

Formation continue

Informations intéressantes sur les crampons du fer à cheval

Roland Rieder, patron de Rieder & Co AG à Rothenfluh, fabrique de crampons pour les fers, transmet sa connaissance sur les crampons. L'assortiment comprend des crampons pour toutes les races de chevaux et leurs possibilités d'utilisation.

Depuis 1931, l'entreprise Rieder & Co. AG fabrique des crampons pour les fers à cheval. Au début, ils étaient forgés, dès 1975 tournés et depuis 2000, ils sont également filetés. Selon Roland Rieder une caractéristique n'a pas changé et « un crampon est un élément simple qui exige une qualité élevée ». Cela ne s'applique pas seulement à la production, mais également à l'utilisation.

Mandrins emporte-pièce pour crampons à planter

Ces crampons sont plantés dans les trous prévus à cet effet sur le fer. La précision d'ajustage est décisive pour éviter la perte des crampons. Les crampons Rieder permettent le meilleur ajustage. D'abord, on ajuste le fer sur le sabot, ensuite on le refroidit, puis on perce le trou à crampons. Un exemple: pour un mandrin d'ordonnance d'un diamètre de 9,65 mm, il faut percer un trou de 8,5 mm. On enfonce le mandrin en utilisant de l'huile spéciale pour poinçonnage. Attention: seule l'huile pour poinçonnage empêche un soudage à froid, avec une huile de coupe le mandrin se gripperait au fer.

Le mandrin est enfoncé jusqu'à ce que l'épaule du mandrin soit au niveau du fer. Le trou devient conique, comme le mandrin. Il convient donc de planter le crampon depuis la face inférieure du fer. Maintenant on place le crampon: avec le marteau on le plante légèrement pour qu'il reste une distance d'environ 1 mm entre le fer et la tête du crampon. Le

poids du cheval enfonce le crampon encore un peu plus profondément.

Filetage pour les crampons à visser

Les crampons à visser présentent l'avantage d'un usage en fonction de la surface du sol et ils sont interchangeables. On ne les utilise qu'en cas de besoin. « Il faut toujours enlever les crampons lorsqu'ils ne sont pas vraiment utiles, par exemple sur une surface dure lorsqu'ils ne peuvent pas pénétrer dans le sol », conseille Roland Rieder. Il existe des crampons avec et sans filetage. Lors du vissage, il est impératif d'éliminer les éventuelles saletés du filetage.

Lors de l'utilisation de crampons à visser, le fer est également ajusté, ensuite refroidi, puis on perce le trou à crampons. Pour un pas de vis M10, on perce un trou de 8,5 mm de diamètre. Le filetage est taraudé à angle droit au fer pour que l'épaule du crampon repose entièrement sur le fer. Attention: ici il faut utiliser de l'huile de coupe et non de l'huile pour poinçonnage. Le trou doit impérativement être fraisé de 1 mm x 90° de chaque côté. Maintenant, on place le crampon dans le trou taraudé. Pour terminer, on serre avec la clé à molette jusqu'à ce qu'il ne reste plus d'espace entre le fer et la tête du crampon. Si le filetage est altéré, on peut le tarauder à nouveau ou le nettoyer. Pour cette opération, on place le crampon fileté dans la clé à crampon adéquate et on refait le filetage altéré. ■

*Roland Rieder,
article rédigé par Rob Neuhaus*



Oben: Im Erfahrungsaustausch mit Fachleuten – Hufschmiede und Veterinäre – ist Rieder & Co. AG in der Lage, auch individuelle Kleinstserien zu produzieren. / Mitte: Zum Eintreiben des Dorns muss unbedingt Dornöl verwendet werden. / Unten: Das Sortiment umfasst Stellen für alle Pferderassen und alle Einsatzmöglichkeiten.

En haut: Lors d'échange d'expériences avec des professionnels, maréchaux-ferrants et vétérinaires, Rieder & Co. AG est en mesure de produire des mini-séries individuelles. / Au centre: Pour enfoncer le mandrin, il faut absolument utiliser de l'huile spéciale pour poinçonnage. / En bas: L'assortiment comprend des crampons pour toutes les races de chevaux et leurs utilisations possibles.



