



Zelf een passend roer maken

Er zijn roeren en roeren. Wim Mendelts heeft al heel wat jacht- en scheepseigenaren geadviseerd als ze zelf een kleine of grote klus aan hun schip wilden doen, zoals een roer maken. Hier laat hij stap voor stap zien hoe je zelf tot een goed resultaat kunt komen.

Tekst: Wim Mendelts/Wim de Bruijn Foto's: Wim Mendelts

Wim Mendelts ziet jaarlijks vele schepen en is tot de conclusie gekomen dat acht van de tien roeren ronduit slecht ofwel lelijk zijn gemaakt. Op onze vraag wat dan de meest gemaakte fouten zijn komt hij met de volgende opsomming:

- Vaak wordt ervan uitgegaan dat de achtersteven haaks uit het water komt. Dat is in de praktijk vrijwel nooit het geval, of het zou om een Staverse jol moeten gaan. Vervolgens worden de roerhaken/vingerlingen keurig haaks ten opzichte van de voorzijde van het roer bevestigd, wat resulteert in afhangende ('druipende') vingerlingen.
- Er wordt vaak een aantal planken tegen elkaar gelijmd. Daarna wordt met een decoupeerzaag de ronde vorm aan boven- en achterzijde gezaagd. Als je daar van tevoren geen rekening mee hebt gehouden, kan het gebeuren dat je de achterste plank finaal doormidden zaagt, waardoor de hak van het roer min of meer los komt te hangen. Die breekt gegarandeerd een keer af.
- Het gebeurt regelmatig dat het roer geen eenheid vormt met het schip, het helmhout, de roerklik en de achtersteven. Dat vereist vooraf een correcte tekening waarop net zo lang kan worden gestuift tot een verantwoorde roervorm is verkregen.

- De roerhaken/vingerlingen moeten in speciaal ervoor gehakte uitsparingen vallen, anders komt het roer te ver van de steven te hangen.

EEN KNULLIG EN SLECHT TJALKENROER

Een goed voorbeeld van een 'misser' is het tjalkenroer hier op de foto. Wim Mendelts van Scheepstimmerwerf 't Berghout heeft er geen goed woord voor over: een schuurdeur!

Wat is er fout aan dit roer?

- rechte, te smalle planken;
- lelijk vormgegeven rug/hak;
- lelijke voorkant met lelijk beslag, waarbij het roer te ver van de achtersteven hangt;
- het beslag is haaks op de voorkant gemonteerd, waardoor het afhangt;
- het voorste deel van de roerklik is eraf gezaagd, waardoor het in feite is vernield;
- de lijn van de klik loopt totaal niet door in het roer en ook niet in het schip. Nu lijkt het alsof de klik zomaar op het roer is gevallen;
- we zien een slecht gemonteerd beslag met roestende spaanplaatschroeven.

Bij nadere inspectie ontdekte Wim ook nog dat de hydro-cilinder van het stuurwerk met een

Ook in de technische afwerking kunnen er fouten worden gemaakt. Veel voorkomende fouten zijn:

- slechte lijmnaden die binnen de kortste keren open gaan staan;
- het roerbeslag dat met spaanplaatschroeven wordt vastgezet;
- er is niet goed gemeten, waardoor het roer niet goed past, dat blijft een bron van ergernis.



ongesteund M12-boutje was gemonteerd. Dat knapte gelukkig toen de eigenaar in de haven van Wim Mendelts rustig aan het manoeuvreren was. Vlak ervoor had hij nog op de Gelderse IJssel en het IJsselmeer gevaren... Je moet er niet aan denken wat er met zo'n stuurloos schip was gebeurd!



4



5



6



7



8



9



10



11

Verslag van het maken van een nieuw roer

- 1 Het oude roer van een zeeschouw
- 2 Tekening nieuw te maken roer. Zorg ervoor dat het voorste en achterste deel zo breed mogelijk wordt. De smurfenmuts is vormgegeven in overleg met de opdrachtgever
- 3 Uit dit, 2 duims dik, eiken moet het nieuwe roer worden gemaakt. Het deel is 9 meter lang en heeft een omvang van 0,32 m³. Houdt echter rekening met de scheur in het hout
- 4 Ook mag er geen spinthout aan het roer komen. Spinthout is binnen enkele jaren zacht en rot weg. Hier is goed te zien hoe ver het spinthout doorloopt
- 5 Het is heel belangrijk uit welk deel van een stam het deel is gezaagd. Dit deel is duidelijk dosse gezaagd en heeft de neiging iets krom te trekken.
- 6 Zo worden de delen uit de plaat hout gezaagd. Ze moeten zuiver tegen elkaar passen
- 7 Met de boven frees wordt, in beide delen, een sleuf van 30 mm diep gefreesd
- 8 De dikte van de hechthouten veer wordt precies aangepast aan de breedte van de groef
- 9 In de veer worden groeven gezaagd, zodat de lijm weggedrukt kan worden
- 10 Het afmeten van de twee componentenlijm moet zorgvuldig gebeuren
- 11 De veer wordt gepast



- 12 Vervolgens wordt alles rondom met lijm ingesmeerd en samengevoegd
- 13 Het laatste te lijmen stuk wordt tijdelijk op zijn plaats te houden met een rvs-schroef met ring
- 14 Het ruwe roer is klaar, nu kan worden begonnen aan de afwerking. Alle maten worden zorgvuldig overgenomen van de tekening. Tevens wordt de bovenronning nog wat bijgewerkt
- 15 Om het sturen lichter te maken, wordt nog een klein balansdeel, of schep, aan het roer gelijmd
- 16 Let goed op de stand van het rvs-beslag, voordat je gaat voorboren. Het moet evenwijdig aan de waterlijn worden vastgezet. Het mooiste zijn platverzonken rvs-bouten die in een getapt gat worden vastgezet
- 17 Het roer is voorgelakt en afgemonteerd en de zeeschouw heeft weer een fraai nieuw roer