



*Elektronische Version für Acrobat Reader*

*Ausgabe 1.rev/2002*

<b><u>Inhalt:</u></b>	<b>Seite</b>
Ein längeres Vorwort	4
Kurze Geschichte der Gesplissten und des Rutenbaus	6
Vom Angler zum Rutenbauer	11
Der Bambus – das Baumaterial des Rutenbauers	11
Wie fange ich an?	19
Das Werkzeug	20
Lacke & Leime	22
Die Hobelform	23
Das Rutenmass - Taper	27
Los geht's – Arbeitsschritte	29
- <i>Das Bambusrohr zerlegen (splissen)</i> 29	
- <i>Splisse bearbeiten –schleifen, pressen &amp; richten</i> 33	
- <i>Das Zurechtlegen der Splisse – Knoten verschieben</i> 34	
- <i>Das Vorhobeln der Splisse</i> 36	
- <i>Initialhobeln</i> 41	
- <i>Das Wärmebehandeln des Rutenkörpers</i> 43	
- <i>Die Einstellung der Hobelform u. eines Tapers</i> 45	
- <i>Das Endhobeln</i> 49	
- <i>Verleimen der Splisse</i> 54	
- <i>Blank bearbeiten</i> 57	
- <i>Das Lackieren</i> 59	
- <i>Das Verhülsen</i> 64	
- <i>Straightening – Gräden (richten) des Blanks</i> 73	
- <i>Vervollständigen der Gesplissten mit Ringen, Griff und Rollenhalter</i> 75	
- <i>Das Beschriften der Rute</i> 91	
Gesplisste für Sammler	91
Die Pflege von Gesplissten	96
Rutenbau „online“	98
Welche Angelrolle passt zu einer Gesplissten?	100
Klatsch aus dem Ruten(bauer)wald	100
Bezugsquellen für Rutenbau-Materialien	107
Weiterführende Literatur „Gesplisste“	114
Nachwort & Danksagung	117
Bilder (Beispiele) von Gerten des Autors	119

*Impressum:*

Erstausgabe 2002, revidiert 2005, im Format.pdf für Acrobat Reader ab Version 5.0. Erschienen im Eigenverlag by

Stefan Grau,

## Ein längeres Vorwort

Vor nunmehr etwas über zehn Jahren, baute ich meine erste Angelrute. Damals erstand ich bei einem Angelgerätehändler Blankteile aus Kohlenfaser und fertigte daraus meine erste, selbstgebaute Angelrute. Natürlich war ich stolz auf mein Werk und ich konnte sogar damit angeln, aber war es wirklich eine selbstgebaute Angelrute?

Der Amerikaner unterscheidet zwischen Rodbuilder und Rodmaker. Der Rodbuilder bildet die Gerte, erstet einen vorgefertigten Rutenkörper und montiert in der Regel den Griff, die Ringe und den Rollenhalter darauf. Der Rodmaker macht seine Rute, fertigt also auch den Rutenkörper von A-Z und wie der Builder, montiert er nachträglich Ringe und dergleichen.

Ohne Zweifel übt der Rodmaker - nennen wir ihn in deutsch den Rutenbauer - denn er baut seine Rute ja wirklich - eine anspruchsvollere Tätigkeit aus. So erging es auch mir, ich wollte mehr wissen, was steckt hinter einer Angelrute, mehr über deren Aktion und Einsatzmöglichkeiten. Also kam ich nicht umhin, mir meine eigene Rute von Grund auf selber zu fertigen.

Kohlen- und Glasfaserblank selber und von eigener Hand herzustellen, ist für einen Amateur nahezu unmöglich, der Aufwand wäre immens, benötigte Maschinen, gefährliche Chemikalien etc. Wie sollte ich also selber von Grund auf eine Rute herstellen? Naheliegender war aus Holz, aus Bambusrohren wie wir Sie aus Gartencentern kennen, einfach zusammenfügen, Ringe drauf und los. Aber das war damals nicht das was ich wollte. Die Gesplissten waren mir schon damals bekannt, hatte schon damit gefischt, aber mich wie viele jüngere Angler eher darüber amüsiert und diese Ruten als was für konservative Fischer betrachtet. Zudem waren die Preise immens über dem der Kunstfaserruten und meinem Budget.

Ein gestandener Angler erklärte mir etwas später, was wirklich hinter und in einer Gesplissten steckt. Das aufwendige Handwerk, der investierte Schweiß und die Liebe zum Detail, und natürlich die hervorragenden Wurfeigenschaften. Dies erfährt der Liebhaber aber erst, wenn er mit einer Gesplissten zu werfen weiss, denn eine Gesplisste ist so ziemlich anders als eine Kunstfaserrute.

Meine ersten Gehversuche im Bau einer Gesplissten waren kläglich, zahlreiche frustrierenden Augenblicke säumten meinen Weg, schwierige Hände, vom Bambus zerschnittene Finger und hie und da ein handfester Krach mit meiner Freundin, denn ich wandelte die gemeinsame Wohnung langsam aber sicher in eine Werkstatt um. Wie man es auch auslegen mag, aber vielleicht dank meiner Hartnäckigkeit, entstanden nach langer Zeit meine ersten Gesplissten, welche langsam auch im Freundeskreis Beachtung fanden.

Mein damaliger Hauptberuf in der EDV ermöglichte mir schon früh Zugriff auf das Internet und dort fand ich auch meine ersten Informationen über die Materie. Meine vorgehenden Recherchen im deutschsprachigen Raum fruchteten mir zuwenig, Briefe an Rutenbauer waren sehr lange unterwegs, Antworten blieben oft aus, und die deutschsprachige Welt der Rutenbauer schien sehr untereinander verkracht. Jeder hütete "seine" Geheimnisse, so dass ich bald andere Wege suchte. Ich sass Nachmittage in Bibliotheken und las mich in alte Fischerliteratur und durchkämmte das Internet. Mir tat sich eine unglaubliche Welt auf, wie beim Fliegenfischer der über die Insektenkunden in unergründliche Weiten vorstossen kann, gieng es mir mit meiner nun endlich eintreffenden Flut von Informationen. Ich lernte über Holzarten, Leime, Metalle, Lacke usw, und die mir während der Schule verhasste Physik musste ich wieder neu angehen.

