

# Het Straatnamen-abc

## De Wagenmaker

Zijstraat van de Taxandrialaan

Een wagenmaker is een persoon die in vroeger tijd (houten) karren, wagens en onderdelen daarvoor zoals wielen en askasten maakte en repareerde. Hoewel er wagenmakers zijn die comfortabele koetsen maken, zijn de meesten van hen voornamelijk werkzaam voor boerenbedrijven. De grootste vraag is naar meerwielige karren en wagens, maar het assortiment omvat ook kruiwagens, eggen, ploegen, beerkisten, wanmolens, botermolens en kafmolens. Op bestelling worden speciale karren of wagens gemaakt voor ambachtslui: een bakkerswagen met soms de mogelijkheid een hond in te spannen, de zogenaamde hondenkar, een stootwagen voor timmerman of metselaar, een bierwagen speciaal ingericht voor het vervoer van biervaten of een mallejan.

De wagenmaker koopt meestal zelf zijn bomen, veelal bij publieke houtverkopen die vroeger vaak plaatsvonden. De bomen worden gezaagd met een ongeveer drie meter lange boomzaag. Daarna worden de planken geruime tijd te drogen gelegd in een open overdekte loods. Tussen de planken worden enkele latjes te gelegd om de wind vrij spel te geven zodat het hout gelijkmatig droogt. Van de planken worden later de balken en planken gezaagd die nodig zijn om de laadbak en het lamoen van de kar of de wagen te maken.

Vakmanschap.

Het meeste vakmanschap is vereist bij het maken van het houten wiel. Voor de spaken van de wielen wordt rechtdradig hout uitgezocht, waaruit de spaken gekloofd worden. Om ervoor te zorgen, dat de spaken strak in de wielen zitten en niet zullen gaan rammelen, is het belangrijk dat het hout zeer droog is. Daarom worden de spaken enkele jaren te drogen ge-

legd voor ze verder afgewerkt en toegepast worden. Het afwerken gebeurt met een snijmes. De spaken krijgen een ovale doorsnee met aan het ene eind een ronde pen met een gleufje, waarin na bevestiging in de velg een spie geslagen kan worden. Het andere eind krijgt een platte pen. Het aantal spaken per wiel kan variëren, veelal zijn het er twaalf. Het middendeel van het wiel, de dom, wordt gedraaid. Daartoe gebruikt men een groot draaiwiel dat door enkele helpers in beweging gebracht wordt en dat via een drijfriem in verbinding staat met een draaibank. In het geval van een twaalfspakig wiel worden twaalf rechthoekige gaten in de dom uitgekapt waarin de uiteinden van de spaken met de platte pen worden gestoken. De velg bestaat uit zes segmenten. In beide kopse kanten van elk segment wordt een gat geboord. In die gaten worden ronde pennen aangebracht. Deze kunnen van hout zijn of van metaal en worden ook wel dook en drevel genoemd. In de binnenkant van elk segment worden twee ronde spaakgaten geboord. Tenslotte worden de velgsegmenten voorzichtig aan het twaalfstal spaken geslagen, die reeds in de dom gestoken zijn. Nadien wordt het wiel naar de smid gebracht die er een ijzeren band omheen legt, die nog roodgloeiend is om te voorkomen dat de band eraf zal lopen. Als de band strak om het wiel gekrompen is wordt er een gat door de dom geboord. Daarin wordt een taps toelopende bus aangebracht waarin later de as moet draaien. De as is evenals de bus kant en klaar gekocht.

Bron: vlugschrift De Kleine Meijerij, Heemkundekring Oirschot

Christ van Eekelen, Heemkunde Boxtel