een melodie laten horen. Zie VD s.v. „*voorslag*” (3) en Lehr (Lb) (p. 108 - 109).]

voorslag: Grosfeld p. 6.

-5.9. Enkele vaktermen van de (toren)uurwerkmaker en de horlogemaker

-5.9.1. (Toren)uurwerkmaker

[In deze paragraaf is allereerst een reeks kleine lemmata opgenomen, die gebaseerd is op de woordenlijst uit het handschrift Van Bakel (rond 1960?), met de omschrijvingen zoals J. van Bakel die gaf, met af en toe wat aanvullingen of verwijzingen van de redactie. Van Bakel schrijft i.v.m. deze woordverzameling: „Enkele klokkenmakerstermen (uurwerkmakerstermen), opgetekend met gegevens van Karel van Engeland, geboren te Nuenen (L 235) 1878; werkte in klokken 1892 - 1916. Vak geleerd bij Gebr. Vos te Nuenen, het bedrijf is later voortgezet door Willem van Dijk en Van Engeland. Het bedrijf heeft klokken gemaakt voor kerktorens over heel Nederland, o.a.: Jutphaas, Woerden, Delft, Abcoude, Rotterdam, IJmuiden, Haarlem, Wolvega, Horn (bij Roermond), talrijke plaatsen in Brabant. De klandizie is (stilzwijgend) overgenomen door J.v.d. Kerkhof te Aarle-Rixtel. Aldaar nadere gegevens te verkrijgen”. Er is vanwege tijdgebrek geen nader onderzoek ter plaatse gedaan, ook niet bij de fa. Petit & Fritsen. Omdat het om een klein aantal termen uit één enkele bron gaat en er geen vragenlijst over dit onderwerp was verstuurd, besloot de redactie te volstaan met het weergeven van de lemmata van de woordenlijst van Van Bakel in een, op het eerste gezicht (er werden geen speciale vakboeken bestudeerd), logische volgorde. De termino-



Afb. 360: Uurwerk zoals afgebeeld in Gamle Danske Håndværk (p. 308)

logie is uiteraard zeer onvolledig. Zie eventueel voor wat oudere gegevens over dit onderwerp Kuyper, hoofdstuk 6, par XXI (p. 618 - 624: „uurwerken”). Het soort uurwerk dat in de woordenlijst van Van Bakel beschreven wordt lijkt op dat wat in Gamle danske håndværk op p. 308 wordt afgebeeld. Verder wordt in deze paragraaf in een alfabetische woordenlijst verwezen naar vaktermen bij Corn. Vervl., Corn. Vervl.A en Tuerlinkx.]

GANGWERK

[Zie Van Dale s.v. „gaanwerk” (= „gangwerk”). Zie de omschrijvingen van Van Bakel bij de woordtypen „gangwerk” en „werk”. Van Bakel tekende bij het woordtype „werk” nog aan: „Twee ramen dus met inhoud”. Volgens de schematische tekening die hij bij het woordtype „gangwerk” maakte, zit dit gangwerk in een soort kastje dat gevormd wordt door twee raamwerken (zie het lemma „raam”) die met elkaar verbonden zijn door verbindingstaven (zie het

lemma „spil”). In elk raam tekent Van Bakel een verticale „lat” (zie dat lemma; red.: zijn er in werkelijkheid meer dan één in ieder raam?) met gaatjes waarin de diverse „assen” met toebehoren (zie de lemmata „anker”, „tandrad”, „tikrad”, „wisselrad”, „onderrad”, „opdraairad” en „wals”) zitten. Op de tekening van Van Bakel ziet men van boven naar onder in het kastje van het gangwerk het „anker” met daaraan de „slinger”, het „tikrad”, het „wisselrad” en de „wals” (met het „onderrad”).]

gangwerk: *gankwèerk*, L 235, ter onderscheiding van slagwerk: de klok voor zover zij de wijzers aandrijft, Van Bakel; **werk:** *wèerk*, L 235, 't uurwerk in enge zin; ook: gangwerk, Van Bakel.

RAAM

[Het gaat in dit lemma over elk der beide raamwerken die de vóór- en achterkant van de kast voor het „gangwerk” vormen. De ramen zijn d.m.v. verbindingstaven (zie het lemma „spil”) met elkaar verbonden. In ieder raam zitten de latten voor de assen (zie de lemmata „lat” en „as”). Van Bakel zegt bij het woordtype „raam” (met een bijgevoegde eenvoudige tekening): „Stalen raam waarover LATTEN worden aangebracht waarin de ASSEN vastgehouden worden”. Vgl. ook Corn. Vervl. s.v. „brug”.]

raam: *ròòm*, L 235, Van Bakel.

LAT

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie de lemmata „raam” en „as”.]

lat: *lat*, L 235, ijzeren dwarsverbinding tussen de tegenover elkaar gelegen zijden van één raam; in twee tegenover elkaar liggende latten draagt een as, Van Bakel.

SPIL

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie ook het lemma „raam”.]

spil: *spil*, L 235, verbindingstaaf tussen de beide ramen van een klok, Van Bakel.

AS

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie de lemmata „tandrad” en „rondsel”. Ook het „anker” heeft een horizontale as.]

as: *as*, L 235, draaiende staaf waarop de raderen (red.: tandraderen) zijn geplaatst, alsook de rondsels, Van Bakel.

TANDRAD

[Zie Van Dale s.v. „tandrad”. Vgl. de lemmata

1.1.2.4.

„tikrad”, „wisselrad”, „onderrad”, „opdraairad” en „slagrad”.]

rad: *rat*, L 235, mv. raaj; wiel (red.: bedoeld wordt: tandwiel) in een klok, Van Bakel.

RONDZETTEN

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie de lemmata „tandrad” en „tanden”. Het gaat hier om een bewerking die de uurwerkmaker uitvoert i.v.m. het maken van een tandrad.]

rondzetten: *róniséttā*, L 235, een ijzeren staaf buigen tot de vorm van een RAD (red.: bedoeld wordt: een tandrad) waarin dan de TANDEN nog gevijld moeten worden, Van Bakel.

KRUIS VAN EEN TANDRAD

[Het gaat in dit lemma om het kruisvormig latwerk in een „tandrad” (zie dat lemma). Dit kruis dient voor de bevestiging aan de „as” als het tandrad verder is samengesteld uit een rondgezet ijzer (zie het lemma „rondzetten”) met „tanden”.]

kruis: *krōjs*, L 235, kruisvormig latwerk van ijzer, aangebracht in een rondgezet ijzer (red.: met tanden; bij een tandrad), Van Bakel.

TANDEN

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie de lemmata „tandrad” en „rondsel”.]

tanden: *taant*, L 235, de tanden van een RAD (red.: zie het lemma „tandrad”) of van een RONDSEL, Van Bakel.

RONDSEL

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie verder Van Dale s.v. „rondsel” („getande cilinder welks tanden in die van een groter (red.: tandrad) grijpen”) en de lemmata „tanden”, „spil” en „tandrad”. Vgl. Corn. Vervl. s.v. „lantèren”.]

rondsel: *rónsəl*, L 235, koperen of stalen bus met TANDEN, geplaatst op 'n SPIL waarop ook 'n RAD (red.: zie het lemma „tandrad”) zit, Van Bakel.

SLINGER

[Zie Van Dale s.v. „slinger” (6). Volgens de tekeningen van Van Bakel bij de term „gangwerk” en „anker” zit de slinger vast aan de horizontale as van het „anker”.]

slinger: *slinger*, L 235, Van Bakel.

ANKER

[Volgens een bijgevoegde tekening van Van Bakel is „dān ankər” (het anker) een boogvormig

gedeelte dat met de slinger schommelt aan een horizontale as en met beide puntige armen beurtelings tussen de tanden van het „tikrad” (zie dat lemma) grijpt. Van Bakel merkt i.v.m. de term „anker” verder op: „Beweegt het TIKRAD; draagt de SLINGER”. Zie Van Dale s.v. „anker” (I, 5) en Corn. Vervl. s.v. „anker” en „ankerbek” of „lepel”. Vgl. echter ook Corn. Vervl. s.v. „wisselrad” (waarschijnlijk niet hetzelfde als ons lemma „wisselrad”).]

anker: *ankər*, L 235, Van Bakel.

TIKRAD

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie de lemmata „tandrad”, „anker” en „slinger”. Het tikrad bevindt zich volgens de tekening van Van Bakel onder het „anker”. Vgl. Corn. Vervl. s.v. „ankerrad” en Van Dale s.v. „ankerrad” en „schakelrad”.]

tikrad: *tikrat*, L 235, bepaald wiel (red.: bedoeld wordt: „tandrad”) in 'n klok; het wordt bewogen door het ANKER en draait met sprongetjes naar de beweging van de SLINGER, Van Bakel.

WISSELRAD

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Vgl. Van Dale s.v. „wisselrad”. Zie de lemmata „tandrad”, „onderrad”, „wals” en „tikrad”. Met „wisselrad” bedoelt Corn. Vervl. vermoedelijk iets anders (vgl. het lemma „anker”).]

wisselrad: *wissəlrat*, L 235, wiel (red.: bedoeld wordt: „tandrad”) in de klok, gelegen tussen ONDERRAD (met WALS) en TIKRAD, Van Bakel; **ander rad:** *aandar rat*, L 235, zie de omschrijving bij wisselrad, Van Bakel; de volgende typering is onzeker: **tweede rad** (?): de volgende opgave werd aaneengeschreven: *twétrat*, L 235, zie wisselrad, Van Bakel.

ONDERRAD

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie de lemmata „tandrad”, „as” en „wals”. Het onderrad bevindt zich volgens de tekening van Van Bakel onder het „wisselrad”.]

onderrad: *ōndərat*, L 235, wiel (red.: bedoeld wordt: „tandrad”) op de AS waarop de WALS zit; hieraan hangt het gewicht, Van Bakel.

WALS

[Zie de omschrijving van Van Bakel. De wals bevindt zich volgens Van Bakel op dezelfde „as” waarop zich ook het „onderrad” bevindt.]

wals: *wals*, L 235, zware trommel, bus of windas, waarop het touw gewonden is dat het gewicht draagt, Van Bakel.

OPDRAAIRAD

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie de lemmata „tandrad” en „wals”.]

opdraairad: *òbdrèejrat*, L 235, wiel (red.: bedoeld wordt: „tandrad”) waarmee de WALS zodanig wordt bewogen, dat het gewicht wordt opgehesen, Van Bakel.

STOEL

[Zie de omschrijving van Van Bakel. De zegsman van Van Bakel omschreef het als volgt: „Nøn hëwtarə stoewl, dur 't wèèrk ópstónt” (een houten stoel waar het werk op stond). Zie i.v.m. de term „werk” het lemma „gangwerk”. Vgl. het lemma „klokkestoel” (par. -5.8.1.0. van de klokkengietersterminologie).]

stoel: *stoewl*, L 235, houten stellage die het uurwerk draagt, Van Bakel.

SLAGWERK

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie Van Dale s.v. „slagwerk”. Vgl. het lemma „wals” en zie de lemmata „tandrad” en „gangwerk”.]

slagwerk: *slachwèerk*, L 235, aandrijving (met wals en raderen; red.: bedoeld wordt: „tandraderen”) voor het slaan van de klok; stond goeddeels los van 't GANGWERK, Van Bakel.

SLAGRAD

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Zie de lemmata „tandrad” en „slagwerk”.]

slagrad: *slachrat*, L 235, snel lopend rad of wiel (red.: bedoeld wordt waarschijnlijk: „tandrad”) in 't SLAGWERK, Van Bakel.

WIJZERWERK

[Zie de omschrijving van Van Bakel. Vgl. Van Dale s.v. „wijzerwerk” en „voorwerk” (3). Zie het lemma „wijzerplaat”.]

wijzerwerk: *wéjzər wèèrk*, L 235, de aandrijving van de wijzers met de WIJZERPLAAT (dit ligt geheel buiten de eigenlijke klok), Van Bakel.

WIJZERPLAAT

Zie Van Dale s.v. „wijzerplaat”. Zie het lemma „wijzerwerk”.]

wijzerplaat: *wéjzərplaat*, L 235, wijzerplaat, Van Bakel.

EEN (TOREN)UURWERK INSTALLEREN

tellen: *stéllə*, L 235, „ən klòk gòn stéllə”, installeren, Van Bakel.

-5.9.2. Verwijzende alfabetische woordenlijst

[De woorden in de alfabetische woordenlijst zijn meestal afkomstig uit Corn. Vervl. Indien dat niet het geval is, wordt de bron tussen haakjes vermeld. Het betreft volgens aangave bij de bronnen (Corn. Vervl., Corn. Vervl.A. en Tuerlinckx) meestal horlogemakerstermen, maar „horloge” kan behalve „zakuurwerk” ook „uurwerk” betekenen.]

anker (vgl. wisselrad); **ankerbek** (ook: lepel); **ankerrad** (zie: gankrad); **bijzetwiel**; **brug**; **drijver**; **gankrad** (zie: ankerrad); **hert** (ook: kern); **horlogewerk** (Corn. Vervl.A.); **inhangoo**; **kern** (ook: hert); **knol** (Corn. Vervl.A.); **kroonrad** (ook: kroonwiel); **kroonwiel** (ook: kroonrad); **lantèren**; **lepel** (ook: ankerbek); **minuutpijp**; **numberwiel** (zie: verdeelwiel, uurwiel, uurrad); **opwindkroon**; **overbrengwiel**; **palrad**; **palvèèr**; **patrasklok** (Corn. Vervl.A.); **penwiel** (ook: tapwiel); **rad** (Tuerlinckx); **sluitwiel** (zie: veurslagwiel); **stuitingkruis**; **stuitingvinger**; **tapwiel** (ook: penwiel); **tonas**; **trommel**; **uitlichter**; **uurrad** (ook: uurwiel, verdeelwiel); **uurwiel** (ook: uurrad, verdeelwiel); **vang** (ook: wals); **vangwiel**; **verdeelwiel** (ook: uurrad, uurwiel); **veurslagwiel** (zie: sluitwiel); **wals** (ook: vang); **windvleugel**; **wipstuk**; **wisselrad** (vgl. anker).

-5.10. Overige specialismen (verwijzende alfabetische woordenlijsten)

[In deze paragraaf wordt d.m.v. alfabetische woordenlijsten verwezen naar de volgende vakterminologieën in De Bont, Corn., Corn. Vervl., Corn. Vervl.A., Goemans en Jacob: 1. goudsmid/zilversmid/vergulder; 2. slotenmaker (incl. slotenmakerswerk van de smid); 3. speldenmaker; 4. geweerwerker; 5. kopergieter. Voor deze vakterminologieën zijn geen vragenlijsten samengesteld.]

-5.10.1. Woordenlijst goudsmid/zilversmid/vergulder

[De woorden in deze alfabetische woordenlijst zijn meestal afkomstig uit Corn. Vervl.A. Indien dat niet het geval is, wordt de bron tussen haakjes vermeld. Zie Kuyper p. 555 - 559 („goud- en zilver-werk”) en p. 462 - 473 („het vergulden”) en Grothe p. 108 - 109 („het vergulden”).]

afkookpan; **bast**; **blèers/blers**; **boeshamer**; **boeterol**; **boeterollen**; **boezen**; **bolhamer** (Goemans); **bolstaak**; **bolsteker** (Goemans); **frans(ch) rood**; **gloeibak**; **goudkussen**; **goudmes**; **goudwinkel** (Corn.; De Bont); **inhalen**; **inzetten**; **knipschèèr**; **krampoen**; **kretsbô(r)stel**; **kretsen**; **kretsschotel**; **kroldraad**; **lavuur**; **opzetter**; **paljoen**; **pieze**; **pin-**

1.1.2.4.

nen; platsteker; puntsteker; punttang; putsteker; saus; schavee; smiltijzer; snaardril; snarijzer; spitsteker; stamp (Jacob); tèèrling; uitkapper; uitzetten; viervergulder/vuurvergulder (Corn. Vervl.); vijlingpin; waterfles(ch)ken; zandkussen.

-5.10.2. Woordenlijst slotenmaker (inclusief slotenmakerswerk van de smid)

[De woorden in deze alfabetische woordenlijst zijn meestal afkomstig uit Corn. Vervl.A. Indien dat niet het geval is, wordt de bron tussen haakjes vermeld. Zie Kuyper p. 592 - 602 („sloten”), Grothe p. 121 e.v. („sloten”) en v.d. Kloes en Risch p. 340 e.v. („de inrichting der meest gebruikelijke sloten”).]

barbeel; bloket; görzelsleutel (Corn. Vervl.); görzelslot (Corn. Vervl.); grendelvèèr/grengelvèèr; lettersleutel; lip; pad (Corn. Vervl.); platte kram; reep (Corn. Vervl.); rust; schieter (Corn. Vervl.); schof; schuifplaat; schuifslot; schuifvèèr; slagvèèr (Corn. Vervl.); slothaak (Corn. Vervl.); slotkas (Corn. Vervl.); slotvèèr; S-sleutel; steuntje; tong (Corn. Vervl.); tuimelèèr (Corn. Vervl.); weislot.

-5.10.3. Woordenlijst speldenmaker

[De woorden in deze alfabetische woordenlijst zijn meestal afkomstig uit Corn. Vervl.A. Indien dat niet het geval is, wordt de bron tussen haakjes vermeld. Zie Kuyper p. 532 - 545 („naalden en spelden”) en Grothe p. 127 - 131 („de naaldenfabrikage”).]

schachten (Corn.); schachtmaat (Corn.); schachtschèèr (Corn.); trens; trossen; trossmaat; trossriem; trossschèèr.