Ich erfuhr zahlreiche Hilfe von gestandenen Rutenbauern aus Übersee, und selbst alte Hasen der Materie scheuten sich nicht, Informationen an mich weiterzugeben, zu helfen wo sie konnten. Das Internet war damals bei uns noch in den Kinderschuhen, in Amerika doch schon weiter entwickelt und viele der dortigen Rutenbauer kommen aus Akademikerkreisen, welche durch die Universitäten ja an der Entwicklung und Nutzung des WWW massgebend

in Übersee von *George Kreider*, Dr. *Parker-Holden*, und *P. D. Frazer*, oder auch dem Franzosen *Cholles*, nur, wer kannte hierzulande diese Literatur schon? Anders als heute, konnte man nicht einfach online auf Bibliothekskataloge oder Nationalbibliographien zurückgreifen und allfällige Anfragen an Bibliotheken erfolgten per Brief und - manchmal erhielt man nicht mal dort Antwort.

Die Rutenbauer selbst, giengen unter „Kollegen“ wie bereits erwähnt noch spärlicher mit Informationen um, dies natürlich in erster Linie wegen dem Konkurrenzgedanken. Nur die Wenigsten führten auch ein „Log“, wo sie einzelne Arbeitsschritte wie Brennzeiten, Taper etc. dokumentierten – und wenn doch, dann schon gar nicht für die Öffentlichkeit. Dies machte und macht es immer noch, auch dem seriösen Restaurator von Gesplissten nicht gerade leicht.

Das Internet hat dem Rutenbau durchaus viel Positives gebracht, zahlreiche Rutenbauer findet man heute im WWW mit eigener Homepage vertreten und kann sie in kürzester Zeit kontaktieren - egal ob sie in Australien, China oder Übersee zuhause sind - englisch allerdings, sollte man nach wie vor sprechen und schreiben können.

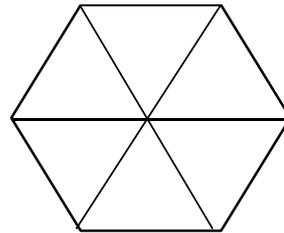
Bombardieren Sie diese Rutenbauer aber nicht täglich mit Fragen, denn viele davon leben vom Verkauf ihre Angelgeräten und nicht von der Auskunft an angehende Rutenbauer, da hat sich eigentlich nichts geändert. Nur geben die Rutenbauer aus Uebersee nach wie vor eher mal eine unverbindliche Auskunft, als im deutschsprachigen Raum.

#### Gesplisste Angelruten—Diverse Bauweisen:

*Hexagonal*—sechsfach versplisst:

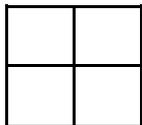
Meist angewendete Bauweise, ab ca. 1860—gegenwärtig

Vorteil: Beste Aufteilung der belasteten Flächen  
Nachteil: Bis anhin keiner bekannt oder massgeblich

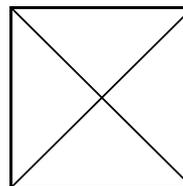


*Quad*—vierfach versplisst:

In den USA angewandte Bauweise, erstmals ab ca. 1840 in diversen Varianten und mit div. Holzarten. Heute noch in Amerika und teils in der BRD (Rutenbauer *David Popp*) üblich, aber selten.

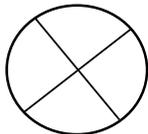


**Bauart v. ca. 1840**



**Kanten leicht gerundet**

**Bauart v. ca. 1860-gegenwärtig**



**Bauart v. ca. 1840-1890**

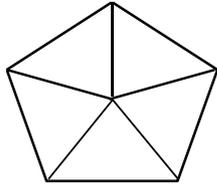
Vorteil: Bei Winkeln mit 45 Grad: Grössere Flächen bei Verleimung, steifere Aktionen. Bei Ruten aus anderen Holzarten als Bambus, bessere Belastbarkeit der Rutenspitzen. Schnellere Bauart, da nur 4 statt 6 Spleisse verwendet werden.

Nachteil: Bei 90 Grad Winkel, sowie beim Material Bambus und bei *runden* Formen: Keine Möglichkeit viele Kraffibern stehen zu lassen. Braucht Spezialhobelform in 2-facher Ausführung.

*Penta*—fünffach verspliest:

Vorteil: Materialeinsparung da nur 5 statt 6 Spleisse verwendet werden, jedoch je nach Einrichtung Schwierigkeiten beim Verleimen unter Druck. Technisch mstrittene Form ,seit ca. 1900 und nur noch selten verwendet, hauptsächlich in den USA gebaut (z.B. *Claude Kreider, Nat Uslan*).

Nachteil: Siehe oben, zudem aufwendig Ringe zu binden (bei Seide). Braucht Spezialhobelform in 2-facher Ausführung.



