

## Bau eines Porpax

Der Porpax (Schildfessel) dient zum Tragen des Aspis (Hopliten-Schild). Er wird unterstützt durch einen Griff, der aber eher zum Steuern des Schildes als zum Tragen seines Gewichtes dient. Aus diesem Grund ist der Porpax im Zentrum (aber nicht exakt mittig) und der Griff innerhalb des Randes der Schüssel angebracht, als die man sich einen Aspis vorstellen kann.

### Form auswählen

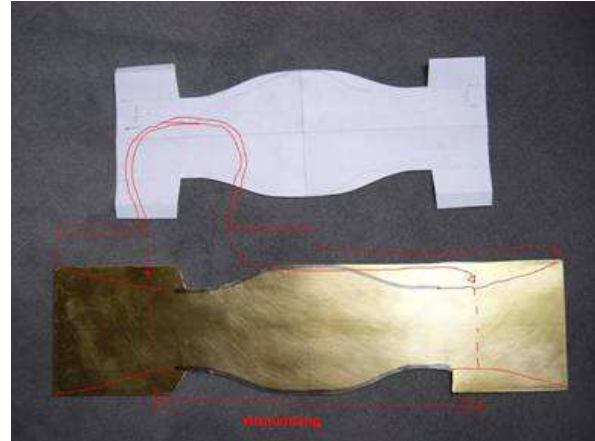
Es existieren Funde von vielen verschiedenen Formen von Schildfesseln. Der hier beschriebene ist einer der einfachsten und bietet sehr wahrscheinlich auch den höchsten Tragekomfort. Der erste Schritt bei der Herstellung besteht auf alle Fälle darin, sich für ein Muster zu entscheiden.

### Armumfang messen

Damit der Porpax seine Aufgabe erfüllen kann, sollte er auf den Arm seines Trägers passen! Dazu sollte der größte Umfang des Unterarms unterhalb des Ellenbogens gemessen werden, also die Stelle an der er später sitzen wird, am besten bei eingenommener Tragestellung des Arms.

### Schablone produzieren

Der nächste Schritt besteht darin, sich eine einfache Schablone basierend auf dem gewählten Muster und den gemessenen Daten anzufertigen. Diese dient dazu, das Zuschneiden des Blechs zu erleichtern. Siehe hierzu auch das folgende Schema zur Verdeutlichung.



Schablone und Blech

### Blech nach Schablone schneiden

Als nächstes wird das Blech (hier verwendet: 2mm starkes Messingblech) gemäß der Schablone zugeschnitten. Dazu verwendet wurde eine Blechschere, eine Laubsäge (in Ermangelung einer Hebelschere) und diverse Feilen.

### Blech biegen (trapezförmige Enden)

Wichtig hierbei ist das Weichglühen des Blechs an den Stellen der beiden Knicke, damit es nicht reißt. Danach wird mit einem Hammer, in meinem Fall mit einem Kunststoffhammer um bleibende Macken zu vermeiden, das Blech an der gewünschten Stelle über eine Kante gehämmert, bis es ungefähr einen rechten Winkel bildet.

Auf dem Bild kann man die Verfärbung des Blechs vom Weichglühen sehen.



Verfärbungen des Blechs vom Weichglühen

## Blech biegen (Rundung)

Nun kommt der interessante Teil, das Biegen der eigentlichen Rundung des Porpax. Am einfachsten ist auch dies über eine Form, in diesem Fall über ein Stück dicken Astes, der einen ähnlichen Durchmesser wie der gewünschte des Porpax besitzt. Dazu wurde das Blech auf der Bohle in einen Spanntisch eingespannt und vom Spanntisch ausgehend in mehreren Schritten um die Bohle gehämmert. Auch hier habe ich wieder den Kunststoffhammer eingesetzt. Die Rundung muss zu diesem Zeitpunkt noch nicht perfekt sein, da sich durch den nächsten Arbeitsschritt die Rundung wieder etwas zurückbiegt.



Das nötige Werkzeug



Die Rundung hämmern

## Ränder ausstellen

Dieser Arbeitsschritt dient primär dazu, den Tragekomfort des Porpax zu steigern. Die ausgestellten Ränder können nicht in den Unterarm einschneiden.

Auch hiervor sollte man die zu bearbeitenden Bereiche wieder weichglühen, bevor man sich ans Hämmern macht.

Der Porpax wird wie ein „U“ auf eine Kante gesetzt, so dass die Kante an der Stelle verläuft an der Rand ausgestellt werden soll. Dann kann mit Hammerschlägen auf die Kante, während man den Porpax rotiert, die Kante nach außen gebogen werden. Ein gewisser Treibeffect ist hierbei durchaus erwünscht, da sich dabei ja der Umfang der Kante aufgrund des größeren Radius vergrößert. Dabei biegt sich auch entsprechend wie bereits erwähnt die Rundung des Porpax wieder etwas auf (siehe Bild).



Der Porpax biegt sich wieder etwas auf

## Bogen nachbiegen

Entsprechend besteht der nächste Schritt darin, die Rundung wieder etwas enger zu biegen. Dies kann von Hand oder vorsichtig mit dem Hammer über die Bohle geschehen.



Die Rundung wieder korrigieren

## Polieren

Als letztes wird der Porpax poliert, damit er in vollem Glanz erstrahlt. Fertig!



Fertig!

## Schleifen

Als nächstes wird der Porpax (oder zumindest alle sichtbaren Stellen; der Innenbogen wird aber empfohlen, um ihn weniger anfällig für Korrosion durch Schweiß zu machen) mit immer feinem Schleifpapier geschliffen, um einerseits alle verursachten Macken zu entfernen, andererseits um das Polieren vorzubereiten.



Der geschliffene Porpax

## Anbringung

Nun ja, noch nicht ganz fertig. Da der Aspis zu diesem Zeitpunkt noch nicht existierte, wurden in den Porpax noch keine Löcher für die Befestigung gebohrt. Diese würden in die beiden trapezförmigen Enden gesetzt.



Leos

✉ [der\\_yetti@web.de](mailto:der_yetti@web.de)