-5.10.4. Woordenlijst geweermaker

[De woorden in deze alfabetische woordenlijst zijn afkomstig uit Corn. Vervl. Zie Kuyper p. 602 - 615 („hand- of draagbare vuurwapenen”).]

slagvèèr; stangervèèr; tuimelèèr.

-5.10.5. Woordenlijst kopergieter

[De volgende vaktermen zijn afkomstig uit Corn. Vervl.A.]

kalmijn; lavuur.

- A.
- aambeeld 1827, 1828
 aambeeld, klein - 1836
 aambeeldbeitel 1832
 aambeeldblok 1830
 aambeeldgat 1828
 aambeeldje 1828
 aambeeldje, klein - 1836
 aambeeldklos 1830
 aambeeldpost 1830
 aambeeldscheer 1999
 aambeeldsgat 1828
 aan 2199
 aanbeeld 1828
 aanbeeldbeitel 1832
 aanbeeldblok 1830
 aanblazer 1811
 aanbrengen, de waslaag - 2212
 aandraaien, (een) kraal - 2034
 aandraaispil 1888
 aandrijver 2041
 aaneenbraseren 2046
 aaneenlassen 1863
 aaneenmaken 2046
 aaneensmeden 1860
 aaneensoederen 2046
 aaneensolderen 2046
 aaneensouderen 2046
 aaneenstuiken 1861
 aaneenteuten 2046
 aaneenwellen 1863, 2046
 aaneenzetten 2046
 aangieten 2156, 2241
 aanhaaldopper 2041
 aanhaler 1975, 2041
 aanjaaginrichting 2179
 aanjager 1811, 2179
 aanleghaak 2098
 aanschuinen 1862
 aansnijden, van onderen - 2219
 aansplitsen 1862
 aanstuiken 1861
 aantrekker 2041
 aanvoerbuis 1811
 aanvoergat 1816
 aanvoerleiding 1812
 aanvoerpijp 1811
 aanwellen 1863
 aanzetpal 1801
 aanzetzwengel 1800
 aardappel, rauwe - 1870
 arde, brusselse - 2210
 ardwinde 1791
 arsind 1831
 acetyleenontwikkelaar 1865
 achterbeugel 2109
 achterdomband 2103
 achterrijzer 2123
 achterrijzer met kalkoenen 2126
 achterrijzer met stoot en kalkoe-
 nen 2126
 achterklaprijzer 2127
 achterste hoefrijzer 2123
 achterste ijzer 2123
 achterstrijkijzer 2127
 achttoonstrijkijzer 2127
 achterverzenstrijkijzer 2127
 achtponder 1847
 afborstelen 2249
 afbraamboor 1967
 afbramen 2075, 2249
 afbramer 1967
 afdouwer 2084
 afdraaien 2022, 2198
 afdrup 2140
 afgebroken balkrijzer 2127
 afgelopen 2156
 afgeronde sponsen 2144
 afgewerkte olie 1803
 afgooien 2204
 afhaaltang 2134
 afkapbeitel 1873
 afkappen 2112
 afkoelen 2243
 afkookpan 2261
 afkortzaag 1992
 aflaten 2084
 aflichten 2225, 2247
 afmeetrolletje 2093
 afraspen 2117
 afscherpen 2084
 afschrijfblok 1905
 afschrijflat 1905
 afschrijven 1903
 afschrijver 1908
 afschrooien 1833
 afschuimen 2243
 afsepareren 2205
 afslichten 2205
 afslijpen 2249
 afsluiter 1812
 afsluitklep 1811
 afsnijtang 2164
 afsplissen 1862
 afsteekbeitel 1931
 afsteken 2241
 afstellen 2198
 afstoten 2226
 afstrijken 2205
 aftap, stop met - 2181
 aftapkraan 2182
 aftapkraan, stop-- 2181
 aftapper 2182
 aftekenen 1903
 aftekenlat 1905
 aftekenmal 1911
 aftekenstift 1905
 aftrekken 2082
 aftrektang 2134
 afvoergat 2187
 afvoerkap 1817
 afvoerleiding 2179
 afvoerplug 2187
 alaaam 1788
 aluminium 2055
 aluminium ijzer 2127
 aluminium kroon 2230
 aluminiumbuis 2171
 aluminiumsoldeer 2055
 amaril 1960
 amarillinnen 2079
 amarilpapier 2079
 amarilslipsteen 1960
 amarilsteen 1960
 amer 1825
 amiantpapier 2087
 ander rad 2260
 ang 1943
 angel 1943
 anker 2260, 2261
 ankerbek 2261
 ankerbled 2084
 ankernagel 2084
 ankerroog 2084
 ankerrad 2261
 ankersleutel 2084
 ankerspie 2084
 antraciet 1821
 apparaat, autogenisch - 1864
 apparaat, elektrisch - 1865
 appel 2084
 appelboor 1964
 arduinboor 1969
 arel 1943
 arend 1942, 1961
 arm 1799
 armketting 1810
 as 1821, 2259
 asbak 2090
 asbestplaat 2087
 asgat 1820
 asschuif 1817
 assen 1821
 assenbak 1808, 2090
 assengat 1820
 assenschuif 1817
 assie 1821
 assiegat 1820
 autogeen las- en snijappa-
 raat 1864
 autogeen lasapparaat 1864
 autogeen lassen 1863
 autogeen lastoestel 1864
 autogenisch apparaat 1864
 autogenisch lasapparaat 1864
 automatische lasdraadmachi-
 ne 1865
 automobieltang 1897
 avegaar 1797

1.1.2.4. Metaalbewerking

B.

- baan 1828, 2084
baar 1790
bagethamer 2009
bagetijzer 2084
baguette 1867
bahco 2069
bahcosleutel 2069
bak 1808, 1820, 1870, 1959
bak, frame mee - 1959
bakje 1819
bakpomp 2148
balans 1790
balansschaal 1790
balk 1810, 2109
balkhoefijzer 2126
balkijzer 2126
balkijzer, afgebroken - 2127
balkijzer, belgisch - 2127
balkijzer, bels - 2127
balkijzer, hollands - 2127
band 2092
band, de - opzetten 2097
band, kleine - 2103
band van (de) dom 2102
bande(n)poot 1792
bandenhaak 2098
bandenmaat 2093
bandenoven 2096
bandenrol 2093
bandentang 2098
bandenwals 2094
bandhaak 2098
bandkuil 2095
bandmeter 2093
bandnagel 2099
bandopnemer 2098
bandoven 2096
bandrol 2093
bank 1884
bankezel 2018
bankhaak 1885
bankhamer 2006
bankhamer, engelse - 2006
bankhamer, hollands - 2006
bankhamertje 2006
bankhamertje, engels - 2006
bankklem 1885, 2030
bankscheer 1999
bankschroef 1887
bankschroef, gesmede - 1887
bankschroef, gewone - 1887
bankschroef, liggende - 1887
bankschroef mee losse be-
kken 1887
bankschroef, staande - 1887
bankschroef, stalen - 1887
bankschroefbekken 1888
bankschroefhuus 1887
bankschroefklem 1891
bankschroefspil 1888
bankvijs 1887
barbeel 2262
barvoets lopen 2107
bart(h)el(s)soldeerbout 2050
bascule 1790
basisbeitel 1931
bast 2261
bastaard 1946
bastaardvijl 1946
basterd 1946
basterd, halfronde - 1951
basterdvijl 1946, 1957
basterdvijl, halfronde - 1951
batterijmoertang 1898
bed 1990, 2024
bedgat 1990
bedsleuf 1990
been 1799
beentjespasser 1919
beiaardgieter 2190
beiaardklok 2258
beitel 1871, 1873, 1874, 1931,
2083, 2128
beitel, korte - 1873
beitel, koude - 1873
beitel, platte - 1874
beitel, ronde - 2145
beitel, stalen - 1874
beitel, stompe - 1931, 2045
beitel, warme - 1873
beitelhouder 1929
beitelkop 1871
beitelschroeven 2144
beiteltang 1859
beiteltje 2250
beitelvormige ijsschroe-
ven 2144
beitsen 2082
bek 1799
bek, schuine - 1893
bek, smee(d)tang met holle
- 1858
bek, smistang met bolle - 1859
bek, smistang met platte - 1858
bekappen 2112
bekbankschroef 1887
bekersifon 2188
bekken 1888
bekken, bankschroef mee losse
- 1887
bekken, tang met holle - 1858
bekken, tang met platte - 1858
bekken, tang met ronde - 1859
bekken, vingertang met ronde
- 1858
bekketang 2005
bekklem 1893
bektang 2004, 2005
bektang, haakse - 1859
bektang, platte - 2004
bektang, ronde - 2004
bel 1816
beleggen 2084
belgisch balkijzer 2127
bels balkijzer 2127
belvèèr 2084
[benkiezer] 2186
benzinebolt 2050
benzinebrander 2053
benzinelamp 2053
benzinesoldeerlamp 2053
bergzand 1868
beschermband 1800
beschermklem 1891
beschermplaat 1891, 1979
beschermsluk 1891
beslaan 2130
beslaan, op half - 2130
beslaan, uit de hand - 2130
beslaan, vierkant - 2130
beslag 2092, 2131
beslag, gewoon - 2131
beslag leggen 2097
beslag met spalkverband 2131
beslagen 2097, 2130
beslagen, half - 2130
beslagen, in de hand - 2130
beslagen, op de hand - 2130
beslagen, vierkant - 2130
beslagen, voor - 2130
beslaghamer 2135
bessem 1792, 1819
bessempje 1819
beton 2219
betonbeitel 1876
betonkniptang 2000
betonschaar 2000
betonscheer 2001
beugel 1885, 1971, 1975
beugelhandvat 1943
beugelijzer 2127
beugelijzer met hoge kalkoe-
nen 2127
beugelijzer met valse kalkoe-
nen 2127
beugelklem 1895
beugeltje 2177
beul 1847
bezem 1819
bezinebout 2050
bezinesoldeerbout 2050
bezwarten 2085
bies 2084
bijborstelen 2250
bijle(n)leest 1883
bijvormen 2129
bijwerken 2229
bijzetwiel 2261

Metaalbewerking 1.1.2.4.

bik 1792
 bikhamer 1792
 bil 1792
 bilhamer 1792
 bilhamertang 1859
 biltang 1859
 binden 2097
 bindtouw 2110
 binnen- en buitenpasser 1917
 binnendraaibeitel 1931
 binnenezel 2018
 binnenleiding 2178
 binnenmaatpasser 1919
 binnenmal 2204
 binnenmantel 2201
 binnenpasser 1919
 binnenseegerringtang 1798
 binnenverdiktepasser 1919
 binnenwerkse passer 1919
 blaasbalg 1809
 blaasbalgpijp 1811
 blaasbalk 1809
 blaasbalktrekker 1810
 blaasgat 1816
 blaasklep 1811
 blaaslamp 2053
 blaaspijp 1811
 blaasvorm 1815
 bladlood 1804
 bladzaag 1992
 bladzink 1804
 blaken 2085
 blaker 1817
 blank 2084
 blankvijen 2084
 blauw 2084
 blauwsteenpoeder 2019
 bled 2084
 bledboor 1962
 blèers 2261
 blein 2084
 bleklapper 1787
 blekman 1787
 blekmes 1794
 blekscheer 1995
 blers 2261
 blies 1855
 blikschaar 1995
 blikscheer 1995, 1997
 blitztang 1902
 bloedloogzout 1870
 bloedzout 1870
 blok 1830, 1936, 2035, 2104
 blok, houten - 1882
 blok, ijzeren - 1828
 blok, loden - 1882
 blok lood 1882
 blokdraad 1888
 bloket 2262
 blokhaak 1909
 blokijzer 1882
 blokje 1882
 blokje fosfor 2240
 blokkruishaak 1910
 blokllood 1804
 blokschroef 1887
 blokvijl 1950
 blokwinkelhaak 1909
 bocht 2172, 2176
 bodemmachien 2160
 bodemscheer 1997
 bodemstaak 1841
 boender 1819
 boeshamer 2013, 2261
 boeterol 2261
 boeterollen 2261
 boezem 1817
 boezen 2261
 bok 1789, 1826, 1937, 2110
 bokje 2110
 boks, manchesterse - 1788
 bol tasje 1836
 bolblok 2035
 bolder 1855
 bolhamel 2013, 2118, 2261
 bolhamer, houten - 2015
 bolhamer, rubberen - 2014
 bolkop 2037
 bolkophamer 2118
 bolkopnagel 2037
 bolle hamer 2013
 bolle, smistang met - bek 1859
 bolle tas 1836
 bolle volder 1854
 [bolsjə] 2109
 bolstaak 1841, 2261
 bolsteker 2261
 boltang 1859
 boltas 1836
 bolzaal 1854
 boogdril 1978
 boogpasser 1916
 boormachien, boormachine - 1985
 boor 1793, 1960, 1970, 1978
 boor, gesmede - 1962, 1964
 boor, linke - 1961
 boor, linkse - 1961
 boor, rechtse - 1961
 boor, zelfsmurende - 1969
 boorarm 1981
 boorbank 1975
 boorbeitel 1931
 boorbeugel 1971, 1981
 boorblad 1975
 boorbuis 2159
 boordhamer 2009
 boordroef 1981
 boorguts 1798
 boorhaak 1985
 boorhouder 1971
 boorijzer 1960
 boorijzerkop 1961
 boorklem 1975
 boorklos 1979
 boorkolf 1961
 boorkop 1961, 1971
 boorkopje 1971
 boormachien 1972, 1975, 1978
 boormachien, boormachine, - 1985
 boormachine 1972
 boormachine (-machien) 1985
 boorolie 1803
 booromslag 1980
 booromslag met ratel 1982
 boorplaat 1975, 1979
 boorraam 1985
 boorschijf 1975
 boorschroef 1975
 boorslag 1980
 boorslee 1975
 boorslinger 1981
 boorsnaar 1980
 boorstel 1985
 boorstelling 1985
 boorstool 1975
 boortafel 1975
 boortje 1960
 boortoestel 2170
 boorviol 1978
 boorzwenkel 1800, 1980
 boorzwenkel met ratel 1982
 boorzwingel 1800, 1980
 boorzwing 1981,
 borax 1868, 1870, 2059
 bordeerhamer 2009
 boren 2158
 borstboor 1978
 borstboormachien 1978
 borstboormachien, borstboor machine - 1974
 borstboormachientje 1974
 borstboormachine (-machien) 1974
 borstdril 1978
 borstdrilboor 1977
 borste(n)boor 1970
 borstel 1819, 2078, 2086, 2140
 borstel, stalen - 2078
 borstel, zachte - 2086
 borstelen 2207, 2249
 borsthout 2109
 borstklos 1979
 borstlap 1979
 borstplaat 1979
 bos 2104
 bosse 2104
 bouley, ijzer van - 2127
 boulon 2100

1.1.2.4. Metaalbewerking

- bout 2047, 2049, 2100
bout, elektrische - 2051
boutenschaar 2000
boutscheer 2000
bouterolle 2025, 2043
boutscheer 2000
bouwijzer 2084
bovenaf, van - gieten 2241
bovenband 2090
bovenmal 1855
bovenschijf 2230
boventoon 2251
bovenvolder 1854
bovenvulder 1854
bovenzaal 1854
bovenzadel 1854
braam 2075, 2249
braamboor 1967
braamijzer 1967
braden 2084
brak 1799
bramen 2075, 2249
branden, zwart - 2085
brander 1865, 1866, 2053
brandertang 1897
brandgevel 1817
brandkraan 2182
brandkuil 2095
brandlamp 2053
brandleiding 2179
brandmuur 1817
brandpomp 2150
brandsteen 2087
braseeroven 2054
braseren 2046
brats 2244
breekbeitel 1793
breekijzer 1793
breuk 2084
bril 2111
brokkelhoef, ijzer voor - 2127
brons 2055
broodje 2239
bros 1988
brug 1842, 2090, 2261
brugijzer 1842, 2127
bruineersel 2081
bruineren 2082
bruneren 2082
brussels zand 2081, 2210
brusselse aarde 2210
buckeye 1935
buig- en stuikmachien 1861, 2094
buigbank 2030
buigbrug 1842
buigen 2027
buighaak 1869
buigijzer 1837, 1839, 1869, 2030
buigklos 1837
- buigmachien 2094, 2166
buigpen 1837
buigplaat 2095
buigplank 2030
buigtang 2005, 2166
buigtas 1837
buiik 2089
buis 1812
buis, ijzeren - 2171
buis, koperen - 2171
buis, loden - 2171
buis, plasticen - 2171
buisbeugel 2177
buisje 1800
buislood 1804
buisrol 2019
buissleutel 2071
buiustang 1859, 1900
buitendraaibeitel 1931
buitendrager 2146
buitenkast 2221
buitenmal 2211
buitenmantel 2216
buitenmuur 1817
buitenpasser 1916
buitenpasser, binnen- en - 1917
buitenseegerringtang 1798
buitentak, ijzer met verbrede - 2127
buitenvorm 2216
buitenwerkse passer 1916
buize 2104
buize(n)klem 1895
buize(n)snijder 2164
buize(n)tang 1859, 1900
buizenhouder 2062
buizenklem 2062
buizenpasser 1919
buizenrol 2019
buizensleutel 2069
buizenwals 2027
burin 1871, 1873
bus 1800, 1887, 2103
bus, conische - 1802
busje 1800
bustang 1859
- C.
- cannelkolen 1821
carbid lasapparaat 1864
carbisonwikkelaar 1865
carillon 2258
carrouselbank 2256
carrousel draaibank 2256
cementeerpoelier 1870
cementvormzand 2203
cementzand 2203, 2210, 2219, 2221
cent 2252
- center 1881, 1990
centerboor 1964
centerpen 1881
centerpin 1881
centerpons 1881
centerpunten 1926
centers 1926
centrifugaalpomp 2150
chalumeau 1865
chamotte 2087, 2219
chamotte-meel 2219
chamotten 2218
chapeau 2103
chapeausleutel 2074
chapeausleuter 2074
chariot 1929
chasse 1854
chasse, platte - 1854
cijferstempel 2083
cilinderbalk 1810
cilinderblaasbalg 1810
cilinderboor 1970
cire perdue 2231
cirkelboor 1964
cirkelijzer 1921
cirkelpasser 1912, 1913, 1921
cirkelsnijder 1965
cirkeltrekker 1921
cirkelzaag 1992
ciseleerbeitel 2083
ciseleren 2083
CO2-lasapparaat 1865
cokespot 2227
collet 2220
collings-patentassleutel 2074
combinatietang 2005
conische bus 1802
conische ring 1802
consistentvet 2172
contrapal 1801
conustang 1898
coulissekant 2032
coulissepasser 1922
coussinet 1802
coussinets 1802
cric 1792
cilinderbankschroef 1887
- D.
- d'r tegenaan gooien 2204
daaruit, de klokken - halen 2247
daaruit, de stop - slaan 2242
dakleer 1790
daklood 1804
danser 2180
dansmeester 1917
de band opzetten 2097
de klokken daaruit halen 2247