In den USA wurde die Belastbarkeit der sechsfach Gespliesten mit anderen Materialien verglichen (Studie *Orvis* 1976), die Resultate (Quelle: Buch "*Fiberglass Fly Rods*":*The Evolution of the Modern Fly Rod from Bamboo to Graphite*, Autor: *Victor R. Johnson*, ISBN 1-882418-24- ) sind erstaunlich:

<b>Material</b>	<b>Machart des Rutenmaterials</b>	<b>Modulus:</b>
Fiberglas-Polyester	Kreuzwicklung	2.5
Fiberglas-Phenol	dito	5.0
Fiberglas-Epoxite	dito	5.3
Fiberglas-Epoxite	längsfaserig	5.7
<b>Tonkin (Hex)</b>	<b>dito</b>	<b>6.4</b>
Graphite-Epoxite	dito	19.0
dito High-Modulus	dito	33.0

Unsere Gesplieste figuriert nach obgenannten Daten mit der *Bronzemedaille* auf dem dritten Platz, und straft die zahlreichen "Stänkerer" des modernen Rutenbaus mit Lügen! Interessant, wie Fiberglasruten, die doch unseren Markt jahrelang beherrschten, realtiv schlecht abschneiden. Aber eben, die Industrie verlangte nach günstigeren Produktionsweisen, zudem war Tonkin ( ab ca. 1948) nicht mehr lieferbar.

Wir haben bereits erfahren, dass Bambus jahrelang das Grundmaterial für Angelruten war. Noch heute beginnen zahlreiche Jugendliche ihre Anglerkarriere mit einfachsten Bambusruten. Gestandene Stippfischer in Frankreich und Italien, brauchen noch immer meterlange Gerten aus diesem Material, doch oft handelt es sich hier um sogenanntes „Pfefferrohr“.

Die Gesplisste ist auch aus Bambus, nur wird da das Bambusrohr in einzelne Streifen, sprich Spliesse zerlegt.

Profirutenbauer greifen immer wieder zur selben Bambusart, das *Tonkin*, sprich zum *Arundinaria Amabilis*. *Tonkin* ist der populäre Name für den Bambus, der fast immer aus Chinas Region *Kwangsi* kommt. Während des Embargos nach dem zweiten Weltkrieg, als Tonkin für lange Zeit nicht mehr lieferbar wahr, versuchte man in den USA Tonkin anzupflanzen, um der Materialknappheit zu entgehen. Diese Versuche scheiterten kläglich und der Aufwand war viel zu gross. Der Boden und das Klima in den USA sind einfach nicht mit dem Chinas vergleichbar und gleichzusetzen.

Wie wir bereits wissen, war *Calcutta Cane* (vermutlich *Dendrocalamus strictus*, oder *Bambusa Tulda*) der Vorgänger des Tonkins, ein indischer Bambus, für Rutenbau brauchbar, aber mit ziemlich weniger Krafftibern, sprich Kapillaren im Holz als Tonkin. Eine weitere verwendbare Bambusart soll das *Phyllostachys Niger* sein, welches durch seine sehr dunkle Farbe auffällt und über eine relativ grosse Zahl an Krafftibern verfügen soll.

Der *Tonkin* ist der einzige Bambus, über welchen umfassende Erfahrungswerte betreffend Rutenbau existieren und deshalb immer noch der bevorzugte. Seine Kraft, Dehnbarkeit und Härte, machen ihn zum idealen Rutenbaumaterial. Im Folgenden schreibe ich von Bambus allgemein als Rutenbaumaterial, denn aus meiner Sicht muss Tonkin wie schon erwähnt nicht der einzig brauchbare Bambus sein. Rutenbau wie wir ihn lernen, soll auch Platz zum experimentieren haben, und der Beginner kommt wohl eher zu Bambus in hiesigen Gartencentern als zu Tonkin. Tonkin ist zwar nach wie vor lieferbar, viele Profi-Rutenbauer verkaufen ihn an Amateure weiter, doch der Preis ist nicht niedrig und in hiesigen Gartencentern ist die Suche nach Tonkin zwecklos. Hie und da wird in Gartencentern zwar auch *Tonkinrohr* angeboten, es handelt sich hierbei aber fast immer um *vietnamesischen Tonkin* und nicht um das *Arundinaria Amabilis*!

Wer sich jedoch langfristig mit Gesplissten befasst und gar den Rutenbau intensivieren-, sprich auch Ruten weiterverkaufen will, sollte wohl nach wie vor auf das "originale" Tonkin zurückgreifen.

Folgende Tips zur Auswahl des Bambus gelten für *Tonkin* wie für "*Gartenbambusse*";

- Rohr möglichst lange trocken gelagert. Achtung, in Gartencentern stehen die langen Rohre meist an der freien und somit feuchten Luft, hier kommen Sie nicht umhin solches Rohr bei Ihnen in der Wohnung bei möglichst gleichmässiger Zimmertemperatur und Luftfeuchtigkeit (max. 60% bei ca. 18 Grad Celsius) nachzulagern. Ein halbes Jahr Lagerzeit dürfte dabei leider das Minimum sein.

- Möglichst keine Wasserflecken und Frassschäden. Leider kommen diese manchmal erst beim Verarbeiten zum Vorschein. Wasserflecken müssen nicht unbedingt von schlechtem Bambus zeugen, sofern sie nur mässig vorkommen - ein äusserlich einwandfreies Rohr begrenzt jedoch das Risiko vor unangenehmen Überraschungen allgemein und ergibt simpel schönere Blankoberflächen.

- Das Rohr sollte einen hellgelben bis sandfarbenen Farbton aufweisen. Dunklere Rohre können aber auch von Feuchtigkeit dunkel sein, also Auge sei wachsam! Kaufen Sie deshalb immer nur Bambus, der im Innern eines Gebäudes oder zumindest überdacht gelagert wurde.

Tanne wird zwar eine "echte" Gesplisste nie konkurrenzieren können und soll wirklich nur für das Lernen gebraucht werden.

