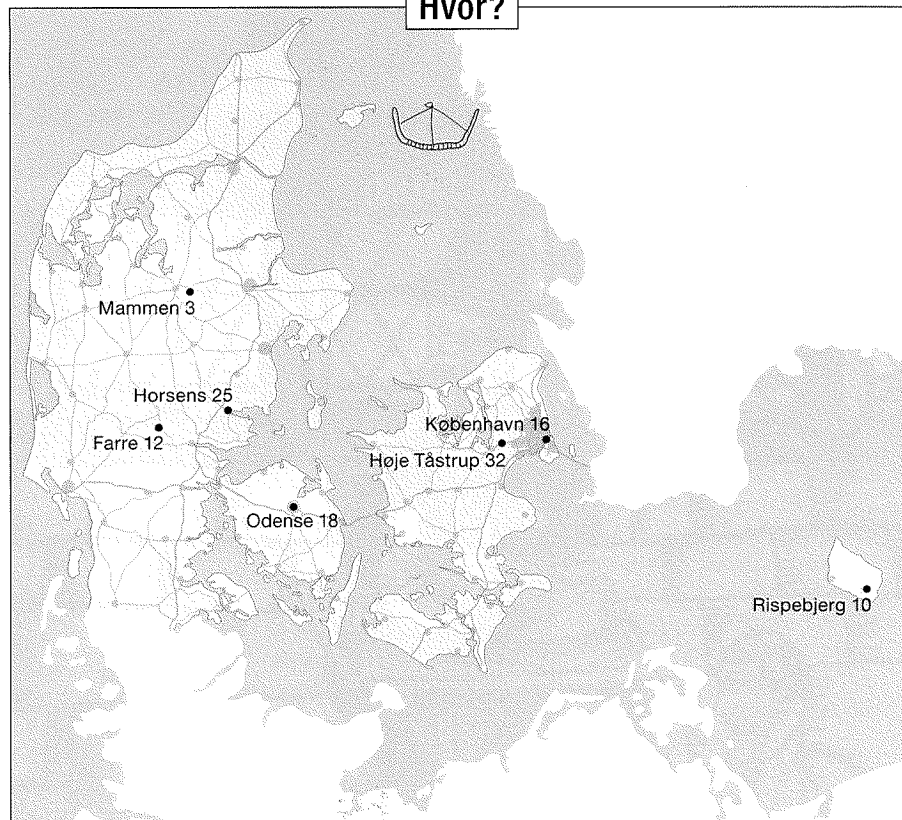


# SKALK

Nr. 6

NYT OM GAMMELT

December 2007



- HØVDING OG PRÆST?** 3  
Nye overvejelser om den gravlagte i en velkendt, rigt udstyret jysk stormandsgrav.
- SKJULTE SPOR** 10  
Nyt om magnetometerundersøgelser på arkæologiske lokaliteter.
- SMEDEN I FARRE** 12  
En uanselig jernkniv viste sig ved nærmere eftersyn at gemme på værdifuld viden.
- GLEMTE GYDER** 16  
Meget forsvinder i historiens tyste glemmebog, således også gader og gadenavne.
- FARVERIGT GLAR** 18  
Da glasset blev til at betale, holdt det sit indtog i mange hjem. Men ruderne har også deres egne farverige historier at fortælle.
- MATADORENS BYPALÆ** 25  
I 1700-årene satte en målbevidst storkøbmand sit personlige præg på kirker, herregårde og et bestemt byhus.
- REPARATION** 32  
Et fint lille smykke gik itu...

*Forsidebillede: Odense-skomageren Jesper Pedersens værksted afbildet 1583 på en emaljemalet vinduesrude. – Møntergården.*

# SMEDEN I FARRE

På Nationalmuseets righoldige magasiner ligger der et uanseligt, halv rundt knivblad af jern. Det blev fundet for mere end et halvt århundrede siden, da Knud Thorvildsen undersøgte en lille gravplads ved Farre, som ligger nær Give i Midtjylland. I en urne fra de sidste århundreder før Kristi fødsel lå den halvrunde kniv sammen med en anden, hvis blad var lige og forsynet med en tunge til skaftet. Den halvrunde knivform var almindelig omkring Kristi fødsel, men ved nærmere eftersyn skilte dette eksemplar sig ud som noget ganske usædvanligt.