Metaalbewerking 1.1.2.4.

de stop daaruit slaan 2242	doppen 2144	driekantige vijl 1953
de stop eruit slaan 2242	dopper 1881, 1986, 2043	driekantje 1953
de straal schellen 2112	dopsleutel 2071	driekantvijl 1953
de straal vegen 2112	dothamer 1881	driekantvijltje 1953
de tap eruit slaan 2242	douche, draaikraan mee - 2183	driekwart(s)ijzer 2127
de was d'r tegenaan gieten 2212	draad 1888	driekwart(s)strijkijzer 2127
de waslaag aanbrengen 2212	draad, (tap voor) engelse - 1939	drielippig ijzer 2126
deklaag 2228	draad, (tap voor) m-- 1939	driepoot 1789
deksel 2088, 2151	draadbeitel 1931	drijfbeitel 2045
dertienponders 2084	draadbus 1887	drijfhamer 2012
deurtje 2090	draadhuls 1887	drijfijzer 1838, 2041, 2043
deurvèèr 2084	draadklink 1924	drijfpin 1838
diamantsteen 1960	draadmeter 1924	drijfplaat 1927
dichtbouten 2229	draadmeterpasser 1917	drijfriem 1801
dichtgooien 2204	draadscheer 1995	drijfschijf 1927
dichtkoken 2044	draadsnijbeitel 1931	drijfsnaar 1801
dichtsmere 2229	draadsnijden 1931	drijfstaak 1841
dichtsolderen 2046	draadsnijder 1935	drijfwerk 2021
dichtzetten 2229	draadsnijzjer 1935	driekantige vijl 1953
dictator 2146	draadsnijolie 1803	drijpikkel 1789
dienstkraan 2181	draadsnijplaat 1935	drijven 2021
dienstleiding 2178	draadsnijtang 2003	drijven, een voortje - 1834
diktepasser 1916, 1917	draadsoldeer 2055	drijver 1881, 1883, 1991, 2041, 2043, 2103, 2129, 2261
diktepasser, dubbele - 1917	draadspindel 1888	drijver, holle - 1991
diktepasser, dubbele - 1917	draadtang 2002, 2003	dril 1977
dobbele diktepasser 1917	draadtap 1939	drilboor 1793, 1962, 1977, 1978
dobbele passer, 1917	draadtap, metrische - 1939	drilklos 1979
dobbelstenen 1821	draadtappen 1937	drilkoord 1980
dobbelzout 2060	draadtapper 1939	dringen, in het leven - 2135
dodekop 2081	draadtrekker 1871	droef 1980
dolfijn(hoefnagels) 2137	draafijzer 2127	drogen 2206, 2211, 2219
dolly 2039	draagbalk 1825	droog 2156
dom, band van (de) - 2102	draagbed 1990	droogstoken 2227
dom, reep van de - 2102	draagbeugel 1825	dropje, zout - 2037
domband 2102	draaghaak 1825, 2098	drukhandvat 1943
dommekracht 1791	draagijzer 2098	drukker 2039
dompelaar 2239	draagketting 1826	drukknopkraan 2186
domper 2039	draaibank 1925, 2256	drukkraan 2186
domperhouder 2039	draaibare muursteun 1826	drukpers 2026
domring 2102	draaibeitel 1931	drukplaat 1979
doofpot 1825	draaibeitel, getande - 1931	drukspoeler 2186
dook 2084	draaiboor 1968	drukventiel 2179
dooklee 2084	draaier 1800, 2084	drukverminderventiel 2179
doorbollen 2021	draaikop 1929	dubbel diktepasser 1917
doordiepblokje 2035	draaikraan mee douche 2183	dubbel rondpasser 1917
doordiepen 2021	draaiplaat 1927	dubbele krompasser 1917
doorhaler 2041	draaipotten 1802	dubbele maatpasser 1917
doorloopplaatscheer 1998	draaipunt 1799	dubbele passer 1917
doorloopschaar 1997	draaischijf 1927, 2196	dubbele ringsleutel 2074
doorloopscheer 1998	draaitafel 2196	dubbele T 2173
doorloopzinkscheer 1998	draaitafeltje 2196	dubbele vandiktepasser 1917
doorn 1816, 1838, 1943, 1990, 2025	draaivèèr 2084	dubbele verdikpasser 1917
doorslag 1881, 1883, 2041, 2043, 2129	draverijzer 2127	dubbele vijl 1957
doorslagzadel 1855	drevel 1881, 2043	dubbele zoetvijl 1948
doorsneepasser 1917	driegelui 2258	dubbelen 2035
doorsnijbrander 1866	driehoekguts 1876	dubbelijzer 2127
doorsteker 1823	driehoekvijl 1953	duimen 2084
doorzetten 2021	driekant vijltje 1953	duimstok 1906
	driekante vijl 1953	duinzand 1868
	driekante zaal 1854	

1.1.2.4. Metaalbewerking

- duitse hamer 1844
duitse (tap) 1939
duiveltje 1837
dun 2240
dutter 1881, 1986
duylsleutel, van - 2069
dwarshamer 1845
- E.
- [é(é)v(v)ə]poot 1792
een kern maken 2202
een kraal andraaien 2034
een kraal maken 2034
een uitslag maken 1903
een voortje drijven 1834
eenhander 2069
effer 1797
einhänder 2069
elektrische laspost 1865
elektrisch apparaat 1865
elektrisch lasapparaat 1865
elektrisch lassen 1863
elektrisch lastoestel 1865
elektrische bout 2051
elektrische oven 2054
elektrische revolversoldeerbout 2052
elektrische soldeerbout 2051
elektrische soldeerlamp 2053
elektrode 1867
elektrodenapparaat 1865
elleboog 2176
[ellektriekske] post 1865
elooi, sint-- 1803
elooitjesdag 1803
embleem 2214
éméridoek 2079
emmer 2153
emporte-pièce 1991
engels bankhamertje 2006
engels hoefijzer 2126
engels sleuteltje 2069
engelse bankhamer 2006
engelse hamer 1844
engelse hoefnagels 2136
engelse kromsleutel 2069
engelse schroef(n)sleutel 2069
engelse sleutel 2069
engelse sleuter 2069
engelse, (tap voor) - draad 1939
engelse, (tap voor) - maat 1939
englander 2069
eruit, de stop - slaan 2242
eruit, de tap - slaan 2242
eruit halen 2227
ezel 1789, 1826, 2018
ezel, luie - 1826
- F.
- fan 1811
faussure 2192
felsen 2036
felshamer 2036
felsijzer 1833
felsmachien 2036
felsnaad 2036
felstas 1833
[fetter] 1928
fiedelboor 1978
fielen 1980
fietelaar 1978
fietelboor 1978
figurenblok, nagel- en - 1843
figuur, V-- 2032
figuurblikschaar 1997
figuurblikscheer 1997
figuurschaar 1997
figuurscheer 1997
fijne laag 2218
fijne vijl 1948
fijne zoetvijn 1948
fijnmaken 2117
fijnvijl 1948
fijnvijl, halve - 1947
filière 1935
filière-ijzer 1935
filter 2151, 2157
filterpunt 2157
fitterskit 2172
fitterstang 1903
fitting 2172
flank 2192
flens 2167
flenswiel 1800
flotteur 2187
flotteurbal 2187
flotteurkraan 2186
forceerbank 2022
forceerijzer 2022
forceren 2022
fornuis 1807
fornuisje 2202
fosfor 2240
fosfor, blokje - 2240
fosforbrok 2240
fosforkoekje 2240
fout 2084
frame 1985
frame mee bak 1959
frans(ch) rood 2261
frans hoefijzer 2126
franse hoefnagels 2136
fransen 2145
frees 1941
freesbank 1941
freesbeitel 1931
freesboor 1968
- freesboor, konische - 1968
freesmachien 1941
fret 1796
fretboor 1796
frictievalhamer 1850
fronthamer 1850
- G.
- gaafdraaien 2198
gaffel 2098
gaffelsleuter 2066
gangwerk 2259
gankrad 2261
gareel 2109
garneerhamer 2010
gasbout 2051
gasbrander 2053
gasbranderoven 2054
gasdraad, (tap voor) - 1939
gashaak 2177
gaskit 2172
gaskraan 2186
gaslamp 2053
gasmeter 2179
gasontwikkelaar 1865
gasoven 2054
gassnijijzer 1935
gassoldeerbout 2051
gassoldeerlamp 2053
gastang 1902, 1903
gastap 1939
gat 1820
gatenijzer 2105
gatenpasser 1919
gatenschaar 1997
gatenscheer 1997
gatenslager 1991
gatenstuikblok 1843
gatijzer 1882, 1924, 2105
gatscheer 1997
gatschijf 1843, 1882, 1924, 2105
gebrande spiritus van zout 2059
gecombineerde wals en zetbank 2032
gecombineerde zetbank 2032
geel zand 2204
geelkoper 1804
geest van zout 2059
gegalvaniseerde pijp 2171
gek 1789
gekapt 1944
gelfs slaan 1860
gelijkkrauwen 2062
gelipte, grote - tang 2134
gelui 2258
gemoet 2084
gereedschap 1788
gereedschapkist 1788
gereedschaprek 1789

Metaalbewerking 1.1.2.4.

gereedschapszak 1788	gleuf 1990, 2095	H.
gereedschaptrommel 1788	gleufstamper 2128	
gerief 1788	glijoog 1816	
gesmede bankschroef 1887	glijslee 1929	H-schroeven 2144
gesmede boor 1962, 1964	gloeibak 2261	ha(a)mboom 1888
gesmede schroef 1887	gloeien 1860	haak 1823, 1909, 1910, 2098
gesmeden ijzer 2120	gloeioven 1823	haak, s-- 1799
getand 1944	goed soldeer 2055	haak, T-- 1910
getande draaibeitel 1931	goers 1876	haak, verstelbare - 1911
getrokken 2084	goersmes 2139	haakbeitel 1931
getuig 1788	goeze 1876	haakijzer 2098
geulstaak 1833	goezie 1798, 1876, 2139	haakje 1799, 2087
geup 1810	goeziebeitel 1931	haakmes 2114
geut 2242	gooien, d'r tegenaan - 2204	haakse bektang 1859
geuteling 2084	gootsteen 2155	haakse tang 1859
geutsteenkraan 2183	gootsteenkraan 2183	haaksleutel 2073
gewicht, toongewichtsijzer met verwisselbaar - 2127	gootsteenmengkraan 2185	haaktang 1859
gewicht, zijgewichtsijzer met verwisselbaar - 2127	göorzelsleutel 2262	haal 1826
gewichtenijzer 2127	göorzelslot 2262	haalmes 1794
gewone bankschroef 1887	goudkussen 2261	haard 1807
gewone ijzerboor 1962	goudmes 2261	haarscheur 2246
gewone kalkoenen 2144	goudwink 2261	hackneyijzer 2127
gewone passer 1912	goupille 1892	hakbeitel 1874, 2163
gewone schaar 1995	gradenboogpasser 1913	haken 2144
gewone vijs 1887	grafiet 2085, 2207, 2228	halen, de klokken daaruit - 2247
gewoon beslag 2131	grafietmengsel 2085	halen, eruit - 2227
gierpomp 2149	graveernaald 2082	half beslagen 2130
gietbraam 2249	grendelvèèr 2262	half om half 2055
gieten 2241	grendelvèèr 2262	half, op - beslaan 2130
gieten, de was d'r tegenaan - 2212	[grèven]leest 1883	halfbasterd 1947
gieten, op de kop - 2241	grijptang 1898	halfgroffe vijl 1951
gieten, stijgend - 2241	groefbeitel 1931	halfrapsvijl 1957
gieten, van bovenaf - 2241	groefhamer 2128	halfronde basterd 1951
gieten, van onderaf - 2241	groflaag 2219	halfronde basterdvijl 1951
gieter 1819, 2189	grofvijl 1946	halfronde grofvijl 1951
gietfout 2244	grofvijl, halfronde - 1951	halfronde grove (grovve, groffe) vijl 1951
gietgal 2245	grondboor 2159	halfronde strovijl 1951
gietgat 2232	grondfrees 2159	halfronde tang 2005
gietgeut 2242	grondtoon 2251	halfronde tas 1855
gietijzer 2055	grote (gelipte) tang 2134	halfronde vijl 1951
gieting 2240	grote knipscheer 1999	halfronde zethamer 1854
gietkan 2057	grote nijptang 2134	halfvijl 1957
gietkom 2057, 2231	grote oven 2238	halfzoete vijl 1947
gietkuil 2199	grote plaatschaar 1999	halfzoetvijl 1947
gietlepel 2057	grote plooitang 2032	hals 2089
gietlood 1804	grote tas 1843	halstas 2019
gietmal 2056	grove (grovve, groffe) vijl 1946	halve fijnvijl 1947
gietpan 2057, 2242	grove, halfronde - (grovve, grof- fe) vijl 1951	halve polijstvijl 1947
gietpot 2057	grovere zoetvijl 1947	halve schuine tap 1939
gietput 2199	grovve laag 2219	halve voorloper 1939
giettap 2232	gruis 1821	halve zoete vijl 1947
gietvorm 2194	guillotineschaar 2000	halve zoetvijl 1947
ginds 2107	gummihamer 2014	halvemaanijzer 2126
glas 1868	guther, volhoefijzer van	hamel 2007
glaslood 1804	stark-- 2127	hamer 1847, 2007, 2118, 2135, 2194
glaspapier 2079	guts 1855, 1876, 2139	hamer, bolle - 2013
glasschuurpapier 2079	gutsbeitel 1876	hamer, duitse - 1844
		hamer, engelse - 1844

1.1.2.4. Metaalbewerking

hamer, houten - 2015
hamer, houteren - 2015
hamer, ijzeren - 2116
hamer, koperen - 2014
hamer, machinale - 1850
hamer, mechanische - 1850
hamer, ronde - 2135
hamer, stalen - 2014
hamerbout 2049
hamerzaal 1855
hand 1943
hand, in de - beslagen 2130
hand, op de - beslagen 2130
hand, uit de - (beslaan) 2130
handbankschroef 1890
handblok 2158
handboom 1790
handboor 1796, 1977, 1982
handboormachien 1978
handboormachien, handboormachine - 1973
handboormachientje 1973
handboormachine (-machien) 1973
handbout 2049
handezel 1838
handhamer 1844, 1845, 2007, 2118
handhei 2158
handheiblok 2158
handhoorn 1838
handhoren 1838
handhoutzaag 1794
handijzerzaag 1992
handkap 1867
handklem 1890, 1892
handklem met stelschroef 1895
handkolomboormachien 1975
handmuurboor 1793
handpers 2026
handpomp 2148
handscheer 1994
handschroef 1889
handschroefbank 1890
handschroefje 1890
handsoldeerbout 2049
handstaalborstel 2078
handstaaldraadborstel 2078
handsvat 1799
handtas 1836
handvat 1799, 1888, 1943
handvatpin 1943
handvatring 1800
handvatsring 1800
handvattebandje 1800
handveger 1792
handvijl 1950
handvijs 1890
handvormer 2189
handzaag 1794, 1992
hanepoot 1885
hangeneel 2084
hangketting 1826
harddraversijzer 2127
harddraversijzer met toongewicht 2127
harddraversijzer met zijgewicht 2127
harden 2224
hardingsbak 1870
hardingspoeder 1870
hardingspoeier 1870
hardsoldeer 2055
hardsolderen 2046
hardzetten 2084
haren 1862
hars 2059
harten 2084
hartklep 2155
hecht 1943
hechten 2062
hechtingskrammen, ijzer met - 2126
heerdbezem 1819
heerdkap 1817
heerdstek 1823
heerdstok 1823
heerduitzet 1826
heet, wellend - 1863
heetbeitel 1873
hefboom 1790, 2187
hefboomschaar 1998
hefboomscheer 1998
hefhaak 2098
heft 1943
heibezem 1792
heiblok 2158
heiborstel 1792
heidop 2157
heien 2157
heikap 2157
heiklos 2158
heikop 2157
heisblok 2158
helper 1789, 1826
hendel 2153
hennep 2172, 2219
hercules kachelcement 2086
hers 2106
hert 2261
hessoriet 2172
het vet op de klok zetten 2212
hevelschaar 1998
hijsblok 2158
hitte 2119
hoed 2088
hoedje 2088
hoefaftrektang 2134
hoefbalk 2109
hoefbeslag 2108, 2119, 2131
hoefblok 2109
hoefbok 2110
hoefdoorslag 2129
hoefdrijver 2129
hoefhameltje 2135
hoefhamer 2116, 2118, 2129, 2135
hoefhamertje 2135
hoefhout 2109
hoefijzer 2119
hoefijzer, achterste - 2123
hoefijzer, engels - 2126
hoefijzer, frans - 2126
hoefijzer, links - 2124
hoefijzer met kalkoen 2126
hoefijzer met krammen 2126
hoefijzer met opzet 2126
hoefijzer met stoten 2126
hoefijzer op zijn turks 2126
hoefijzer, plastic - 2127
hoefijzer, rechts - 2124
hoefijzer, turks - 2126
hoefijzer, voorste - 2123
hoefijzerdoorslag 2129
hoefijzerhamel 2118
hoefijzerhamer 2118
hoefijzerijzer 2119
hoefijzernagels 2136
hoefijzers, ijzer voor - 2119
hoefijzers verleggen 2131
hoefijzersmeedhamer 2118
hoefijzersmishamer 2118
hoefijzerstaf 2119
hoefijzerstamp 2128
hoefijzerstamper 2128
hoefijzertang 2118
hoefkapmes 2115
hoefkling 2116
hoefkoppen 2137
hoefkot 2108
hoefkrabber 2114
hoefmes 2115
hoefnagels 2136
hoefnagels, engelse - 2136
hoefnagels, franse - 2136
hoefnagels mee ijskoppen 2141
hoefnagels mee sneeuwkoppen 2141
hoefnietenafkniptang 2134
hoefnieter 2139
hoefraps 2117
hoefrasp 2117
hoefraspel 2117
hoefrenet 2114
hoefriem 2110
hoefschroeven 2144
hoefslag 2108
hoef sleutel 2070
hoefsmee(d)tang 2118
hoefsmeedhamer 2118

Metaalbewerking 1.1.2.4.