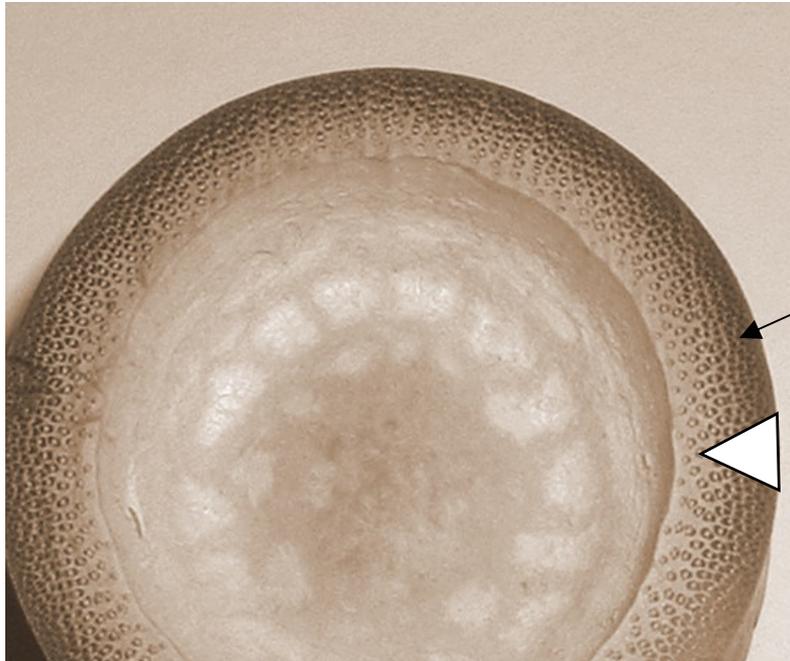


Bild: Anschnitt eines Tonkinrohres. Gut sichtbar am dunkleren Rand die Konzentration an Krafftibern  
Welche Konzentration an Krafftibern effektiv in einem fertigen Spleiss für eine fertige Gerte zu liegen kommt, ist als Dreieck hervorgehoben. Die helle Innenseites des Rohres ist quasi „Abfall“. Hier wird nicht wie z.B. bei Tanne oder anderen einheimischen Hölzern das Innere des Stammes verwendet, sondern die äussere Schicht.

### *Chekliste für den Bambus-Einkauf*

*Achten Sie darauf;*

- **der Bambus nicht im Freien gelagert wird, wenn dann zumindest überdacht.**
- **Dass er einen „hellen und klirrenden“ Klang aufweist.**
- **Dass er nicht zuviele Spalten (keine ist fast unmöglich) hat und weitgehend „sauber“ ist.**
- **Dass die Knotenabstände möglichst weit liegen und nicht fest hervorstehen.**
- **Dass auch solcher Bambus über möglichst viele Krafftibern verfügt, vom dünnen Rohrende betrachtet.**
- **Die Rohre möglichst gerade sind.**
- **Konstante Lagerung bei Ihnen mit ca. 18 Grad Celsius und max. 60% Luftfeuchtigkeit, lagern Sie den frisch gekauften Bambus vor der Verwendung mindestens einen Monat.**

Tonkin hat also die meisten Krafftibern und gilt so als sehr kräftig und flexibel.  
„Echten“ Tonkin gibt es bei Schachtrupp in der BRD (auch Einzelrohre), so wie via Import aus den USA oder England.

Nur für Schweizer und Leser aus dem nahen Schwarzwald – die Firma Hortima ist offizieller Partner von Schachtrupp und wird bei genügend grosser Bestellmenge auch Tonkin für Sie importieren oder an Lager nehmen;

Hortima AG, Büntefeldstr. 7, CH-5212 Hausen bei Brugg, <http://www.hortima.ch>

Ein Einzelrohr (ca. 3.6m lang) in guter Qualität kostet allgemein ca. CHF35.- bis CHF 50.-, der Import (=Post/UPS/Sperrgut) verteuert das Rohr – je nach Bezugsquelle - auf rund CHF 70.- bis 80.-. Besorgen Sie den Tonkin als „Einkaufsgemeinschaft“ mit anderen Rutenbauern – das kann schon günstiger kommen und wird auch für den Lieferanten interessanter! Diverse Rutenbauer im Ausland liefern natürlich auch einzelne Rohre an Sie. Diese müssen für den Transport jedoch immer geteilt werden, in der Regel von 3.6m in 3 x 1.2 m oder 2 x 1.8m Länge.

Wenn ich die ersten Spleisse aus dem Rohr gespalten habe, mache ich immer gleich einen Test, wie die Qualität derselben, resp. des Bambusrohres ist. Testen ist im Grunde recht einfach, man braucht nämlich nur 2-3 Spleisse zu zerbrechen.

Ich mache dies nicht schnell, wie etwa zum Brechen von Feuerholz (obwohl schlechter Tonkin zugegeben dorthin gehört), sondern breche den Spleiss langsam, also biege ihn, bis der Widerstand grösser wird und man quasi fühlt „jetzt bricht er dann gleich.“ Sobald er dann bricht, sollte er dies nicht mit einem einfachen "knack" tun, sondern quasi zerbesten.



Bild: „geborstener Spleiss“

Guter Tonkin splittert beim Brechen auf und zeigt an der Bruchstelle seine Fasern. Ist es eine fast gerade abgeschnittene Bruchstelle, dann ist der Tonkin schlecht und höchstens für ein Handteil einer steiferen Gerte brauchbar, für die Spitze aber sicher gar nicht.

Tonkin teste ich zugleich auch - ohne ihn diesmal jedoch brechen zu wollen - auf seine Biegsamkeit. Nicht feuchter - besser zu feuchter Tonkin - sollte beim Biegen und danach loslassen, wieder in seine ursprüngliche Form zurückspringen, fast wie guter Federstahl. Betont "fast", denn jede Biegung hat einen Einfluss auf die Faser und bolzengerade springen nicht alle wieder zurück. Aber ein starke zurückbleibende Biegung zeichnet den Tonkin als so doer so als mangelhaft aus.