\*

En rutinemæssig metallurgisk analyse viste, at det halvrunde knivblad hverken havde været med på ligbålet eller var blevet varmebehandlet som led i konserveringen. Den sidste gang, jernet havde været opvarmet, var, da det lå i smedens esse for 2000 år siden. Netop derfor var det muligt at se, at æggen var kraftigt kolddeformeret,



*Smedning med myremalmsjern på ambolten.*

og kniven er det først kendte eksempel på denne teknik i Danmarks jernalder.

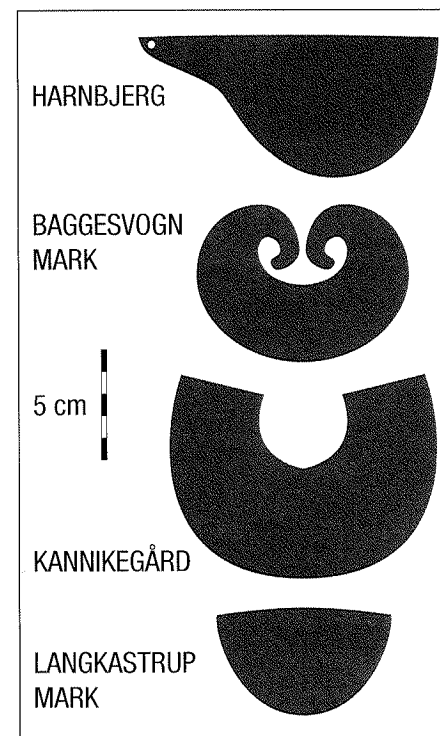
Kolddeformation, eller koldsmedning i betydningen hærkning, er velkendt fra nyere tid. Nogle læsere vil måske genkalde sig den såkaldte lægning af leblade, hvor man

slog på jernet med hurtige, korte hammerslag. Derved øgede man jernets hårdhed, som udtrykkes i enheden HV. Fem hårdhedsmålinger langs æggen på det halvrunde knivblad fra Farre gav en gennemsnitlig værdi på 226 HV, mens tilsvarende målinger på den lige kniv viste en værdi på 162 HV. Bearbejdningen har altså resulteret i en betydelig øgning af jernets hårdhed, skønt der er langt op til de 800 HV, der er målt i vikingetidens raffinerede knivsægge af kulstofjern.

I århundrederne omkring Kristi fødsel blev der overvejende fremstillet og anvendt jern med lav hårdhed i Danmark. Det var næsten rent jern med ganske små mængder af fosfor- og kulstofoxid. På det tidspunkt foregik reduktionen fra myremalm til jern i små kompakte ovne som de, der er udgravet ved Boeslunde i Sydvestsjælland (se Skalk 1987:3). Vi kender efterhånden ganske mange af dem fra udgravninger over hele landet.

Det halvrunde knivblad er smedet af ét stykke jern, hvor smeden – som det var almindeligt i jernalderen – ikke har bearbejdet emnet helt ned. Under mikroskopet ses det, at der stadig ligger større slaggeindslutninger i jernet, men der er arbejdet forskelligt på de to knive. Der er smedet længere tid på det tynde, halvrunde knivblad end på den rette kniv. Det ses blandt andet ved, at slaggerne i den halvrunde kniv er flade, mens de i den anden stadig er runde eller ovale. Der er altså lagt større omhu i, eller måske har det været mere kompliceret, at fremstille det halvrunde knivblad.