- hoefsmeer 2140
 hoefsmidhamer 2118, 2135
 hoefsmidshamer 2118
 hoefsmis 2108
 hoefspijkerhamer 2135
 hoefspijkers 2137
 hoefstaaf 2119
 hoefstaafijzer 2119
 hoefstaal 2119
 hoefstaf 2119
 hoefstafijzer 2119
 hoefstal 2108
 hoefstalletje 2108
 hoefstalvloer 2109
 hoefstamp 2128
 hoefstamper 2128
 hoefstiften 2144
 hoefstollen 2144
 hoefstreng 2110
 hoefstang 2118, 2133
 hoefstap 1939
 hoefstouw 2110
 hoefstranche 2129
 hoefzeel 2110
 hoekbeitel 1876
 hoekfiguur 2032
 hoekomslagboor 1982
 hoekpijptang 1902
 hoekstopkraan 2181
 hoektang 1859
 hoelie 1821
 hoelieschup 1820
 hoepel 2092
 hoepelbak 2096
 hoepelijzer 2098
 hoepelkuil 2095
 hoepeloven 2096
 hoepelwals 2094
 hoevensmeer 2140
 hoge, beugelijzer met - kalkoe-
 nen 2127
 hoge kalkoenen 2144
 hogedrukpomp 2150
 holbeitel 1876
 holblok 2024, 2035
 holboor 1970
 hollands balkijzer 2127
 hollandse bankhamer 2006
 hollandse schroef(n)sleu-
 tel 2069
 hollandse sleutel 2069
 holle drijver 1991
 holle, smee(d)tang met -
 bek 1858
 holle tang 1858
 holle, tang met - bekken 1858,
 1859
 holle volder 1854
 holle zaal 1854
 holpijp 1793, 1991, 2041
 holpijpe 1991
 hoofdkap 1867
 hoofdkraan 2181
 hoofdleiding 2178
 hoogreservoirinstallatie 2179
 hoorn 1829, 1837, 1838
 hoorntje 1837, 1838
 hoos 2057, 2090
 horen 1829, 1837, 1838
 horentje 1838
 horlogewerk 2261
 horsstal 2108
 houder 1971
 houdstok 2019, 2039
 houtboor 1795
 houtboorzwingel 1981
 houtboorzwingel 1981
 houtdraad 2084
 houten blok 1882
 houten bolhamer 2015
 houten hamer 2015
 houten klophamer 2015
 houteren hamer 2015
 houtoven 2238
 houtraps 1798
 houtrasp 1798
 houtraspel 1798
 houtskool 1825
 houtvijl 1798
 houtvuur 2095
 houtzaag 1794
 houvasten 2104
 houwkling 2116
 hulpezel 2018
 hulpstuk 1859, 2172
 huls 1887
 hydrofoor 2179
 I.
 ideaalprofiel 2191
 ijsbeslag 2131
 ijsijzer 2126
 ijskoppen, (hoefnagels mee)
 - 2141
 ijsnagels 2141
 ijspinnen 2144
 ijspunten 2144
 ijsschroeven 2144
 ijsschroeven, beitelvor-
 mige - 2144
 ijsschroeven, spitse - 2144
 ijsschroeven, stompe - 2144
 ijsspijkers 2141
 ijsstiften 2144
 ijsvijzen 2144
 ijzer 1823, 1859, 2120, 2242
 ijzer, achterste - 2123
 ijzer, aluminium - 2127
 ijzer, drieliippig - 2126
 ijzer, filière-- 1935
 ijzer, gesmeden - 2120
 ijzer met hechtingskram-
 men 2126
 ijzer met inlegsel(s) 2127
 ijzer met insteekkalkoe-
 nen 2126
 ijzer met krammen 2126
 ijzer met kurkinvulling 2127
 ijzer met meerdere lippen 2126
 ijzer met oplegplaatje(s) 2126
 ijzer met opzet 2126
 ijzer met scherpe kalkoe-
 nen 2126
 ijzer met scherpe kalkoenen met
 stoot 2126
 ijzer met schroefkalkoe-
 nen 2126
 ijzer met stampgaten 2123
 ijzer met stompe kalkoe-
 nen 2126
 ijzer met stompe kalkoenen met
 stoot 2126
 ijzer met stoot en kalkoe-
 nen 2126
 ijzer met verbrede buiten-
 tak 2127
 ijzer met verdikte tak 2127
 ijzer met verdikte tak-
 (-ken) 2127
 ijzer met zool 2127
 ijzer van bouley 2127
 ijzer voor brokkelhoef 2127
 ijzer voor hoefijzers 2119
 ijzer voor kurkbeslag 2127
 ijzer voor rijpaarden 2127
 ijzer voor rubberbeslag 2127
 ijzer, voorste - 2123
 ijzerboor 1964, 1970, 1978
 ijzerboor, gewone - 1962
 ijzercement 2086
 ijzeren blok 1828
 ijzeren buis 2171
 ijzeren hamer 2116
 ijzeren paard 1828
 ijzeren pijp 2171
 ijzerhouder 1826
 ijzerkit 2086
 ijzermastiek 2086
 ijzermengsel 2086
 ijzerrek 1826
 ijzers, vierkant nieuwe - zet-
 ten 2130
 ijzerscheer 1995
 ijzerscheer, T-- 2001
 ijzerstanderd 1789
 ijzerstralen 2249
 ijzervijl 1944
 ijzerzaag 1992
 ijzerzaagvijl 1954

1.1.2.4. Metaalbewerking

- in de hand beslagen 2130
in- en uitwendige passer 1917
in het leven dringen 2135
in mekaar zetten 2229
inborstelen 2218, 2228
inbranden 2085
inbussleutel 2072
ingooien 2204, 2210
inhalen 2021, 2261
inhangoog 2261
inkorten 2099
inlaat 1811
inlaatklep 1811
inlegbek 1891
inlegsel(s), ijzer met - 2127
inlood(d)en 2084
inlooden 2084
inpappen 2218
insjassen 2084
insmeren 2218
instampen 2025, 2221
insteekbeitel 1931
insteekkalkoenen, ijzer met - 2126
intanden 2084
intrekken 2021
invetten 2212
inwendige passer 1919
inzetten 2261
irwinboor 1797
- J.
- jachthoefijzer 2127
jachtijzer 2127
jachtwiel 1802
jeintouw 2172
jodenlijm 2086
juste passer 1913
juwelierspasta 2081
- K.
- kabinetvijl 1798
kachelbeton 2087
kachelborstel 2086
kachelbuiswals 2027
kachelcement 2087
kachelcement, hercules - 2086
kachelkit 2086, 2087
kachelkolen 1821
kachelkuil 2095
kachelpijpe(n)staak 2018
kachelpijpenwals 2027
kachelpijpsaak 2018
kachelpijpwals 2027
kachelpoets 2085
kachelpoetsborstel 2086
kachelpotlood 2085
kachelscheel 2088
- kachelspecie 2087
kachelzwart 2085
kal 2084
kaliber 1924
kaliberblok 1924
kalkoen, hoefijzer met - 2126
kalkoen, klapstrijkijzer met - 2127
kalkoen, verzenstrijkijzer met - 2127
kalkoenen 2143
kalkoenen, achterijzer met - 2126
kalkoenen, achterijzer met stoot en - 2126
kalkoenen, beugelijzer met hoge - 2127
kalkoenen, beugelijzer met valse - 2127
kalkoenen, gewone - 2144
kalkoenen, hoge - 2144
kalkoenen, ijzer met scherpe - 2126
kalkoenen, ijzer met scherpe - met stoot 2126
kalkoenen, ijzer met stompe - 2126
kalkoenen, ijzer met stompe - met stoot 2126
kalkoenen, ijzer met stoot en - 2126
kalkoenen, klapijzer met - 2127
kalkoenen, lage - 2144
kalkoenen, platte - 2144
kalkoenen, scherpe - 2144
kalkoenen, spitse - 2144
kalkoenen, stompe - 2144
kalkoenen, vaste - 2144
kalkoenen, verwisselbare - 2144
kalkoenen, voorijzer met - 2126
kalkoenen, voorijzer met stoot en - 2126
kalkoenijzer 2126
kalkoentjes 2143
kalksteen 2203
kalmijn 2262
kam 2084
kamrad 1801
kamwiel 1801
kannie 2229
kanonboor 1988
kantbeitel 1877
kante(n)klauw 1893
kantelklauw 1893
kantenbreker 1841
kanthamer 1845
kantige zethamer 1854
kantijzer 1841
- kantklauw 1893
kantsklauw 1893
kantstaak 1841
kap 1817, 1867, 1944, 2151, 2175
kapbeitel 1874
kapblok 2109
kaphamer 1792, 2189
kapijzer 2116
kapmantel 1817
kapmes 2115, 2139
kappen 2112, 2250
kapplank 2109
kapsel 1944
kapzaag 1795
karband 2091
karbandenwals 2094
karhoepel 2092
karhoepelwals 2094
karknecht 1792
karlsbadzout 2060
karre(n)band 2092
karreep 2092
karrelichter 1792
karrewip 1792
karsmid 2091
karwieleutel 2074
karwind 1791
karwip 1792
kas 2091, 2104
kasfries 2091
kast 2221
katrol 1861
keerborstel 1792
keerklep 2179
keersroet 2086
keervijl 1950
keet 1810
kegel 1838, 1883
keldertje 1820
keldervijs 1792
kelderwind 1791
kern 2201, 2261
kern, een - maken 2202
kernmal 2204
kernplaat 2201
[kerrekes] 1821
ketelbikhamer 1792
ketelijzer 2127
ketelklem 1895
ketellapper 1787
ketelnagel 2189
ketting 1810
ketting, sokke(n)tang mee - 1902
kettingtang 1902
keukenpomp 2148
keutelaar 1823
keutelijzer 1823
keuterhaak 1823

Metaalbewerking 1.1.2.4.

keuterijzer 1823	kling 2116, 2137	kniptang 2002, 2164
kiel 1788	klink 1924	kniptangetje 2002
kit 2086, 2087, 2172	klinkarm 2019	knol 2261
klamp 2109	klinken 2037	knoop 2064, 2084
klapijzer 2127	klinkezel 2018	knooplee 2084
klapijzer met kalkoenen 2127	klinkhaak 2084	knor 2088
klapstrijkijzer 2127	klinkhamer 2038	knorhals 2089
klapstrijkijzer met kal- koen 2127	klinkijzer 2018	knorre 2089
klapstrijkijgewichtijzer 2127	klinkklep 2084	koeiepoet 1790
klapzand 2081	klinknagel 2037	koeipoottang 2148
klauw 1929	klinknagel met platte kop 2037	koeivoet 1790
klauwbeslag 2131	klinknagel met verzonken kop 2037	koelbak 1818, 1870
klauwhamer 2135	klinknagel, vlakke - 2037	koesvoet 1790
klauwijzer 2018, 2106	klinknagelijzer 2105	koevoet 1790, 2019
klauwkop 1927	klinkstaaf 2019	koevoetstaak 1841
klauwplaat 1891, 1927	klinkstaak 2018	kogel 1799
klauwschroef 1929	klissen 2036, 2091	kolen, vette - 1821
klauwtang 1859, 1901	klok 2187	kolenbak 1820
klei 2087, 2210, 2219	klok, het vet op de - zetten 2212	kolenborstel 1819
klein aambeeld 1836	klok, valse - 2210	kolengat 1819
klein aambeeldje 1836	klokkebrons 2238	kolengruis 1821
kleine band 2103	klokkebroodje 2239	kolenhok 1820
kleine oven 2238	klokkemetaal 2238	kolenkelder 1820
kleine plooitang 2032	klokken, de - daaruit ha- len 2247	kolenkuil 1820
klem 1799, 1885, 1891, 1892, 1893, 1895, 1927, 1929, 1975, 2030, 2147, 2167	klokkengieter 2189	kolennis 1820
klemband 1800	klokkenmaker 2189	kolennootjes 1821
klembekken 1888	klokkespijs 2238	kolenput 1820
klembeugel 1800, 1885, 1892, 1895, 1975	klokkestemmer 2190	kolenschep 1820
klemblok 1891, 2167	klokkestoel 2198	kolenschoep 1820
klemblokje 1891	klokprofiel 2192	kolenschop 1820
klembuis 1802	klompe(n)els 1988	kolenschup 1820
klembus 1800, 1802	kloofbeitel 1873	kolenschupje 1820
klemzeel 2018	klopboor 1793, 1794	kolenstek 1823
klemhaak 1885, 1895, 2098	klophamer 2010	kolenvoorraadgat 1820
klemhoefijzer 2127	klophamer, houten - 2015	kolf 1961
klemijzer 1885, 1888, 1892, 1895, 1975, 2127, 2147	klos 1830, 1887, 1979	kolomboormachien, kolom- boormachine - 1974
klemkoppeling 2174	klosboor 1978	kolomboormachine (-ma- chien) 1974
klemmen 1888	klots 1830	kolombuis 2090
klempasser 1914	klotvuur 2095	kolommachien 1975
klemplaat 1891, 1927	kluft 1885	koningswater 2082
klemplaatje 1891	kluppel 2180	konische freesboor 1968
klemploitangetje 2032	knabbelschaar 1997	konische kop 1929
klemring 1799, 1802, 1895	knabbelscheer 1997	konische tap 1939
klemschroef 1887, 1890, 1893, 1895, 1927, 1975	knar 1984	kont 1831
klemsleutel 2069	knecht 1789, 1792, 1826, 2132	kontend 1831
klemspie 1895	knecht, luie - 1789, 1792, 1826	kookbeitel 2045
klemtang 1893, 1894, 1896, 2032	knechtje 1789, 2132	kookgat 2088
klemzet 1892	knie 2172, 2176	koolassie 1821
klep 1801, 1810, 1812, 1893, 2154, 2155	kniep 2160	koelbak 1820
klepel 1888, 2194	knijpklem 1892	koolgat 1820
klepel, vliegende - 2257	knijptang 2001	koolschep 1820
klepeloo 2229	knipmachien 2000	koolschop 1820
	knipmachine 2000	koord 1980, 2110
	knippen, tanden - 2065	[kootspijp] 2171
	knipschaar 1995	kop 1971, 2151, 2192
	knipscheer 1995	kop, (klinknagel met) platte - 2037
	knipschèr 2261	kop, (klinknagel met) verzon-
	knipscheer, grote - 1999	