Leider merkt man dies oft erst nach dem Kauf der Tonkinrohre, also kann es sich lohnen eine Vorauswahl beim Händler vor Ort (Liste im Anhang) zu treffen. Selbstverständlich wird

Welches nun die beste Machart einer Gesplissten ist, oder der wahre Weg, dies fragen Sie mich besser nicht, ich persönlich akzeptiere alle Arten der Herstellung, schlussendlich zählt die fertige Gerte in der Hand des Anglers und wie zufrieden dieser langfristig mit seiner Gesplissten ist! Rutenbauer die nur Ihre Arbeitsweise als einzig Richtige darstellen, sind in meinen Augen mit Verlaub schon fast etwas überheblich. In den letzten Jahren sind fotografische Sequenzen aus Verschnitten von handgespaltenen und gerästen Gerten veröffentlicht worden, einen „Beweis“ über die Qualität des Endproduktes ist in meinen Augen damit nicht erbracht worden, dies weil mir wissenschaftliche Messungen fehlen, die den Qualitätsunterschied belegen. Andererseits müssen sich die Erschaffer solche Studien, wie auch der Abnehmer der Angelruten in Klaren sein, dass Qualität in erster Linie subjektiv empfunden wird. Auch eine langsame, nicht perfekt erzeugte Angelrute findet ihre Freunde, auch eine perfekte hergestellte Angelrute kann eine „fürchterliche“ Akton aufweisen. Un wenn dieses Werk für mich in allen Belangen optimal ist, heisst dies nicht dass mein Kollege dasselbe findet.

### *Werdegang einer Gesplissten—vom Bambus bis zur Rute*

Im Folgenden die einzelnen Arbeitsschritte zur Herstellung einer Gesplissten:

Bambusknoten am Rohr bearbeiten („Knoten Schritt 1“)

Bambusrohr zerlegen

Knoten pressen („Knoten Schritt 2“)

Spleisse gräden

Spleisse vorhobeln

Spleisse endhobeln (dieser Schritt kann auch erst nach der thermischen Behandlung erfolgen)

Spleisse provisorisch zusammenfügen

Blank thermisch behandeln (Trocknung/Härtung)

Blank verleimen

Allenfalls nachtrocknen (Beschleunigung der Verleimung)

Blank reinigen

Blank imprägnieren/lackieren

Blank verhülsen

Ringe binden, Korgriff & Rollenhalter anbringen

Lackieren u. polieren

*Aufwand:* Ab mindestens 36 h unter Einbezug von Maschinen (Angaben Partridge of Redditch), ab 45–80 h bei reiner Handarbeit. Für den Beginner eher im Bereich der letztgenannten Zahl.

Ein Tisch muss nun her, am Besten kein leichtes, wackeliges Modell aus dem Möbeldiscount, aber auch kein Louis Quinze aus Omis Erbschaft. Eine helle Oberfläche sollte er haben und eine Tageslichtquelle in der Nähe. Lieber keinen Tischbelag, als einen leicht zerkratzbaren. Bewährt haben sich 2 solide Malerböcke aus Metall, auf welche man z.B. ein dickes Fichtenbrett legt – dieses sollte jedoch ca. alle Monate einmal gedreht werden, damit es mit der Zeit nicht wie bei Büchertablaren durchzuhängen beginnt.

Ihr künftiges Hobby macht wenig bis keinen Lärm, deshalb eignet es sich hervorragend für Abende und auch Weekends - die Nachbarn fragen sich künftig höchstens, ob Herr Schmidt auf Wunsch seiner Frau Diät halten musste und deshalb fahl aussieht - sie werden sich ja nun hoffentlich hinter den Rutenbau stürzen - lieber hobeln statt naschen (der gestrichene, sonntägliche Spaziergang wird Ihre Haut merklich bleichen).

Wenn Sie Ihren künftigen Arbeitsplatz erobert haben kann es also losgehen!

### *Shop-Safety*

Lacke und Leime sind immer feuergefährlich, Bambus ist zudem leicht brennbar, besonders dessen Hobespäne! Mehr als eine Rutenbauwerkstatt der Profis, ist in der Vergangenheit abgebrannt. Rauchen am Hobeltisch oder über der offenen Dose Lack sind nur einige der Gründe.

Obwohl Sie keine Kinder mehr sind, hier ein paar Tips zur Sicherheit, die Sie in eigenem Interesse befolgen sollten:

***- Wo gehobelt, lackiert und geleimt wird, ist die Zigarette tabu! Ein kleiner Handfeuerlöscher in Ihrer Nähe, wie Sie ihn z.B. im Autofachhandel bekommen, ein Muss!***

***- Beim Spalten und Richten des Bambus unter Hitze, immer Arbeits-Handschuhe tragen!***

***- Insbesondere gehobelte Bambusspleisse sind scharf – Pflaster u. Merfen gehören immer in Reichweite! Einige schützen Ihre Fingerkuppen sogar mit Gummi-Fingerlingen.***

***- Arbeitsraum regelmässig und gut lüften, allenfalls auch regelmässig abstauben. Bambusstaub vom Schleifen ist sehr hartnäckig und ölig, was einen rutschigen Film auf dem Fussboden ergeben kann.***

***- Nie in der Küche schleifen. Falls Sie unter Asthma leiden, ist beim Schleifen immer ein Mundschutz zu tragen Pflicht.***

***Haben Sie Kinder? Für diese ist Papa an der Werkbank immer interessant, jedoch auch laufende Maschinen. Geben Sie acht und erklären Sie Ihren Kindern die drohenden Gefahren.***

### **Das Werkzeug**

Einiges davon haben Sie vielleicht schon, anderes müssen Sie anschaffen oder gar selber bauen. Für den Hobbyrutenbauer gibt es heute spezialisierte Firmen in den USA, deren Preise sind oft günstiger als vergleichbare hiesige Angebote, dafür die Portokosten happig.