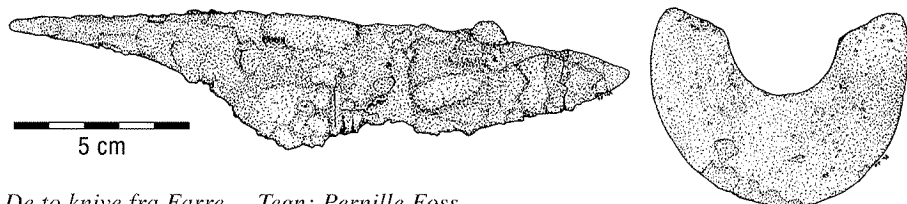
Halvrunde knivblade er en forholdsvis almindelige. De kendes fra i hele Danmark, i det nordlige Tyskland og Polen. Her blev de brugt fra slutningen af førromersk jernalder til ind i ældre romersk jernalder. Det har utvivlsomt været personlige redskaber, for de optræder næsten udelukkende i



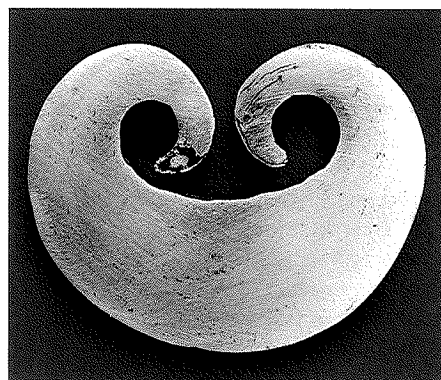
*Fire eksempler på halvrunde knivformer fra ældre jernalder.*

grave, hvor de kan ligge i skeder af skind, læder, metal, træ eller af bark (hvor materialet kan bestemmes). Et eksempel er en knivskede fra Simblegård på Bornholm, hvor to tynde jernplader holdes sammen af beslag og nitter.

Knivene er smedet i forskellige former og størrelser. Som knivbladet med håndtag fra Harnbjerg ved Humble på Langeland, det elegant svungne stykke fra Baggessvogn Mark i Vendsyssel, det kraftige blad fra Kannikegård på Bornholm eller det spinkle fra Langkastrup Mark nær Randers. Også flere forskellige smedeteknikker synes at have været i brug. I et knivblad fra Birket i



*De to knive fra Farre. – Tegn: Pernille Foss.*



*Den færdige kopi af kniven fra Baggesvogn Mark.*

*Billedet til venstre viser en kopi af kniven fra Baggesvogn Mark på ambolten. Kniven blev fremstillet af Jens Christensen i Historisk-Arkæologisk Forsøgscener, Lejre. – Fot: Michael Nielsen.*

Vendsyssel var to stykker stærkt fosforholdigt jern svejset sammen med en perfekt søm, der lå nøjagtig i knivens midterlinie – et tegn på godt smedehåndværk. Også en kniv fra Erritsø ved Fredericia var smedet af to stykker jern, igen med svejsningen præcis knivens midterlinie. En del af de halvrunde knivblade ligger i veludstyrede mandsgrave sammen med våben og en stor, ret kniv. Men de er også fundet i grave, der ikke entydigt kan tilknyttes til mænd.

Endnu er de halvrunde knivblades funktion uklar, men der kan være tale om en universel knivform, hvis karakteristiske udseende dækker over flere forskellige funktioner. Alle eksemplarer gør dog, uanset form og størrelse, indtryk af at være velsmedede redskaber, hvor jernet er specielt udvalgt, bearbejdet, slebet – og måske kolddeformeret – med henblik på at opnå det færdige redskabs særlige egenskaber.

Om skæftningen kan man ikke sige meget. Den har i hvert fald ikke været ens, og nogle af knivformene har måske slet ikke haft et skaft.

\*

Et gammelt mundheld siger, at Fanden hvert år, på vinterens mørkeste dag, tager en koldsmed. Det var nu ikke smeden fra Farre, han tog, for han smedede ikke jernet koldt; han hærkede det. Han kendte dermed én af jernets mange hemmeligheder, og det var en betydningsfuld teknologisk indsigt at have på en tid, hvor der fortrinsvis blev fremstillet rent jern af den lokale myremalm.

Henriette Lyngstrøm

---

*Litt: Udgravningen i Farre er beskrevet i Kuml 1951.*