1.1.2.4. Metaalbewerking

ken - 2037
kop, konische - 1929
kop, op de - gieten 2241
koper 2055
koperen 1787
koperen buis 2171
koperen hamer 2014
koperen pijp 2171
koperen pin 1905
koperkoorts 2243
koperkorrels 2055
koperslaan 2189
kopersoldeer 2055
kopersoudure 2055
koperteken 1905
koperteut 1787
kophamer 2118
kopkaliber 2106
kopklauw 2106
kopkniptang 2003
kopmaat 2106
kopnagel 2137
koppeling 2173, 2174
koppenijzer 2106
koppenkaliber 2106
koppenklauw 2106
kopplaat 2090
kopslag 2043, 2105
kopsleutel 2070, 2072
kopsleuter 2070
kopsnap 2043
kopstuk 2090, 2151
koptang 2043
korner 1881, 1926
körner 1881, 1926
kornnagel 1881
korrelsoldeer 2055
kortbeitel 1833
korte beitel 1873
korten 2099, 2112
kortmes 2116, 2139
koten 2123
kottelboor 1965
kotterboor 1965
kou(d)beitel 1873
kou(d)boor 1969
koude beitel 1873
koude smid 1787
kouwe loop 2245
kraag 2088, 2157, 2174
kraagmachien 2087
kraagtrekker 2087
kraaiebek 2004
kraaiebektang 2004
kraal 2034
kraal, (een) - aandraaien 2034
kraal, een - maken 2034
kraalbank 2034
kraalijzer 2034
kraalmachien 2034
kraalstaaf 2034
kraalstaak 1833
kraan 1812, 1861
kraan mee sproeier 2183
kraan mee zwenkel 2183
kraanbus 2180
kraankruk 2180
kraanmoertang 1899
kraansleutel 2180
kraantang 1899
krabben 1822
krabber 1823, 2060
krabhaak 1823
krabmes 2076
krabstaal 2076
krachtkopkniptang 2003
kralen 2034
kram 2121
kram, platte - 2262
kramijzer 2126
krammen 2144
krammen, hoefijzer met - 2126
krammen, ijzer met - 2126
krampoens 2261
krasblok 1905
kraspen 1905
kraspin 1905
krasser 1908
kreet 2102
krekkel 1984
krekkelboor 1984
krenge 2110
krete 2102
kretsbö(r)stel 2261
kretsen 2261
kretsschotel 2261
kreushamer 2009
kriek 1825
krijt 2081
krikkenpan 2086
krimpscheur 2246
krimptang 2085
kroes 2057, 2088, 2242
kroesband 2102
kroesoven 2238
kroldraad 2261
krombek 1859
kromme passer 1916, 1917
kromme schroodbeitel 1833
kromme schrooi 1833
kromme vijl 1956
krompasser 1914, 1916, 1917
krompasser, dubbele - 1917
kromsleutel, engelse - 2069
kronen 2144
kroon 2190
kroon, aluminium - 2230
kroon, wassen - 2230
kroonarm 2191
kroonboor 1793, 1964
kroonrad 2261
kroontak 2191
kroonwiel 2261
kruipolie 1803
kruis 2260
kruis-T 2173
kruishaak 1910
kruishandvat 1905
kruishout 1908
kruisijzer 1908
kruissleutel 2072
kruisstuk 2173
krukluidas 2258
kuisen 2112
kurkbeslag, ijzer voor - 2127
kurkijzer 2127
kurkinvulling, ijzer met - 2127
kussen 1936, 1990
kussenblokken 1802
kussenbloklagers 1802
kussens 1802
kwaad soldeer 2055
kwajongen 1826
kwartierijzer 2127
kwast 1819
kwispel 1819
L.
laag, fijne - 2218
laag, grovve - 2219
laatmes 2147
laden 2238
lage kalkoenen 2144
lagerbus 1802
lagerbussen 1802
lagerhouders 1802
lagerkussens 1802
lagers 1802
lagerschalen 1802
lakken 2085
lancet 2205
lang, te - worden 2112
lantaarn 2089
lanteern 2089
lantèren 2261
lasapparaat 1864
lasapparaat, autogeen - 1864
lasapparaat, autogeen - en snij-
apparaat 1864
lasapparaat, autogenisch - 1864
lasapparaat, carbid - 1864
lasapparaat, CO₂-- 1865
lasapparaat, elektrisch - 1865
lasbagueette 1867
lasbikhamer 1867
lasblad 1868
lasbrander 1865
lasbril 1867
lasdraadmachine, automatische

Metaalbewerking 1.1.2.4.

- 1865
 - laselektrode 1867
 - lashedel 1867
 - lasijzer 1867
 - laskap 1867
 - laskar 1865
 - lasnaad 2047
 - laspin 1867
 - lasplaat 1868
 - laspoeier 1868
 - laspost 1864
 - laspost, elektrische - 1865
 - laspost, oxygene - 1865
 - lassen 1863
 - lassen, autogeen - 1863
 - lassen, elektrisch - 1863
 - lasspiegel 2063
 - lasstaaf 1867
 - lasstaafje 1867
 - lastafel 1864, 1866
 - lastang 1866
 - lastoestel 1864
 - lastoestel, autogeen - 1864
 - lastoestel, elektrisch - 1865
 - lastransformator 1865
 - lat 1905, 2259
 - lat, rechte - 1905
 - latijzer 2084
 - lavuur 2261, 2262
 - leem 2087, 2203, 2210, 2219
 - leer 1790
 - leest 1839, 1883, 1986, 2019, 2025
 - leeste(n)stamp 2025
 - leggen, beslag - 2097
 - leghaak 2084
 - leiding 1812, 2179
 - leiding, vlakke - 2179
 - leidingnet 2178
 - lens 2156
 - lenspomp 2148
 - lepel 2057, 2261
 - lepelboor 1797
 - lepelmes 2139
 - lepeltje 2139
 - leper 2057
 - leperboor 1798
 - lesbak 1818
 - letterblok 2083
 - letterplaat 2213
 - letterrand 2191
 - letters 2213
 - lettersleutel 2262
 - letterstempel 2083
 - leven, in het - dringen 2135
 - levier 1940
 - lichten 2225
 - liggende bankschroef 1887
 - lijmklem 1894
 - lijmklemmer 1894
 - lijmknecht 1894
 - lijmtang 1894
 - lijnolie 1803, 2086
 - lijste(n)pers 2025
 - lijste(n)stamp 2025
 - linke boor 1961
 - linkerijzer 2124
 - links hoefijzer 2124
 - linkse boor 1961
 - linkse schaar 1993
 - linkse scheer 1993
 - linkse spiraalboor 1961
 - linkse tap 1939
 - lintzaag 1992
 - lintzaagmachine 1992
 - lip 2121, 2193, 2262
 - lipmodel 2126
 - lippen 1888
 - lippen, ijzer met meerdere - 2126
 - liptang 1859
 - loden blok 1882
 - loden buis 2171
 - loden pijp 2171
 - loden pijpsnijder 2164
 - loket 1804
 - loketlood 1804
 - lood 1804, 1870
 - lood, blok - 1882
 - lood, vertind - 1804
 - loodbeitel 2163
 - loodblok 1882
 - looddrijver 2161
 - loodgieterij 2159
 - loodgietersmes 2160
 - loodklem 2062
 - loodklopper 2161
 - loodkniptang 2164
 - loodkrabber 2060
 - loodlepel 2057
 - loodmes 2160
 - loodopwijdtang 2167
 - loodpan 2057
 - loodpot 2057
 - loodrasp 1958
 - loodschaar 2164
 - loodschepper 2057
 - loodschraper 2060
 - loodsmeltpot 2057
 - loodsnijtang 2164
 - loodsoldeer 2055
 - loodsoldeersel 2055
 - loodsolduur 2055
 - loodsoudure 2055
 - loodvergiftiging 1804
 - loodwol 2172
 - loop, kouwe - 2245
 - loophandscheer 1998
 - loopijzer 1931
 - loopmes 2160
 - loopscheer 1998
 - lopen, op zijn sokken - 2107
 - losbrander 2053
 - losse, bankschroef mee - beken 1887
 - löten 2046
 - loteren 2131
 - luchtbel 1816
 - luchtbuis 1811
 - luchtdrukhamer 1850
 - luchtgat 1816, 2090
 - luchthamer 1850
 - luchtketel 2155
 - luchtklep 1811
 - luchtleiding 1812
 - luchtpijp 1811
 - luchtpot 1816
 - luchtregeelaar 1812
 - luchtschuif 1812
 - luchttoevoer 1816
 - lui(d)klok 2258
 - luidas 2257
 - luidbalk 2257
 - luidklokgieter 2189
 - luidwiel 2257
 - luie 1826
 - luie ezel 1826
 - luie knecht 1789, 1792, 1826
 - luns 2104
 - lunsgat 2104
 - lussenbalk 2109
- M.
- maat, (tap voor) engelse - 1939
 - maatbeugel 2106
 - maatblok 1924
 - maatijzer 1924, 2106
 - maatkraspen 1905
 - maatkussen 1924
 - maatlat 1906
 - maatpasser 1913, 1914, 1916
 - maatpasser, dubbele - 1917
 - maatplaat 1924
 - maatrol 2093
 - maatwiel 2093
 - machienhamer 1850
 - machienolie 1803
 - machinale hamer 1850
 - machinebankschroef 1890
 - machineboor 1961
 - machineijzerzaag 1992
 - machineolie 1803
 - machinestaalborstel 2079
 - machinezaag 1992
 - [magot] 1847
 - maken, een kern - 2202
 - maken, een kraal - 2034
 - maken, (een) uitslag - 1903
 - maken, pijpen - 2027

1.1.2.4. Metaalbewerking

maken, visbekjes - 2065
mal 1855, 1882, 1911, 2024, 2106, 2198, 2213
malblok 1843
malschrooi 2106
malstamp 2025
manchesterse boks 1788
mandrin 1929, 1971, 1990
manege 2108
mantel 2154, 2216
marmerschroef 2188
materiaal 1788
materiaal, smee(d)tang voor plat - 1858
materiaal, smee(d)tang voor rond - 1859
matrice, matrijs - 1882
matrijs 1843, 1855, 1990, 2024, 2106, 2213
matrijs (matrice) 1882
matrijshamer 1855
matteerbeitel 2045
mazen 1789
mechanische hamer 1850
meeneemplaat 1927
meenemer 1928
meerdere, ijzer met - lippen 2126
meet 2084
meetijzer 1924, 2106
meetlat 1906
meetlint 1906
meetpasser 1917
meetrol 2093
meetwiel 2093
mekaar, in - zetten 2229
mengkraan 2185
mes 2116
mesbeitel 1931
messevijl 1955
messing 1804, 2055
mesvijl 1955
metaal 2238
metaal, wood's - 2055
metaalboor, universele - 1962
metaalrasp 1958
metaalzaag 1992
meter 2179
metrische draadtap 1939
metrische tap 1939
micrometer 1922
middelkram 2191
middelmaatkolen 1821
middelmatige tap 1939
middeltap 1939
middenband 2102
middengat 2193
middenkram 2191
middenrif 2191
middentap 1939
mikmoeier 2084
miksleutel 2066
millimeterboor 1970
millimeterdraad, (tap voor) - 1939
millimeterdraadtap 1939
minuutpijp 2261
model 2230
model, vast - 2230
model, verloren - 2230
moel (moule) 2025
moelstamp (moulestamp) 2025
moer 1882, 1887, 1935
moeren 1931
moerijzer 1935
moerkussen 1936
moerplaat 1935
moersleutel 2065, 2066
moersnijijzer 1935
moerstaak 1937
moerstok 1937
moertang 1898
moertap 1939
mof 2174
moker 1848
molenzaagvijl 1954
mond 2193, 2238
mondgebit 2147
mondijzer 2147
mondklem 2147
mondspiegel 2147
mondstuk 2088
monteertang 1898
mookslagijzer 2148
moordenaar 1902
morseconus 1971
motorolie 1803
moule 1855
moule, moel - 2025
moulestamp, moelstamp - 2025
moulestamp 2025
muilband 2102
muilkorf 2103
muilband 2103
muiltang 1859
muiltang, ronde - 1859
muisel 1799, 1800
muizestaart 1952
mussebek 2005
[musstad]nagels 2137
mutserd 1821
mutserd vuur 2095
muur 1817
muurbeitel 1793
muurboor 1793
muurklopboor 1794
muurnaald 1804
muursteen, draaibare - 1826
N.
naad 2047
naamijzer 2083
naamletter 2083
naftbout 2050
naftlamp 2053
nagel- en figurenblok 1843
nagel, verzonken - 2037
nageldoorslag 2129
nagelen 2135
nagelgaten 2122
nagelgatenblok 1843, 2105
nagelhamer 2135
nagelhoefhamer 2135
nagelijzer 1843, 1882, 2043, 2105
nagelklauw 2106
nagelmes 2114
nagelplaat 1882
nagels 2137
nagelstamp 2043
nagelstamper 2128
nageltang 2043
naloper 1939
nauwe tang 1858
neep 2111
negro 2085
nek 2089
nere 2109
neus 2121, 2178
neusband 2103
neustang 2111
niet 2138
nietenafkniptang 2134
nietenbeitel 2139
nietenkapper 2139
nietentang 2140
nietijzertje 2139
nietkapper 2139
nieuwe, vierkant - ijzers zetten 2130
nijptang 1859, 2001
nijptang, grote - 2134
nijptangetje 2005
nijpvèèr 2084
nippel 1990, 2175
noemerstempel 2083
noklood 1804
numberwiel 2261
noodstal 2108
nootjes 1821
nummerblok 2083
O.
octaaf 2251
ogen 2123
olie 1870, 2086
olie, afgewerkte - 1803

Metaalbewerking 1.1.2.4.

- olie, zoete - 1803
omkloppen 2139
omslag 1980
omslagboor 1981, 1982
omvangmeter 2093
omzetten 2030
onderaf, van - gieten 2241
onderband 2091
onderblazer 1816
onderdampelen 2239
onderen, van - aansnijden 2219
ondergat 1882
onderguts 1855
onderkapper 2116, 2139
onderlegger 1882
onderlegkussen 1882
onderlegplaat 1882
ondermal 1855
ondermatrijs 2024
ondernierter 2139
onderrad 2260
onderring 2091
ondersteek 2104
onderuitkappen 2138
ondervolder 1854
ondervorm 1815
ondervulder 1854
onderzaal 1854
onderzadel 1854
ontgassen 2239
ontluchtingsbuis 2179
ontzweven 2256
oogijzer 1816
oogsleutel 2069
oor 2189, 2191
oortje 2189
op de hand beslagen 2130
op de kop gieten 2241
op half beslaan 2130
op scherp zetten 2141
op zijn sokken lopen 2107
opbinden 2110
opbollen 2021, 2084
opboor 2159
opborstelen 2250
opbouwen 2202
opdopper 2043
opdraairad 2261
open vuur 2095
opgieten 2156
ophaaltap 1939
ophalen 2021, 2041
ophaler 2041, 2043
ophefijzer 1790
opkappen 2112
opkomer 2232
opkopper 2043
oplegplaatje(s), ijzer met - 2126
opmetselen 2202
opplekken 2213
oprektang 2167
opruimboor 1798, 1967
opruimer 1939, 1987, 2168, 2169
opruimijzer 1987
opschrift 2213
opsnapper 2041, 2043
opsoevereinboor 1967
opstampen 2221
opstuiken 1860
optappen 2168
optrompen 2168
opwijdtang 2167
opwindkroon 2261
opzet 2122
opzet, hoefijzer met - 2126
opzet, ijzer met - 2126
opzethandvat 1943
opzetten 2202, 2213
opzetten, de band - 2097
opzetter 2261
ornament 2214
ordestal 2108
ossekop 1816
oven 1824, 2096
oven, elektrische - 2054
oven, grote - 2238
oven, kleine - 2238
ovenmond 2238
overbrengwiel 2261
overheeten 2084
overloop 2187
overlooppijp 2187
overstort 2187
overtrekhaak 2099
oxygene laspost 1865
P.
paard, ijzeren - 1828
paardebox 2108
paardeschroeven 2144
pad 2262
pakking 2172
pakkingring 2172
pakkingringetje 2172
pakkingsring 2172
pakkingsring 2172
pakvijl 1945
pal 1801
paljoen 2261
palletje 1801
palrad 2261
palvèèr 2261
palwiel 1801
pan 2057
panbats 1820
pannetje 2057
pantoffelijzer 2127
papier 2064
parallelbankschroef 1887
parallelschroef 1887
paralleltang 1897
pasijzer 1924
pasmaat 2106
pasmal 1924
passer 1912, 1913, 1914, 1916, 1917, 1919
passer, binnenwerkse - 1919
passer, buitenwerkse - 1916
passer, dobbele - 1917
passer, dubbele - 1917
passer, gewone - 1912
passer, in- en uitwendige - 1917
passer, inwendige - 1919
passer, juste - 1913
passer, kromme - 1916, 1917
passer, rechte - 1912, 1921
passer, ronde - 1916, 1917
passer, verstelbare - 1913, 1914, 1921
passerellesleutel 2073
passersleutel 2073
passleutel 2073
pasta 1870, 2081
pastang 2134
patentassleutel, collings-- 2074
patentijzer 2119
patrasklok 2261
patroon 1911
patroonsfeest 1803
péér 2084
peerd, 't - verzetten 2131
peerde(n)ijzer 2120
peerde(n)nagels 2137
peerde(n)zeel 2110
peerdebeslag 2131
peerdemest 2204
peerderaps 2117
peerdeschoen 2120
peerdeschroeven 2144
peerdestal 2108
peerdestront 2204
peerdevijl 2117
peerdevijzen 2144
peerdje 2153
peerdshamer 2135
peerdsijzer 2120
pees 1980
pekel 2082
pekelen 2082
pel 2084
pen 1905
penboor 1965
pendrijver 2045
penhamer 2008
penwiel 2261
perdue, cire - 2231
pers 2025, 2026
persdril 1976
pershout 2063