Hobel: Über das Thema Hobel könnte man ganze Bücher schreiben, lassen wir`s besser, am Besten fahren Sie mit einem Einhandhobel der Marken Stanley oder Record. Vergessen Sie nicht einen Schleiffstein wie Ersatzklingen dazu!

Klebstoff: Titebond 2 oder auch andere Kleber. Bedingungen: Wasser- und biegefest, erhitzbar bis mindestens 220 Grad Celsius, ohne dabei an Klebkraft zu verlieren. Dazu noch gleich entsprechende Reiniger zum Waschen der Hände. Wichtig – Der Leim muss langsam abbindend sein, also rund binnen einer Stunde.

Bohrmaschine: Drehzahl möglichst stufenlos verstellbar.

Schabmesser: Dies brauchen Teppichleger zum entfernen der Leimresten, auch Schabhobel genannt. Ein kleines Modell mit Klingebreite von ca. 4 cm genügt vollkommen. Auch eine Ziehlinge kann gute Dienste leisten!

Zwei Schraubzwingen

Ein Paar Handwerkerhandschuhe aus dickem Stoff oder Leder, oder solche wie Sie Gärtner benutzen

Eine Holzsäge mit feiner Zahnung des Sägeblattes

Desweiteren: Zimmermanns-Bleistifte, Maler-Klebeband (Malerkrepp), Kartonmesser oder Rasierklingen.

Und – das Wichtigste – Bambus und eine Hobelform – doch dazu kommen wir noch speziell.

## **Lacke & Leime**

Lack und Leim ist ein vieldiskutiertes Thema unter Rutenbauern. Auch hier wird viel Geheimniskrämerei betrieben, denn wie bei einer hochwertigen Geige für deren Klang, haben Lacke und Leime zweifellos Einfluss auf das spätere Wurfverhalten der Gerte.

### *Der Leim*

Der Rutenleim muss besondere Eigenschaften aufweisen. Einerseits sollte er relativ rasch abbinden und natürlich absolut wasserfest sein, über eine grosse Klebkraft verfügen und andererseits biegsam bleiben, zudem mit dem Alter der Rute nicht spröde werden. Zum Glück sind heutige Leime um ein Vielfaches besser als die "alter" Ruten. Eines gestaltet sich bei der Auswahl jedoch schwierig, der Leim muss relativ hitzeresistent sein. Da wir den Blank ja nach dem Verleimen meist noch nachrichten müssen, können wir dies nur mittels Wärme aus dem Heissluftgebläse. Viele Leime machen dies leider nicht mit, werden wieder weich, kristallisieren oft und lösen sich.

Es hat keinen grossen Sinn, Ihnen hier besondere Herstellermarken zu empfehlen, denn einen grossen Teil Ihrer Erfahrungen müssen sie leider selber machen. Nicht alle Länder vertreiben dieselben Produkte, also nenne ich Ihnen wenigstens eines aus der Schweiz, Deutschland, und eines aus den USA.

In der CH ist das Produkt *Araldit* geeignet, einen Zweikomponentenkleber (Epoxid), der nach ca. einer Stunde abbindet. Eine günstige Kopie dieses Leimes erhalten Schweizer in der hiesigen Fachmarktkette „Migros“, er ist in zwei weissfarbigen Tuben erhältlich, eine Tube beinhaltet das Harz, die andere den Härter, mit jeweils einem roten und einem schwarzen Verschluss.



Bild: Hobelform aus Metall, diverse Hobelmodelle und Messgeräte

Eine hölzerne Form fertigen Sie bei genügend Geschick selber an, oder übergeben den Auftrag an einen versierteren Möbelschreiner. Der Preis dürfte in der Schweiz irgendwo zwischen CHF 200.- und 300.- liegen, sofern der Schreiner auch den Verstellmechanismus erstellen muss.

Schrauben bis ans Limit geht. Langfristig macht dies aber die Hobelform unbrauchbar, denn auch Stahl kann sich durchaus verziehen. Insbesondere der Schraubmechanismus wird so mit der Zeit ungenau, und zwar über die ganze Länge der Form. Eine billigere, wenn auch etwas ungenauere Variante, ist sich zur stählernen Hobelform zusätzlich eine hölzerne zuzulegen. Holz lässt sich besser „vergewaltigen“, resp. massiv klaffen. Doch auch Holz wird sich verformen! Die Investition in eine zusätzliche Stahlform mit Swell, kann so aber entfallen, resp. auf später verschoben werden.