Roland Rieder: « Ein Stollen ist ein einfaches Teil mit hohen Qualitätsansprüchen. »

Roland Rieder: « un crampon est un élément simple qui exige une qualité élevée ». »

Weiterbildung

Wissenswertes über Hufeisenstollen

Roland Rieder, Inhaber des Hufeisenstollenherstellers Rieder & Co. AG in Rothenfluh vermittelte praxisnahes Wissen rund um Stollen. Das Sortiment umfasst Stollen für alle Pferderassen und alle Einsatzmöglichkeiten.



Seit 1931 stellt die Firma Rieder & Co. AG Hufeisenstollen her. Zuerst waren es geschmiedete, ab 1975 gedrehte und seit 2000 sind es auch Stollen mit Gewindezapfen. Eine Eigenschaft ist dabei gleich geblieben, so Roland Rieder: «Ein Stollen ist ein einfaches Teil mit hohen Qualitätsansprüchen.» Das gilt nicht nur für die Herstellung, sondern auch für die Anwendung.

Dornen für Steckstollen

Steckstollen werden in vorbereitete Löcher im Hufeisen geschlagen. Die Passgenauigkeit ist entscheidend dafür, dass die Stollen nicht verloren gehen. Am ehesten ist die Passgenauigkeit mit dem Rieder-Dorn gewährleistet. Zuerst wird das Hufeisen für den Huf gerichtet und dann abgekühlt. Jetzt wird das

Loch gebohrt. Ein Beispiel: Für den Ordonnanzzapfen mit dem Durchmesser von 9.65mm wird ein Loch von 8.5mm gebohrt. Unter Verwendung von Dornöl wird der Dorn eingetrieben. Achtung: Nur Dornöl verhindert eine Kaltschweissung – mit Schneidöl würde der Dorn am Hufeisen anfrassen.

Der Dorn wird eingeschlagen, bis die Dornschulter mit dem Hufeisen bündig ist. Das Loch erhält eine konische Form, wie auch der Dorn. Es muss also von der Unterseite des Hufeisens her geschlagen werden. Jetzt wird der Stollen eingesetzt: Mit dem Hammer schlägt man ihn leicht ein, so dass zwischen Hufeisen und Stollenkopf circa 1mm Abstand bleibt. Die Belastung durch das Pferd wird den Steckstollen noch etwas tiefer eintreiben.

Gewinde schneiden für Schraubstollen

Schraubstollen haben den Vorteil, dass sie je nach Boden und Einsatz eingesetzt und ausgetauscht werden können. Man setzt sie auch nur bei Bedarf ein. Roland Rieder: «Die Stollen soll man immer entfernen, wenn sie nicht wirklich gebraucht werden, also zum Beispiel auf hartem Untergrund, wenn sie nicht in den Boden eindringen können.» Es gibt Stollen mit und ohne Gewindenuten. Durch die Nut wird beim Eindrehen allfälliger Dreck herausgearbeitet.

Auch zum Einsetzen von Schraubstollen wird zuerst das Hufeisen gerichtet und abgekühlt. Anschliessend wird das Loch gebohrt. Für das M10-Gewinde beispielsweise bohrt man ein Loch von 8.5mm Durchmesser. Das Gewinde schneidet man genau rechtwinklig zum Hufeisen, damit die Stollenschulter anschliessend ganzflächig auf dem Eisen aufliegt. Achtung: Hier muss Schneidöl verwendet werden, nicht Dornöl. Das Bohrloch muss unbedingt beidseitig 1mm x 90° angesenkt werden. Jetzt setzt man den Stollen ins saubere und gängige Gewindeloch ein. Zum Schluss zieht man mit dem Rollgabelschlüssel so weit an, dass zwischen Hufeisen und Stollenkopf kein Abstand übrigbleibt.

Sollte das Gewinde nicht mehr gängig sein, kann man es nachschneiden oder reinigen. Dafür steckt man einen Stollen mit Gewindenut in den dazu passenden Stollenschlüssel ein und schneidet das verletzte Gewinde nach. ■

Roland Rieder, Bearbeitung Rob Neuhaus

Der Dorn wird eingeschlagen, bis die Dornschulter mit dem Hufeisen bündig ist.

Le mandrin est enfoncé jusqu'à ce que l'épauule du mandrin soit au niveau du fer.