1.1.2.4. Metaalbewerking

perskast 1816
persklep 1811
perspijp 2155
perspomp 2149
perswindketelininstallatie 2179
petroleum 1870
[pezen] 2145
pièce, emporte-- 1991
pieze 2261
[pijlhaamər] 2036
pijp 1811
pijp, gegalvaniseerde - 2171
pijp, ijzeren - 2171
pijp, koperen - 2171
pijp, loden - 2171
pijpbeugel 2177
pijpe(n)buiger 2166
pijpe(n)klem 1895
pijpe(n)snijder 2164
pijpe(n)snijtang 2164
pijpe(n)staak 2018
pijpe(n)tang 1900, 2164
pijpen maken 2027
pijpenboom 2019
pijpenhaak 1841
pijpenrol 2019
pijpenstaaf 2019
pijpenstok 2019
pijpenwals 2027
pijpestok 2063
pijpezel 2018
pijpfrees 2169
pijpfrezer 2169
pijphaak 2177
pijpklem 1895
pijpmoed 2088
pijpopwijdtang 2167
pijpring 2087
pijpsleutel 2071
pijpsnijder, loden - 2164
pijpsstaak 2018
pijptang 1900, 2164
pijpwals 2027
pikkel 1789
pilon 1850
pilonhamer 1850
pin 1823, 1829, 1943
pin, koperen - 1905
pinbeitel 1876
pinboor 1988
pince 1790, 2002
pinhamel 2008
pinhamer 2008
pinnen 2023, 2261
pinsleutel 2073
pionier 1937
piquet 1881
pitstang 2005
plaasterkram 2084
plaat 1979, 2201
plaat, verbandijzer met - 2127
plaatbeitel 1874
plaatboor 1967
plaatijzerwals 2027
plaatje 1979
plaatklem 1892, 2030
plaatmeter 1924
plaatschaar 1995
plaatschaar, grote - 1999
plaatscheer 1995, 1999, 2000
plaatwals 2027
plaknagel 2074
planeerchasse 1854
planeerhamer 2014
planeertas 1836
planeren 2023
plankhamer 1850
plastic hoefijzer 2127
plasticpijp 2171
plastieken buis 2171
plastiekhamer 2014
plat, smee(d)tang voor - mate-
riaal 1858
plat vijltje 1949
plateau 1927, 1975
platenklem 1892, 2030
platenknipmachien 2000
platenschaar 1995
platenscheer 1995, 2000
platenwals 2027
platkop 2037
platlood 1804
platsteker 2262
platte beitel 1874
platte bektang 2004
platte chasse 1854
platte kalkoenen 2144
platte, (klinknagel met) -
kop 2037
platte kram 2262
platte sleutel 2066
platte smee(d)tang 1858, 2118
platte smistang 1858
platte, smistang met - bek 1858
platte spitsvijl 1948
platte tang 1857, 2004
platte, tang met - bekken 1858
platte tas 1836
platte vijl 1949
platte vijl met een punt 1948
plattebuistrekker 2087
[plavet] 2148
ploobalk 2030
ploobank 2030
plooihaak 2019, 2087, 2098
plooiijzer 1833, 1837, 1839,
1869, 1892, 2018, 2030, 2098
plooi-machien 2094
plooi-oog 1892
plooitang 2032
plooitang, grote - 2032
plooitang, kleine - 2032
plooiwals 2027
plug 2176
plugkraan 2152, 2185
plunjerpomp 2150
[pluusjat] 2060
poeder 2060
poelie 1800
poets 2085
poetsborstel 2086
polen 2239
polierhaak 2081
polierstaal 2081
poliervijl 2081
polijstborstel 2078, 2250
polijstdoek 2079
polijsten 2080, 2250
polijster 2190
polijsthamer 2007
polijstlinnen 2079
polijstpapier 2079
polijstpoeder 2081
polijststaal 2081
polijststaf 2081
polijstvet 2081
polijstvijl 2081
polijstvijl, halve - 1947
politoeren 2080
pollepel 2057
pomp 2148
pomp, staande - 2148
pompbak 2155
pompblaasbalk 1810
pompbolletje 2153
pompbuis 2152
pompcilinder 2152
pompe(n)haak 2156
pomp-tang 1901, 1902
pompgat 2152
pomphaak 2156
pomphart 2155
pomphuis 2151
pompijzer 2156
pompkop 2151
pompkraan 2152
pompslot 2155
pompssteen 2155
pompstok 2156
pompstuk 2151
pomptang 1902
pompventiel 2155
pompswengel 2153
pons 1990, 2025, 2129
ponsbank 1990
ponsbod 1990
ponsbeitel 1990
ponsblok 1990
ponsblokje 1882, 1990
ponsbuur 1990

Metaalbewerking 1.1.2.4.

- ponser 1990
 pongat 1990
 ponshuls 1990
 ponskussen 1990
 ponsmachien 1989
 ponsmachine 1989
 ponsnippel 1990
 ponsplaat 1990
 ponstang 1988
 ponyijzer 2127
 pook 1823
 pookgat 2090
 pookijzer 1823
 poot 1799
 post 1831, 2035
 post, [elektrijske] - 1865
 pot 1816, 2024, 2089
 potaarde 2087
 potje 1819
 potloden 2085
 potlood 2085, 2228
 potloodborstel 2086
 potloodpoeder 2085
 potloodsel 2085
 potsleutel 2070, 2072
 poulie 1800
 poutrelle 1826
 praam 2099, 2111
 prang 2019, 2111
 presboor 1976
 presijzer 1895
 presser 1891
 priem 1823, 1988
 prikker 2239
 profiel 2032, 2192
 profielbeitel 1931
 profielbepaling 2191
 profielschaar 2001
 profielscheer 2001
 profielwals 2027
 prop 2111, 2168
 propaanbout 2051
 propaangasbrander 2053
 propaangaslamp 2053
 pruim 2111
 prussiate 1870
 puim 2080
 puimsteen 2080
 puist 1831
 puls 2159
 pulsblok 2159
 pulsboor 2159
 pulsbus 2159
 pulsen 2158
 punder 1790
 punt 1829, 1961, 2138, 2145
 punt, platte vijl met een - 1948
 puntbeitel 1876, 1931, 2129
 puntboor 1962, 1988
 puntbout 2049, 2051
 punteling 2138
 punten 2144
 puntijzer 1876, 1905
 puntlasapparaat 1865
 puntscheer 1997
 puntsteker 2262
 puntstuk 2152, 2157
 punttang 1859, 2262
 put 1820, 2095, 2199
 putbeitel 1877
 putboor 2159
 putstamper 1881
 putsteker 2262
 R.
 raam 1959, 2259
 raamijzer 2084
 raapolie 1803
 racagnac 1984
 racagnacboor 1982
 rad 2260, 2261
 rad, ander - 2260
 rad, tweede - 2260
 radsleutel 2074
 radwals 2094
 rakelijzer 1823
 ram 1787
 raps 1798, 1957, 1958, 2117
 raps, vijl en - 1957
 rapsvijl 1957
 [raskeen] 1905
 rasp 1798, 1957, 1958, 2117
 raspel 1798, 1957, 2117
 raspen 2117
 raspvijl 1957
 ratel 1935, 1984
 ratel, booromslag met - 1982
 ratel, boorzwenkel met - 1982
 ratelaar 1935, 1982
 ratelboor 1982, 1984, 2170
 ratelbooromslag 1982
 ratelijzer 1935
 ratelkop 1936
 ratelomslag 1982
 ratelsleutel 2072
 ratelsnijijzer 1935
 rattestaart 1952
 rattestaart, vierkante - 1953
 rattestaartje 1952
 rauwe aardappel 1870
 [raveltje] 2105
 rawlplug 1793
 rawlplugbeitel 1793
 rechte lat 1905
 rechte passer 1912, 1921
 rechte scheer 1995
 rechte tap 1939
 rechte trens 1841
 rechterijzer 2124
 rechthamer 2007
 rechts hoefijzer 2124
 rechtse boor 1961
 rechtse schaar 1993
 rechtse scheer 1993
 rechtse spiraalboor 1961
 rechtse tap 1939
 reduceerventiel 2179
 reed 1935
 reep 2092, 2262
 reep van de dom 2102
 reephaak 2098
 regelaar 1812
 regelingsklep 1812
 regelklep 1812
 regelknop 1812
 regelschuif 1812
 rei 1905
 reilat 1905
 rek 1789
 rekhamer 2010
 renet 2114
 renetbeitel 2114
 renijzer 2127
 repen 2097
 repenbuigmachien 2094
 repenwals 2094
 reper 2091
 reveerhamer 2039
 reveershamer 2039
 revolversoldeerbout, elektri-
 sche - 2052
 richten 2256
 rielse tang 1799
 riem 1801, 1810
 riem, v--- 1801
 riemhamer 1850
 riempje 1801
 riemschijf 1800
 riemvalhamer 1850
 rij 1905
 rijfelen 1956
 rijfelijzer 1956
 rijlat 1905
 rijpaarden, ijzer voor - 2127
 rijzen 2207, 2212
 ring 1799, 1800, 2102, 2191
 ring, conische - 1802
 ringenmeter 1924
 ringetje 1800
 ringsleutel 2069
 ringsleutel, dubbele - 2074
 ringtouw 2111
 rits 2114, 2122, 2128
 ritsbeitel 1878, 2128
 ritsbeitelhamer 2128
 ritsblok 2129
 ritsgaten 2122
 ritsgatennagels 2137
 ritshamer 2128

1.1.2.4. Metaalbewerking

- ritsijzer 2123, 2128
ritsmes 2114
ritsnagels 2137
ritsspijkers 2137
ritsstamp 2128
riveerhamer 2039
rivet 1799
rivettenboor 1970
rivierzand 1868
roet 2085, 2172
roetjes 2088
roetkap 1817
roetkolen 1821
rol 2019, 2093
rolblok 2093
rollementen 1802
roller 2093
rolletje 2093
rolmaat 2093
rolmachien 2027
rolschijf 2093
rolschraag 1789
rolwiel 2093
rond, smee(d)tang voor - materiaal 1859
rond tasje 1836
rondbalk 2019
ronde beitel 2145
ronde bektang 2004
ronde hamer 2135
ronde muiltang 1859
ronde passer 1916, 1917
ronde scheer 1997
ronde tang 2005
ronde, tang met - bekken 1859
ronde tas 1836, 1855
ronde trens 1841
ronde vijl 1951, 1952
ronde, vingertang met - bekken 1858
ronde zaal 1854
ronde zethamer 1854
rondgatscheer 1997
rondhout 2019
rondijzertang 1858
rondknipscheer 1997
rondpasser 1916
rondpasser, dubbele - 1917
rondschaar 1997
rondscheer 1997
rondsel 1801, 2260
rondtang 2005
rondzetten 2027, 2084, 2095, 2260
rood, frans(ch) - 2261
roodkoper 1804
rooier 1908
rookkap 1817
rooster 2090
roterende staaldraad-
borstel 2079
rotterdam's sleperbeslag 2131
rozet 2090, 2152, 2188
rozetboor 1967
rubberbeslag, ijzer voor - 2127
rubberen bolhamer 2014
rubberhamer 2014
ruimer 1988
ruimerboor 1988
ruimijzer 1987
runderbeslag 2131
rundvet 2172
rust 1801, 2262
rustplaat 1975
ruwbeitel 1931
S.
S 39 2059
s-haak 1799
S-sleutel 2262
sabel 2116
(sal)ammoniak 2059
salmiak 2059
salmiaksteen 2060
salmiakzout 2059
salmoniak 2059
salpeterzuur 2082
sas 1854
saus 2262
schaafbank 1940
schaafmachien 1940
schaapsongel 2059
schaar, gewone - 1995
schaar, linkse - 1993
schaar, rechtse - 1993
schaar, vlakke - 1995
schacht 1943
schachten 2262
schachtmaat 2262
schachtschèer 2262
schaf 2137
schakel 1799
schakeltang 1859
schalen 1802
schap 1790
schapevet 1870
scharenslijperstrapper 1800
scharnier 1799
scharnierkrompasser 1917
scharnierpasser 1912
schavee 2262
scheef zadel 1837
scheen 2084
scheer 1995, 2001,
schèer 2084
scheer, linkse - 1993
scheer, rechte - 1995
scheer, rechtse - 1993
scheer, ronde - 1997
schèerbout 2084
schellen, de straal - 2112
schema 1911
scheplepel 1819
schepnap 2057
scherm 1867
schermkap 1867
scherp, op - zetten 2141
scherp staan 2141
scherp zetten 2140
scherpe, ijzer met - kalkoenen 2126
scherpe, ijzer met - kalkoenen met stoot 2126
scherpe kalkoenen 2144
scherpe schroeven 2144
scherphamer 1792
scherpijzer 2126
scherpnagels 2141
scherpschroeven 2144
scherpvijzen 2144
scherpzetten 2140
schieter 2262
schietslood 1925
schijf 1975
schijf, v-- 1800
schijfboor 1964
schijve(n)boor 1964
schijvensnijder 1964
schoenlapper 1921
schof 2262
scholk 1787
schoonbijten 2081
schoonkrabben 2062
schoonmaken 2062
schoorsteen 1817
schoorsteenskap 1817
schoorsteenmantel 1817
schootsvel 1787
schop 1820
schort 1787
schot 2104
schouder 2192
schouw 1817
schouwanker 2084
schouwijzer 2084
schouwkap 1817
schraaf 1789, 1826, 1855
schraag 1789, 1826
schraap 2076
schraapijzer 2076
schraapin 1905
schraapstaal 2076
schraapvijl 2076
schraper 2060
schraper 2076
schrapijzer 2076
schrappal 2198
schrappstaal 2076
schrappvijl 2076

Metaalbewerking 1.1.2.4.

schrapvijltje 2076	schrooipin 1832	sint-elooi 1803
schrijfblok 1905	schrooizaal 1832	sintelbak 1820
schrijfhaak 1909, 1921	schuif 1812, 1817	sintelboor 1964
schrijfhout 1908	schuifafsluiter 2185	sintelgat 1820
schrijflat 1905	schuifdrii 1977	sintelhaak 1823
schrijfmaat 1908	schuifdriilboor 1977	sintelijzer 1823
schrijfpen 1905	schuifijzer 1935	sintelpook 1823
schrijfpin 1905	schuifklem 1892	sintels 1822
schrikken 2062	schuifklep 1812	sintelsas 1821
schrobbeelzaag 1795	schuifkraan 2185	sjablone 2198
schrobzaag 1795	schuifladder 1790	slaan, de stop daaruit - 2242
schroef 1887, 1888, 1975	schuifleer 1790	slaan, de stop eruit - 2242
schroef, gesmede - 1887	schuifmaat 1922	slaan, de tap eruit - 2242
schroefbank 1884	schuifmaatpasser 1921	slaan, gelfs - 1860
schroefbekken 1888	schuifpasser 1913, 1921, 1922	slab 1804
schroefbuis 1887	schuifplaat 2262	slag 2084, 2193
schroefbus 1887	schuifschroef 1887	slagboor 1794
schroefdraad 1888	schuifslot 2262	slagcijfer 2083
schroefdraadbeveiliging 1891	schuiftang 1902	slaghamer 2014
schroefdraadboor 1970	schuifvèèr 2262	slagijzer 1843, 1882, 2083, 2105
schroefdraadsnijijzer 1935	schuilbrander 2147	slagletter 2083
schroefdraadstuk 1888	schuimer 2243	slaglood 1882
schroefdraadtap 1939	schuimerd 2243	slagnoemer 2084
schroefezel 2018	schuine bek 1893	slagnummer 2083
schroefgaten 2123	schuine, halve - tap 1939	slagrad 2261
schroefhuls 1887	schuine tap 1939	slagrand 2192
schroefkalkoenen 2144	schuine zaal 1837	slagring 2192
schroefkalkoenen, ijzer met - 2126	schuinklem 1893	slagschaar 1999
schroefklem 1893, 1895, 1975	schuinse tap 1939	slagscheer 1999
schroefklembeugeltje 1895	schuintang 1893	slagscheer 1999
schroefmaat 1922	schuitje 2239	slagsleutel 2067
schroefmuurboor 1793	schup 1820	slagvèèr 2262
schroefpasser 1914	schuppe(n)tang 1859	slagwerk 2261
schroefslutel 2065, 2066	schuren 2079, 2249	slakken 1822
schroefstaak 2018	schuurband 2079	slakkengat 1820
schroefstollen 2144	schuurblok 2249	slakkenpen 1823
schroefvèèr 2084	schuurdoek 2079	slakkentrekker 1823
schroeve(n)sleutel, engelse - 2069	schuurlijnd 2079	slam 1821
schroeve(n)sleutel, hollandse - 2069	schuurlijnen 2079	slangboor 1968
schroeven 2144	schuurlijnen 2079	slee 1929, 1975
schroeven, H-- 2144	schuurpapier 2079	sleebankschroef 1887
schroeven, scherpe - 2144	schuurschijf 2249	sleeijzer 2126
schroeven, stompe - 2144	schuursteen 2080	sleppomp 2148
schroefslutel 2065	schuurvijl 2081	sleschroef 1887
schroefbeitel 1832, 1833	sergeant (serre-joints) 1894, 1895	slek 1855
schroefbeitel, kromme - 1833	sergeantje 1894	slek 2121
schroefgat 1828	serre-joints, sergeant - 1894, 1895	slekje 2121
schrooi 1832, 1833	set 1789	slekken 1822
schrooi, kromme - 1833	sierkop, wastafelschroef mee - 2188	slekkenbak 1820
schrooibeitel 1832, 1833	sierraand 2218	slekkengat 1820
schrooien 1833	sierring 2191	slekkenkoek 1822
schrooier 1832	sierschroef 2188	sleperbeslag, rotterdams - 2131
schrooierbeitel 1832	sierwerk 2213	sleuf 2095
schrooiergat 1828	sievert 2053	sleutel 1888, 2065, 2066
schrooierpin 1832	sifon 2188	sleutel, engelse - 2069
schrooigat 1828	sigaar 2111	sleutel(hoefnagels) 2137
schrooiijzer 1832		sleutel, hollandse - 2069
		sleutel, platte - 2066
		sleutel, S-- 2262
		sleutel, verstelbare - 2069