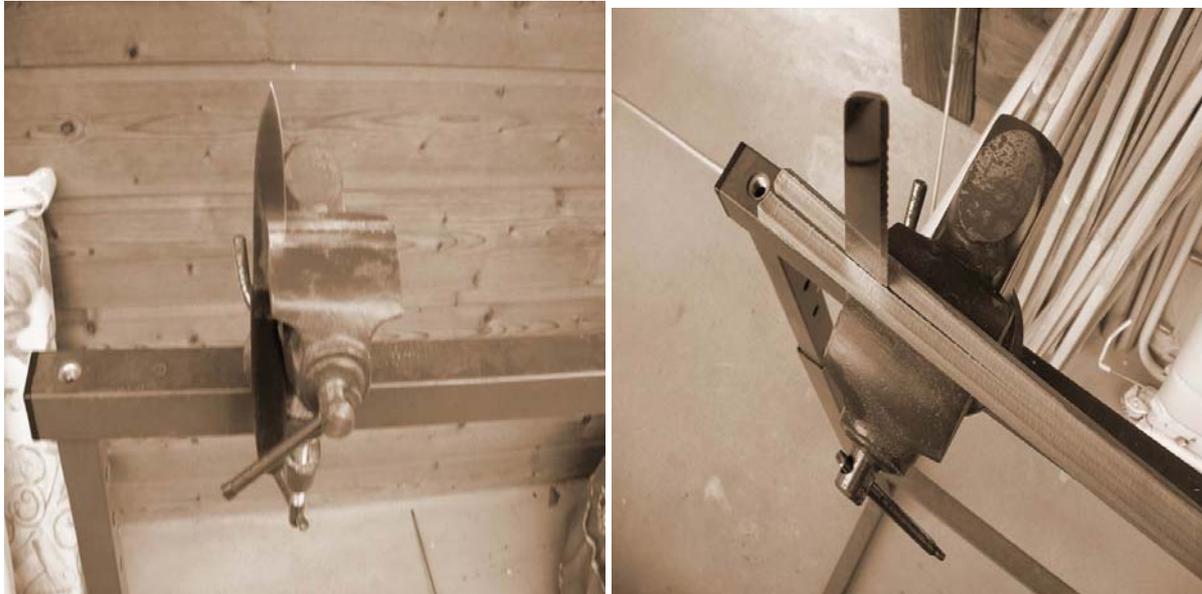
Eine weitere Bremse in der Gerte ist auch die Steckverbindung, denn hier wird die Aktion ja unterbrochen, und erst noch durch ein anderes Material, dem Metall der Steckhülse. Dies gilt es bei der Berechnung des künftigen Tapers natürlich einzubeziehen, deshalb sollte man die Hülse im Taper gleich mitberechnen. Idiotisch wäre es allerdings, ein Taper nur auf eine vorhandene Hülse zu berechnen, das ergäbe keinen Sinn. Die Hülse hat sich schlussendlich nach der Gerte zu richten. Die Hülse(n) als Bremse, sind übrigens ein Mitgrund, wieso man selten vierteilige Gesplisste sieht, die Hülsen ergäben zuviele Unterbrechungen und natürlich auch zusätzliches Gewicht, die Rute muss so massiver gestaltet werden, insbesondere eben im Hand- und im ersten Mittelteil, was dann aber meist wieder zu einer eben steifen Aktion führt. Doch auch hier; keine Regel ohne Ausnahme, ein Freund aus den USA hat mir eine sechsteilige Gesplisste zugesandt, welche absolut fantastisch in der Aktion ist. Allerdings hat er hier Hülsen aus Aluminium eingesetzt, welche auch nicht umstritten sind.

Leider müssen auch Sie den Weg von „*Trial & Error*“ beschreiten und ausprobieren. Dem Einen liegen schnelle Ruten, dem Anderen langsame. Eines geht leider selten bis nie; ein Taper einer Kohlenfasergerte lässt sich aufgrund des völlig anderen Materials und dessen Eigenschaften nie 1:1 auf eine Gesplisste übertragen! Der Beginner findet jedoch in diesem Manual 2 erste Rutentaper für den Start.

Wie wir schon im Kapitel über die Hobelform gelesen haben, misst man den Spleissdurchmesser indem man die Hälfte des Gesamtdurchmesser misst, heisst der Spleissdurchmesser mal 2 ergibt den späteren, hexagonalen Durchmesser von Fläche zu Fläche gemessen. Wenn Sie also fremde Taper vom Internet oder aus englischsprachigen Büchern übernehmen, so beachten Sie: Durchmesser durch 2 teilen, ergibt den Spleissdurchmesser und somit die Hobellehren-Tiefe, ausser die Angaben sind schon als halber-, oder eben als Spleissdurchmesser aufgeführt. Zudem sind diese Massangaben meistens in „5-inch“ Stationen (12.7cm). Ziehen Sie also unbedingt eine auf alle 5 inches verstellbare Hobelform vor, sonst müssen Sie die Masse aus amerikanischen Quellen immer auf Ihre vielleicht anders liegenden Stationen umkonvertieren.

In den Schraubstock spannen Sie nun ein Spaltmesser mit nicht zu dünner Klinge, und zwar mit der offenen Klinge gegen Ihre Arbeitsrichtung.

Spannen Sie das Messer fest in den Schraubstock ein, und zwar so, dass die Klinge ca. 6-10 cm senkrecht nach oben zum Schraubstock herausschaut,. Der Schraubstock sollte zudem auf Ihrem Arbeitstisch mittels Schraubzwingen gesichert werden.



Bilder: Links: Messer im Schraubstock, rechts: Spalten eines Spleisses

Nun halten Sie das Rohr waagrecht und stossen an die Schneideseite der Klinge im Schraubstock, und zwar so, dass die Klinge auf den jeweiligen Bleistiftmarkierungen zu liegen kommt.

Mit der einen Hand halten Sie das Rohr, mit der anderen schlagen Sie mit dem Hammer auf den hinteren Anschnitt des Rohres, bis die Klinge ca. 20 cm in das Rohr getrieben wird. Legen Sie den Hammer beiseite, und stossen Sie die Rohrhälfte von Hand gleichmässig und nicht zu schnell durch die Klinge weiter.

Wie bereits beschrieben, verlaufen die Fasern im Stamm nicht kerzengerade und Ihr Schnitt kann unter Umständen seitwärts durch das Rohr auslaufen. Mit Links- oder Rechtsdruck am Rohr, können Sie dem etwas vorbeugen. Wenn die Klinge sich durch ca. einen Drittel der Rohrlänge geschnitten hat, wechseln Sie Ihre Stellung und ziehen nun das Rohr anstelle von stossen, durch die Klinge, stehen also nun hinter der Schneide. Führen Sie Ihre Arbeit langsam aus, sie ist nicht ungefährlich. Einige Rohre oder Bambusse – besonders gut getrocknete - spalten sich ohne irgendwelchen grossen Kraftaufwand und das Messer gleitet fast wie durch Butter, andere brauchen schon etwas mehr Kraft. An den Knotenstellen braucht es immer ein bisschen mehr an Kraftaufwand, wenn das Messer bockt, schlagen Sie wieder mit dem Gummihammer leicht hinten auf die Rohrhälfte.

