

La **fragua** es el taller del herrero, el lugar donde se calienta y se trabaja el metal empleando el arte de la forja, para deformarlo, en caliente o en frío, mediante la utilización de una herramienta de impacto (martillo, martillo) y de un apoyo (yunque, matriz, etc.). Recibían especialmente el nombre de fragua, aquellos lugares donde se obtenía y se trabajaba el hierro por reducción directa del tipo de hierro. También designa el fogón donde se calientan los metales para forjarlos.

Una fragua artesanal comporta un hogar de fuego utilizada para traer el metal (generalmente hierro o acero) a una temperatura a la cual acontece maleable (cuando es rojo) o bien a una temperatura donde el endurecimiento cesa de aumentar.

El calor para calentar se obtiene por combustión de un combustible (carbón, gas, aceites) y de un comburente, la fragua tiene que estar dotada de un sistema de insuflación de aire o de un fuelle accionado manualmente (a las fraguas primitivas). Existen igualmente pequeñas fraguas de inducción eléctrica.



- Fragua de un herrero de sables japoneses.



- Fragua del chantier medieval de Guédelon.



- Fragua artesanal en Australia.



- Fragua industrial.

Antiguamente la técnica era ejecutada a golpes de martillo. El metal, era calentado en el fogón, cogido con la ayuda de unas tenazas de fogón y sobre el yunque donde era golpeado por el herrero.

Las herramientas a disposición del herrero son pinzas, martillos, masas, tijeras, punzones, tenazas, cepillos, zarpas y otras herramientas para trabajar el metal. El herrero es capaz de fabricar él mismo sus propias herramientas según sus necesidades. Materiales utilizados: hierro, acero, bronce, etc.

Comporta igualmente una donde varios yunques y un barreño de agua empleado para enfriar rápidamente el hierro al rojo vivo, y así templar (endurecer) la pieza forjada.



- Yunque.



- Chimenea.



- Fuelle de forja.



- Matriz de forja industrial.

En el caso de objetos producidos en serie, se utilizan matrices.

Una vez obtenida la forma final, la pieza es generalmente sometida a tratamientos térmicos permitiendo controlar el endurecimiento o el revenido de la pieza en función de su uso.