1.1.2.4. Metaalbewerking

- sleutelring 1799
sleutelkje, engels - 2069
sleutelvijl 1956
sleutelvijltje 1956
sleuter 1869, 1888, 2065
sleuter, engelse - 2069
sleutervijl 1956
sleuventang 1859
slichthamer 2013
slichtvijl 1948
slijpbak 1959
slijpkop 1960
slijpmachien 1960
slijpschijf 1960
slijpsteen 1959
slijpsteenbak 1959
slijpstelling 1959
slinger 1800, 2260
slingerboor 1977
slingerdril 1977
slink 2245
sloef 1787
sloof 1787, 2131
sloop 1787
slot 1799, 2155
slothaak 2262
slotkas 2262
slotstuk 2152
slotveer 2262
slotvijl 1956
sluitband 1800
sluitnagel 1799
sluitrand 2201
sluitring 1799, 1802
sluitschroef 1802
sluitwiel 2261
smeden 1860
smederij 1788
smee(d)blok 1843
smee(d)kolen 1821
smee(d)profielblok 1843
smee(d)tang 1857, 2118
smee(d)tang met holle bek 1858
smee(d)tang, platte - 1858, 2118
smee(d)tang voor plat materiaal 1858
smee(d)tang voor rond materiaal 1859
smee(d)tas 1843
smee(d)volder 1854
smee(d)zaal 1855
smee(d)zethamer 1854
smeedhaak 1823
smeedhamer 1844, 2118
smeedhoorn 1838
smeedhoren 1838
smeedmal 2024
smeeijzer 2084
smeenootjes 1821
smeerboor 1969
smeerborstel 2140
smeerlapje 2064
smeerlas 2064
smeerolie 1803, 2086
smeertin 2055
smeervet 1803
smelt 2239
smeltkroes 2057
smeltlepel 2057
smeltpan 2057
smelpot 2057
smergeldoek 2079
smid, koude - 1787
smidhamer 1844
smidsassen 1821
smidsbed 1808
smidsbel 1816
smidsblok 1828
smidsbuigtang 2005
smidse 1788, 1807
smidsgruis 1821
smidshamer 1844
smidsheerd 1807
smidskap 1817
smidskolen 1821
smidsnagels 2137
smidsnootjes 1821
smidsschoorsteen 1817
smidsstal 2108
smidstang 1857, 2118
smidstas 1836
smidsventilator 1811
smidsvorm 1815
smidsvuur 1807
smidsvuurbalk 1810
smidszaal 1855
smiltijzer 2262
smis 1788, 1807, 2108
smisassen 1821
smisbak 1818
smisbank 1884
smisbed 1808
smisbedmuur 1817
smisbel 1816
smisberd 1808
smishaard 1807
smishamer 1844
smisijzer 1823, 2120
smiskap 1817
smiskolen 1821
smiskot 1820
smisnagels 2137
smisnootjes 1821
smispook 1823
smisschoorsteen 1817
smisschouw 1817
smisschup 1820
smisse 1788
smistang 1857, 2118
smistang met bolle bek 1859
smistang met platte bek 1858
smistang met vleugelbek 1859
smistang, platte - 1858
smisvier 1807
smisvorm 1815
smisvuur 1807
smisvuurkap 1817
snaar 1801, 1980
snaar, v-- 1801
snaarboor 1978
snaardril 1978, 2262
snaardrilboor 1978
snaarpoelie 1800
snaarschijf 1800
snaarwiel 1800
snap 2043
snapper 1990, 2041, 2043
narijzer 2262
snavelijzer 2127
snee 1872
sneeuwbeslag 2131
sneeuwkoppen, (hoefnagels mee) - 2141
sneeuwnagels 2141
sneeuwschroeven 2144
snekker 1859
sneldraaiboor 1962
sneldraaistaalboor 1969
snelklemtang 1896
snelmoerijzer 1935
snelsluiser 2184
snelsnijijzer 1935
snelsnijtap 1939
sneltap 1939
snepetang 1859
snijapparaat, autogeen las- en - 1864
snijbank 1999
snijbeitel 1931
snijblok 1936
snijblokje 1936
snijbrander 1866
snijden 2112
snijgereedschap 1935
snijijzer 1933
snijkant 1961
snijkar 1935
snijkop 1935, 1936
snijkussen 1936
snijmes 1794, 2115
snijmoer 1935
snijolie 1803
snijplaat 1935
snijtang 2003, 2164
snijtangetje 2164
snijtap 1939
snijvlak 1872, 1961
snoeibeitel 1875
snoekbektang 2005

Metaalbewerking 1.1.2.4.

snoekebek 2005	sparrenscheller 1794	staak 1841, 2018
snoeketang 2005	spatkap 1867	staak, vlakke - 1841
snoektang 1859	specie 2087	staakblok 1831
snoer 1801, 1980	speekband 2102	staakgat 1828
snurker 1962	speekhamer 1847	staakijzer 1841, 2018
soedeerbout 2047	speerhaak 1832	staal 2081, 2145
soedeerlamp 2053	spie 1883	staalborstel 2078
soedeerlepel, soedeerleper - 2057	spiebaan 1802	staaldraadborstel 2078
soedeerleper (soedeerlepel) - 2057	spiebeitel 1878	staaldraadborstel, roterende - - 2079
soedeersel 2055	spiegel 2063	staalschraap 2076
soederen 2046	spiegelklem 2188	staalstralen 2249
soeverinboor 1967, 1982	spiegelschroef 2188	staalzaag 1992
sofreinen 2084	spiesleutel 2073	staan, scherp - 2141
sofreintang 1893	spietang 2032	staand stuk 2152
sok 2174	spil 1888, 2198, 2259	staande bankschroef 1887
sokke(n)tang 1902	spindel 1888	staande pomp 2148
sokke(n)tang mee ketting 1902	spiraal 1888	staart 1799, 1830, 1943
sokkeltang 1902	spiraalboor 1968, 1969	staartbankschroef 1887
sokken, op zijn - lopen 2107	spiraalboor, linkse - 1961	staarthamer 1850
soksleutel 2071	spiraalboor, rechtse - 1961	staartschroef 1887
soksleuter 2071	spirit, white - 2059	staartvijs 1887
soldeer 2055	spiritus, gebrande - van zout - 2059	[staats] 1836
soldeer, goed - 2055	spiritus van zout 2059	staffijzer 2119
soldeer, kwaad - 2055	spiritus, zuivere - 2059	stakenpost 1831
soldeerbolt 2047	spiritusbout 2050	stal 2108
soldeerbout 2047, 2049, 2050, 2051	spiritusgrafiet 2207	stalen bankschroef 1887
soldeerbout, elektrische - 2051	spirituslamp 2053	stalen beitel 1874
soldeerlamp 2053	spiritussoldeerbout 2050	stalen borstel 2078
soldeerlamp, elektrische - 2053	spitsboor 1967, 1988	stalen hamer 2014
soldeermal 2056	spitse ijsschroeven 2144	stalknecht 1792
soldeernaad 2047	spitse kalkoenen 2144	stalletje 2108
soldeeroven 2054	spitseling 2137	stalpomp 2149
soldeerpasta 2060	spitspasser 1912	stamp 2024, 2128, 2262
soldeerpoeder 2060	spitstang 1859	stampbeitel 1878, 2129
soldeersel 2055	spitsteker 2262	stampdutter 1986
soldeertin 2055	spitsvijl, platte - 1948	stampen 2025
soldeervet 2059	spli(t)shamer 1854	stamper 1850, 1990, 2024, 2043, 2128
soldeervloeistof 2059	splinster 2084	stampgaatjes 2122
soldeervorm 2056	splis 1863	stampgaten 2122
soldeerwater 2059	splishoorn 1837	stampgaten, ijzer met - 2123
solderen 2046	split 2138	stampgatennagels 2137
sopper 1819	spoeler 2186	stamphamel 2129
souderen 2046	sponsen 2144	stamphamer 1850, 2129
soudure 2055	sponsen, afgeronde - 2144	stampijzer 2025, 2123, 2129
spaander 2111	sponsen, vierkantige - 2144	stampkopnagels 2137
spalkverband, beslag met - 2131	sprinkler 2182	stampnagels 2137
spanbrak 1799	sprinklerinstallatie 2182	stampspijker 2137
spanbus 1802	sprinklerkraan 2182	standaard 1826, 1959
spandel 1891	sproeibak 1819	standaardklok 2191
spanhaak 1799	sproeier 1819	stander 2110
spanijzer 1891, 2098, 2146	sproeier, kraan mee - 2183	standerd 1789, 1826
spanklem 1799, 1893	sproeipot 1819	standermachien 1975
spankop 1929	spruit 2176	stang 2109
spanplaat 1891, 1927	spruitstuk 2173, 2176	stangervèer 2262
spanring 1799, 1802	sputteren 2243	stans 1855, 2043
spanseel 1891	spuwer 2152	stansmachien 2025
spanvijs 1895	staaf 2119, 2242	stark, volhoefijzer van --gu-ther 2127
	staafijzer 2119	
	staafsoldeer 2055	

1.1.2.4. Metaalbewerking

- stearinekaarsvet 2059
steekbank 1941
steekbeitel 1931
steekijzer 2148
steekkalkoenen 2144
steekladder 1790
steekpasser 1912, 1913, 1914
steekpriem 2148
steekring 1799
steeksleutel 2066
steel 1943
steelbeitel 1873
steelhamer 1850
steen 2203
steenboor 1793
steengalijzer 2127
steenkot 1820
stèèrtlee 2084
stek 2019
stel 1789
stelband 1802
stelhoek 1927
stellage 1985
stellen 2261
stelling 1959, 1985
stelpasser 1914
stelplaat 1927
stelring 1800, 1802
stelschroef 1802
stelschroef, handklem met - 1895
stelsleutel 2069
stembank 2256
stembeitel 2161, 2162
stemkamer 2254
stemmen 2255
stemmer 2190
stempel 1855, 1883, 1990, 2025, 2043, 2083
stemper 1991, 2083
stemvork 2253
steun 1789, 1825
steunezel 2018
steunijzer 1825, 2039
steunpaal 2109
steuntje 2262
stift 1943, 1960, 1961, 1990
stiftboor 1963, 1965
stiften 2144
stijgbuis 2155
stijgend gieten 2241
stijgleiding 2178
stoel 1959, 1990, 2261
stofverken 1792
stokbeitel 1873
stokdoorslag 1881
stokdutter 1986
stoken 2225, 2227
stokpasser 1921
stokscheer 1998
stompbeitel 2045
stompe beitel 1931, 2045
stompe ijsschroeven 2144
stompe, ijzer met - kalkoenen 2126
stompe, ijzer met - kalkoenen met stoot 2126
stompe kalkoenen 2144
stompe schroeven 2144
stompe tap 1939
stomper 2158
stoofring 2090
stoofsleutel 2090
stookgat 1808, 1820, 2090
stookhaak 1823
stookijzer 1823
stookkuil 2095
stookplaats 2095
stoomhamer 1850
stoomveerhamer 1850
stoot 2145
stoot, achterijzer met - en kalkoenen 2126
stoot, ijzer met - en kalkoenen 2126
stoot, ijzer met scherpe kalkoenen met - 2126
stoot, ijzer met stompe kalkoenen met - 2126
stoot, voorijzer met - en kalkoenen 2126
stootblok 1829
stootijzer 1790, 2039, 2126, 2247
stootschijf 2104
stop 2242
stop, de - daaruit slaan 2242
stop, de - eruit slaan 2242
stop met aftap 2181
stop-aftapkraan 2181
stopbus 2180
stopkraan 2181
stoten, hoefijzer met - 2126
straal, de - schellen 2112
straal, de - vegen 2112
strekhamer 2014
strekken 2023
strijkband 2102
strijkijzer 2127
strijkstok 1980
strikbeitel 2161
strikijzer 2161, 2162
striktouw 2172
strokenschaar 1999
strooikoper 2055
strooivijl 1945
strovijl 1945
strovijl, halfronde - 1951
struikblok 1830
stuif 1821
stuikblok 1829, 1843, 1861
stuiken 1860, 2099
stuiker 2105
stuikgat 1831
stuikmachien 1861
stuikmachien, buig- en - 1861, 2094
stuikmachine 1861
stuikplaat 1843
stuitblok 1829, 1830
stuitingkruis 2261
stuitingvinger 2261
stuk, staand - 2152
stuk, T-- 2173, 2176
suikerbrood 1838
support 1929
T.
T, dubbele - 2173
T, kruis-- 2173
't peerd verzetten 2131
T-haak 1910
T-ijzerscheer 2001
T-stuk 2173, 2176
tafel 1975, 1990
tafelbankschroef 1888
tafelbankschroefje 1888
tafelboormachine 1976
tak 2191
tak, ijzer met verdikte - 2127
tak(ken), ijzer met verdikte - 2127
takel 1861
takken 2121
tanden 1944, 2065, 2260
tanden knippen 2065
tandenbeitel 2147
tanding 1944
tandklemsleutel 2069
tandpal 1801
tandpasser 1914
tandrad 1801
tandsleutel 2069
tandwiel 1801
tang 1857
tang, grote (gelipte) - 2134
tang, haakse - 1859
tang, halfronde - 2005
tang, holle - 1858
tang met holle bekken 1858, 1859
tang met platte bekken 1858
tang met ronde bekken 1859
tang, nauwe - 1858
tang, platte - 1857, 2004
tang, rielse - 1799
tang, ronde - 2005
tang, vierkante - 1859
tang, wijde - 1858

Metaalbewerking 1.1.2.4.

- tang, zweedse - 1901
 tang, zwitserse - 1902
 tangbeen 1799
 tangbek 1799
 tangebek 1799
 tangehaak 1799
 tangenbalk 1790
 tangenrek 1789
 tangrek 1789
 tap 1939, 2168, 2232, 2242
 tap, de - cruut slaan 2242
 tap, duitse - 1939
 tap, halve schuine - 1939
 tap, konische - 1939
 tap, linkse - 1939
 tap, metrische - 1939
 tap, middelmatige - 1939
 tap, rechte - 1939
 tap, rechtse - 1939
 tap, schuine - 1939
 tap, schuinse - 1939
 tap, stompe - 1939
 tap, tapse - 1939
 tap, volle - 1939
 tap voor engelse draad 1939
 tap voor engelse maat 1939
 tap voor gasdraad 1939
 tap voor m-draad 1939
 tap voor millimeterdraad 1939
 tap voor whitworthdraad 1939
 tapboor 1970
 tapkraan 2183, 2184
 tapolie 1803
 tapsboor 1967
 tapse tap 1939
 tapwiel 2261
 tas 1788, 1833, 1836, 1855, 2019
 tas, bolle - 1836
 tas, grote - 1843
 tas, halfronde - 1855
 tas, platte - 1836
 tas, ronde - 1836, 1855
 tas, vierkante - 1836
 tas, vlakke - 1836
 tas, zeskante - 1836
 tasblok 1831, 1855
 tasgat 1831
 tasje 1833
 tasje, bol - 1836
 tasje, rond - 1836
 tasje, vlak - 1836
 te lang worden 2112
 teenstukijzer 2127
 teer 2085
 tèèrling 2262
 tegenaan, d'r - gooien 2204
 tegenaan, de was d'r - gie-
 ten 2212
 tegenhouder 2039
 tekenlat 1905
 tekenpen 1905
 tekenpunt 1905
 telefoontang 1898
 temperbak 1870
 terpentijn 2086
 terugslagklep 2179
 teut 1787
 teuten 2189
 teuter 1787
 tienponder 1847
 tikrad 2260
 tin 2055
 tink 2084
 tinkink 2084
 tinrasp 1958
 tinsoldeer 2055
 tinvijl 1958
 toeslag 2204
 toevoerleiding 1812, 2178
 toffelzaag 1795
 toiletkraan 2183
 toilettang 1899
 tol 2168
 tomp 1829
 tonas 2261
 tonblaasbalk 1810
 tong 1816, 2262
 tongevijl 1951
 tonijzer 2084
 toongedeelte 2121
 toongenerator 2253
 toongewicht, harddraversijzer
 met - 2127
 toongewichtsijs 2127
 toongewichtsijs met verwis-
 selbaar gewicht 2127
 toonijzer 2127
 toonstrijkijzer 2127
 toonstukje 2127
 toonvrijheidsijzer 2127
 torsboor 1968
 torsijzer 1869
 touw 1810
 tranche 1855, 1873
 transformator 1865
 trap 1790, 1800
 trapblaasbalk 1810
 trapladder 1790
 trapleer 1790
 trapper 1800
 trapplank 1800
 trapschijf 1800
 travalje 2108
 travaljetje 2108
 treeplank 1800
 trekbalk 1810
 trekband 1895
 trekbank 1871
 trekbeitel 2103
 trekblaasbalg 1810
 trekblaasbalk 1810
 trekhaak 2099, 2156
 trekijzer 1888, 1940, 2099
 trekker 1810, 2099
 trekketting 1810
 trekklus 2099
 trekmal 2198
 trekmes 1794
 trekpasser 1913
 trektang 2002, 2134
 trektap 1939
 trektouw 2110
 trens 1841, 2262
 trens, rechte - 1841
 trens, ronde - 1841
 trensen 2262
 trensmaat 2262
 trensriem 2262
 trensschèèr 2262
 trensstaaak 1841
 troffel 1792
 trommel 2261
 tromp 2089
 tromptang 2167
 troussequin 1921
 truifel 1792
 truifeltje 2205
 truweel 1792, 2205
 tuimelaar 1816
 tuimelèèr 2084, 2262
 tuintje 2089
 tuit 2152
 turf 1821
 turfmolm 2204, 2219
 turks hoefijzer 2126
 turks, hoefijzer op zijn - 2126
 tweede rad 2260
 tweegelui 2258
 tweewettig 2084
 U.
 uit de hand (beslaan) 2130
 uitbijten 2083
 uitbolhamer 2118
 uitbollen 2021
 uitboren 2256
 uitbramen 2075
 uitbranden 2225
 uitdiepen 2021
 uitdraaien 2256
 uitgloeien 1860
 uithalen 2021
 uitharden 2224
 uithollen 2021
 uitkapper 2262
 uitklinktijd 2254
 uitlaat 1811, 2187
 uitlaatbuis 1811
 uitlaatklep 1811

1.1.2.4. Metaalbewerking

- uitlaatkot 1816
uitlichter 2261
uitloop 2152, 2187
uitnemer 2098
uitpakhaak 2098
uitpennen 2023
uitpinnen 1862, 2021, 2023
uitpletten 1862
uitrichten 2256
uitslaan 1903
uitslag, (een) - maken 1903
uitslagen 2021
uitsnijden 2112
uitsoevereinboor 1967
uitsofreinen 2084
uitstoken 2225, 2227
uitstoten 2247
uittanden 2065
uitvatijzer 2098
uitvlakken 2023
uitwendige, in- en - passer 1917
uitwroeter 1967
uitzethamer 2012
uitzetijzer 2146
uitzetpin 1839
uitzettang 2167
uitzetten 2021, 2168, 2262
uitzettol 2168
universele metaalboor 1962
uurrad 2261
uurwiel 2261
- V.
- V-figuur 2032
v-riem 1801
v-schijf 1800
v-snaar 1801
v-wiel 1800
valblok 1861
valhamer 1850
valklep 1811
valse, beugelijzer met - kalkoe-
nen 2127
valse klok 2210
van bovenaf gieten 2241
van duylsleutel 2069
van onderaf gieten 2241
van onderen aansnijden 2219
vandiktepasser 1916
vandiktepasser, dubbele - 1917
vang 2261
vangijzer 2127
vangwiel 2261
varken 2035
varkenskop 1816
vast model 2230
vastdraaien 2229
vaste kalkoenen 2144
vastgieten 2084
- vastklinken 2037
vastnagelen 2135
vastzetbeugel 1975
veegijzer 2114
veegmes 2114
veer 2170
veerdrukhamer 1850
veerhamer 1850
veerpasser 1914
vèerspie 2084
veertang 2032
vegen, de straal - 2112
veldsmidse 1824
veldsmis 1824
veldsmisje 1824
vellingbout 2100
ventilateur 1811
ventilator 1811
verbandijzer 2127
verbandijzer met plaat 2127
verbrede, ijzer met - buiten-
tak 2127
verdeelwiel 2261
verdikpasser 1916, 1917
verdikpasser, dubbele - 1917
verdikte, ijzer met - tak 2127
verdikte, ijzer met - tak
(ken) 2127
verdiktekenpen 1905
verdiktepasser 1916
verdiktpasser 1916, 1917
verhelling 2122
verkeerbled 2084
verkorten 2099
verleggen 2084
verleggen, hoefijzers - 2131
verlengijzer 1859
verlengstang 1859
verlengstuk 1859
verloden 2084
verloopring 2175
verloopsok 2174
verloopspruit 2176
verloopstuk 2174, 2176
verloren model 2230
verloren wasmethode 2231
vermageren 2204
vernageld 2135
verpakking 2172
versiering 2213
verstek 1910
verstekhaak 1910
verstekzaag 1795
verstelbare haak 1911
verstelbare passer 1913, 1914,
1921
verstelbare sleutel 2069
verstelbare winkelhaak 1911
versterkingsring 1800
vertender 2084
- vertind lood 1804
vertinnen 2084
vertinsel 2084
verwijder 1988
verwijdingsijzer 2127
verwijdingsklem 2146
verwisselbaar, toongewichts-
ijzer met - gewicht 2127
verwisselbaar, zijgewichtsiijzer
met - gewicht 2127
verwisselbare kalkoenen 2144
verzenstrijkijzer 2127
verzenstrijkijzer met kal-
koe 2127
verzetten, 't peerd - 2131
verzinkboor 1967
verzinker 1986
verzinkhamer 1986
verzonken, (klinknagel met) -
kop 2037
verzonken nagel 2037
vet 1803, 2059
vet, het - op de klok zetten 2212
vetkeers 2059
vetkolen 1821
vetkooltjes 1821
vetnootjes 1821
vetnoten 1821
vetpapier 2064
vette kolen 1821
vette zavel 2087
vetten 2212
veurslagen 1847
veurslager 1847
veurslagwiel 2261
vier 1807, 2095
viereement 2087
vierekantige vijl 1953
vierkant beslaan 2130
vierkant beslagen 2130
vierkant nieuwe ijzers zet-
ten 2130
vierkant vijltje 1952
vierkante rattestaart 1953
vierkante tang 1859
vierkante tas 1836
vierkante vijl 1952
vierkante zaal 1854
vierkantige sponzen 2144
vierkantige vijl 1952
vierkantje 1952
vierkantvijl 1952
viersprongtas 1855
viervergulder 2262
vierwerker 1787
vignet 2214
vijfponder 1847
vijl 1942
vijl, driekante - 1953
vijl, driekantige - 1953

Metaalbewerking 1.1.2.4.

vijl, drijkantige - 1953	visbekjes maken 2065	voorijzer met kalkoenen 2126
vijl, dubbele - 1957	vlak tasje 1836	voorijzer met stoot en kalkoe- nen 2126
vijl en raps 1957	vlakbeitel 1931	voorklapijzer 2127
vijl, fijne - 1948	vlakboor 1970	voorlap 1787
vijl, grove (grovve, groffe) - 1946	vlakhamer 1854	voorloopboor 1970
vijl, halfgroffe - 1951	vlakke klinknagel 2037	voorloper 1939, 1970
vijl, halfronde - 1951	vlakke leiding 2179	voorloper, halve - 1939
vijl, halfronde grove (grovve, groffe) - 1951	vlakke schaar 1995	voormachien 2028
vijl, halfzoete - 1947	vlakke staak 1841	voorschoot 1787
vijl, halve zoete - 1947	vlakke tas 1836	voorslag 2258
vijl, kromme - 1956	vlakken 2023	voorsnijder 1939
vijl, platte - 1949	vlakplaat 2077	voorsnijtap 1939
vijl, platte - met een punt 1948	vlakstaak 1841	voorstaak 1833, 1834
vijl, ronde - 1951, 1952	vlaktas 1836	voorstang 2109
vijl, vierkante - 1952	vlamoven 1823, 2238	voorste hoefijzer 2123
vijl, vierkantige - 1952	vlas 2172	voorste ijzer 2123
vijl, zoete - 1948	vleugelbek, smistang met - 1859	voorstrijkijzer 2127
vijlang 1943	vliegende klepel 2257	voortap 1939
vijlarend 1943	vliegrad 1802	voortje, een - drijven 1834
vijlbank 1884	vliegschijf 1802	voortoonstrijkijzer 2127
vijlblok 1891	vliegwiél 1802	voorvel 1787
vijlblokje 1891	vloeimiddel 2059	voorvoetijzer 2109
vijlborstel 2078	vloer 2109	voorvormguts 1876
vijle(n)beugel 1943	vlotter 2187	voorzijhamer 1845
vijle(n)borstel 2078	vlotterbal 2187	voren 1834
vijle(n)hecht 1943	vlotterbol 2187	vorkslutel 2073
vijle(n)heft 1943	vlotterkraan 2186	vorm 1815, 1855, 2024, 2194, 2231
vijlen 1941	vlotterstang 2187	vormblok 1843, 1882
vijlhandvat 1943	vodden 1788	vormer 2189
vijlheft 1943	voeden 2245	vormhamer 1845
vijlingpin 2262	voederlepel 2057	vormijzer 1855, 1882, 2105
vijlkapsel 1944	voeglood 1804	vormkast 2221
vijlklem 1943	voering 2090	vormmal 2105
vijlrap 1957	voet 1789, 1826, 1831	vormplaat 2201
vijlrasp 1957	voetbalk 2109	vormstamper 2024
vijlring 1800	voetjespasser 1919	vormtas 2024, 2025
vijlstaak 1887	voetklep 2155	vormtuig 2106
vijlstaalborstel 2078	voetlood 1804	vormzand 2210
vijlstaart 1943	voetmes 2116	vouw 1872
vijltje, driekant - 1953	voetplank 1800	vouwbeitel 1878
vijltje, plat - 1949	voetstek 2109	vouwlee 2084
vijltje, vierkant - 1952	voetsteun 2109, 2110	vrombot 2084
vijs 1887, 1894	voetstuk 2152	vuist 1848
vijs, gewone - 1887	voetzeel 2110	vuister 1816
vijsbout 2084	volder 1854	vuisthamer 1848, 2007
vijsdraad 2084	volder, bolle - 1854	vuistje 1848, 2116
vijsgaten 2123	volder, holle - 1854	vulder 1854
vijshaak 2084	volgplaatje 2188	vulstof 2221
vijsrink 2084	volhoefijzer 2127	vuur 1807
vijzel 1792	volhoefijzer van stark-guther - 2127	vuur, open - 2095
vijzen 2144	volle tap 1939	vuurassen 1821
vijzen zetten 2141	volvoetijzer 2127	vuurassie 1821
vingertang met ronde bek- ken 1858	voor beslagen 2130	vuurbak 1808
viool 1978	voorband 2102	vuurbed 1808
vioolboor 1978	voordomband 2102	vuurbeitel 1873
violsnaar 1980	voorhaak 1834	vuurbel 1816
violstok 1980	voorhamel 1847	vuurbout 2049
	voorhamer 1846, 2010	vuurcement 2087
	voorijzer 1834, 2123	

1.1.2.4. Metaalbewerking

- vuurhaak 1823, 2098
vuurhaard 1807, 2095
vuurheerd 1807, 2095
vuurhoeftang 2118
vuurijzer 2098
vuurkap 1817, 1867
vuurketting 1826
vuurkit 2087
vuurklep 1812
vuurkom 1816
vuurkuil 2095
vuurkwast 1819
vuurlassen 1863
vuurmond 1816
vuurpook 1823
vuurpot 1816
vuurschep 1820
vuurschop 1820
vuurschup 1820
vuurspecie 2087
vuursproeier 1819
vuursteen 2087
vuurstek 1823
vuurstok 1823
vuurtang 1857, 2118
vuurtong 1816
vuurvergulder 2262
vuurwerker 1787
- W.
- waat 1872, 1961
wafelijzer 1859, 2032
wafeltjes 1868
wagenwip 1792
wals 2027, 2094, 2260, 2261
wals, gecombineerde - en zet-
bank 2032
walsbank 2027
walsmachien 2027, 2094
wan 1811
warmbeitel 1873
warme beitel 1873
wartel 1812
was, de - d'r tegenaan gie-
ten 2212
wasfilm 2214
waskaars 2059
wasklok 2213
waslaag, de - aanbrengen 2212
wasmethode, verloren - 2231
wassen kroon 2230
wastafelkraan 2183
wastafelschroef mee sier-
kop 2188
wastafeltang 1899
water 1870
waterbak 1818, 1819, 1870,
1959
waterfles(ch)ken 2262
- waterglas 2203
waterkwast 1819
watermeter 2179
waterpas 1924
waterpompsleutel 2069
waterpomptang 1902
waterschep 1819
waterstek 1819
weegschaal 1790
weegschaalstaak 1841
weerboord 2084
weerlap 1787
weipomp 2149
weislot 2262
wel 2019, 2084
welblad 1867
wellen 1863
wellend heet 1863
weloven 1823
welplaat 1868
welpoeier 1868
werk 2259
werkbank 1884
werkhuis 1788
werkplaats 1788
white spirit 2059
whitworthdraad, (tap voor)
- 1939
whitworthtap 1939
widiaboer 1962
wiel 2093
wiel, v-- 1800
wielband 2091
wielbandmaat 2093
wielbeslag 2092
wielboer 1967
wielbout 2100
wielhaak 2098
wielkuil 2095
wielroller 2093
wielsleutel 2074
wigbalk 2030
wigsteen 2203
wijde tang 1858
wijzerplaat 2261
wijzerwerk 2261
wind 1791
windbuis 1811
windcric 1792
windgat 1816
windinlaat 1816
windkas 1816
windketel 2155
windklep 1811
windpijp 1811, 2232
windschuif 1812
windtoevoer 1816
windvanger 1811
windvleugel 2261
windvorm 1815
- winkelhaak 1909
winkelhaak, verstelbare - 1911
winterbeslag 2131
winterijzer 2126
wip 1792, 1800
wipstuk 2261
wisselrad 2260, 2261
witstof 2217
wolf 2084
wolfsmuil 1859
wonderolie 1803
wood's metaal 2055
worden, te lang - 2112
worm 1801, 1887
wormwiel 1801
wrijfpapier 2079
wrikboor 1988
wringboor 1988
wringboortje 1796
wringger 1988
wringhaak 1869, 2086
wringijzer 1869, 1940, 1988
wringijzertje 1988
- Z.
- zaagmachien 1992
zaagvijl 1954
zaagvijltje 1954
zaagzettang 1993
zaal 1854
zaal, driekante - 1854
zaal, holle - 1854
zaal, ronde - 1854
zaal, schuine - 1837
zaal, vierkante - 1854
zaalblok 1837, 1842, 1855
zaalhamer 1855
zaalplaat 1842
zaaltje 1854
zachte borstel 2086
zachtsoldeer 2055
zadel 1837, 1843, 1854, 2177
zadel, scheef - 1837
zadelblok 1842
zadeltas 1855
zadeltje 1854
zage(n)vijl 1954
zage(n)vijltje 1954
zand 1868, 2081
zand, brussels - 2081, 2210
zand, geel - 2204
zandbakje 1868
zandklok 2211
zandkussen 2262
zandslijpsteen 1959
zandstamper 2158
zandsteen 1960, 2080
zandstralen 2249
zavel, vette - 2087

Metaalbewerking 1.1.2.4.

zebra 2085
 zebrakachelglans 2085
 zeemvel 1787
 zelfsmurende boor 1969
 zeskante tas 1836
 zetbank 2028
 zetbank, gecombineerde - 2032
 zetbank, gecombineerde wals en - 2032
 zetbeitel 2045, 2162
 zetbeugel 2062
 zetboom 1833
 zethaak 1869
 zethamer 1854
 zethamer, halfronde - 1854
 zethamer, kantige - 1854
 zethamer, ronde - 1854
 zetijzer 1839, 1881, 2030, 2039, 2106
 zetkant 2032
 zetklem 1892
 zetmachien 2030
 zetsleutel 2071
 zettang 2032
 zettas 2024, 2025
 zetten 2030
 zetten, het vet op de klok - 2212
 zetten, in mekaar - 2229
 zetten, op scherp - 2141
 zetten, scherp - 2140
 zetten, vierkant nieuwe ijzers - 2130
 zetten, vijzen - 2141
 zetter 1837, 2043
 zijbalk 2109
 zijbeitel 1931
 zijblazer 1816
 zijgevel 1817
 zijgewicht, harddraversijzer met - 2127
 zijgewichtijzer 2127
 zijgewichtijzer met verwissel-
 baar gewicht 2127
 zijhamer 1845
 zijkniptang 2003
 zijstrijkijzer 2127
 zijtak 2191
 zijtang 1859
 zijtoengewichtijzer 2127
 zijvingertang 1859
 zijvorm 1815
 zilver 2055
 zilverflux 2060
 zilversoldeer 2055
 zilverzand 2240
 zink 1804
 zinkhaak 2160
 zinkklem 2030
 zinkscheer 1995, 1997
 zinkschrabber 2060
 zinksnijder 2160
 zinksoldeer 2055
 zinksoldeersel 2055
 zinksolduur 2055
 zinksoudure 2055
 zinkwals 2027
 zoete, halve - vijl 1947
 zoete olie 1803
 zoete vijl 1948
 zoetvijn 1947
 zoetvijn, dubbele - 1948
 zoetvijn, fijne - 1948
 zoetvijn, grovere - 1947
 zoetvijn, halve - 1947
 zomerbeslag 2131
 zomerijzer 2126
 zool, ijzer met - 2127
 zoolijzer 2127
 zoom 2084
 zout 2060
 zout dropje 2037
 zout, gebrande spiritus van - 2059
 zout, geest van - 2059
 zout, spiritus van - 2059
 zoutgeest 2059
 zoutzuur 2059, 2082
 zoutzuurpotje 2060
 zuigbuis 2150
 zuiger 2153
 zuigerbalk 1810
 zuigerbuis 2152
 zuigerklep 2154
 zuigermantel 2154
 zuigerstang 2153
 zuigerstuk 2152
 zuiggat 2150
 zuigklep 2154
 zuigkorf 2151
 zuigleiding 2150
 zuigerspomp 2150
 zuigpomp 2148
 zuivere spiritus 2059
 zwaaihaak 1911
 zwaan Hals 1981
 zwaluwestaart 2065
 zwaluwstaart 2065
 zwaluwtand 2065
 zwart branden 2085
 zwarten 2207, 2228
 zwartsel 2085
 zwavelzuur 2082
 zweedse tang 1901
 zweehaak 1911
 zwei 1911
 zweihaak 1911
 zwengel 1800, 1888, 1981, 2153
 zwengel, kraan mee - 2183
 zwengelboor 1982
 zwicht 2137
 zwik 2137
 zwingel 1800, 1981
 zwingelboor 1982
 zwitserse tang 1902
 zwong 1869, 1940, 1981
 zwongboor 1981