Wenn Sie sicher genug im Umgang mit dem Messer sind, können Sie die Rohrhälfte auch ohne Zuhilfenahme des Schraubstocks spalten – wie beim ersten Schritt, treiben Sie das Messer von oben nach unten durch die Rohrhälfte, bis sie einzelne Spleisse erhalten.

In der Regel schneiden wir als Beginner nun ca. 6-8 Streifen je Rohrhälfte, je nach Durchmesser und auch Bambusart, der Anfänger wird eher weniger als mehr Spleisse haben.

Wenn Sie im gesamten ca. 12-15 Streifen haben, konnte das Rohr schon als Beginner recht intensiv genutzt werden, wenn es weniger sind, auch gut, sie sind ja am Anfang und werden

mit der Zeit Übung bekommen. Auch Rutenbauer fielen noch nie vom Himmel (Rutenbauer beim "Abendsprung" ?)!

Die Bambusstreifen, reden wir ab jetzt definitiv von Spleissen, haben auf der Unterseite alle Zähne, quasi die Fortsetzung der auf der Oberfläche sichtbaren Knoten.

Diese sind für unsere spätere Rute unwichtig und wir kappen diese mittels Handsäge oder Fräse nicht ganz plan zur Unterkante der Spleisse, ein kleiner „Rest“ sollte danach noch sichtbar sein. Für Bohrmaschinen gibt es runde Schleiff- oder Trennscheiben als Aufsätze, wir können auch eine solche einspannen und diese Zähne schlicht abschleifen oder wegtrennen, was auf beide Arten so sehr schnell geht.



Bild: „Bambuszähne“ am Spleiss

Die Oberflächenknoten des Bambus schleifen wir ebenfalls, mittels Bohrmaschine und Schleiffscheibe, oder auch mit der groben Flachfeile, und zwar bis Sie genau mit der Oberflächenrinde plan sind, aber möglichst ohne die Oberflächenrinde selbst abzutragen, resp. dass sogar eine unerwünschte Kerbe entsteht.

Anmerkung – auch hier gibt es Rutenbauer, die sich über die Behandlung dieser Knoten streiten. Die Einen propagieren, dass Knoten nur manuell und durch den Gebrauch einer Feile geschliffen oder mittels eines Stechbeitels weggeschnitten werden dürfen – andere pressen die Knoten prinzipiell nur mittels vorgehende Erwärmung über einem Alkoholbrenner, und bearbeiten die Knoten auf verschiedenste Weise.

Ich habe 2 identische Ruten beider Macharten gesehen und geangelt, einen Unterschied in der Aktion war für mich nicht festzustellen (ich bin aber auch kein Rutenbauer der das Gras wachsen hört)..

Zugegeben, ich konnte die Gerten nicht über eine lange Zeit angeln und so eine allfällige Veränderung genauer feststellen. Trotzdem finde ich den Weg mit Schleifen und wegschneiden nicht das Dummste, wurde und wird dies doch schon von anderen Rutenbauern so gehandhabt.

Ein anderer und schneller Weg die Knoten an der Bambusoberfläche abzuschleifen ist folgender:

Spannen Sie Ihre Bohrmaschine mit montierter Schleiffscheibe in einen Schraubstock, am Besten waagrecht. Nachdem die Maschine läuft, halten Sie das noch ungespaltete Bambusrohr mit beiden Händen ebenfalls waagrecht und drehen das Rohr entlang den Knoten und der Schleiffscheibe, ein Knoten nach dem Anderen, aber immer nur dort wo die Knotenwulst ist, nicht nebenan. Falls Sie ein langes Rohr verwenden, hilft Ihnen am Besten jemand beim Halten des Rohres. Wie gesagt geht diese Arbeit schnell, es besteht aber die Gefahr die Knoten zu stark abzuschleifen und womöglich die Rinde zu verletzen! Also immer nur die Knoten bis auf Rindenhöhe abschleifen, nie mehr!

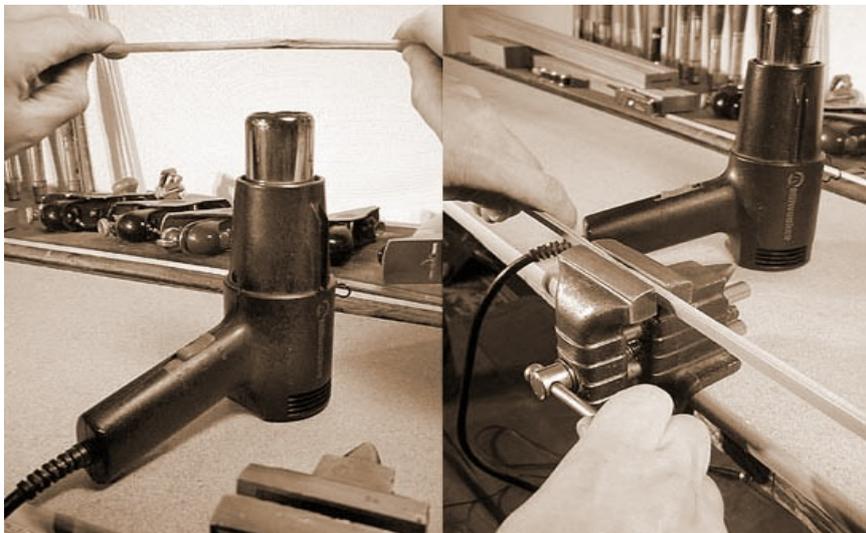
### Spleisse bearbeiten –schleifen, pressen & richten

Der Spleiss wird naturgemäss der Länge nach krumm sein und wenn wir ihn gerade vor das Auge führen und der Länge nach der Oberfläche entlang schauen, kurvig wie der Nürnburgring. Wir gräden ihn nun aber mittels Hitze des Heissluftgebläses.

Spannen Sie das Gebläse in den Schraubstock, die Föhnöffnung senkrecht nach oben. Stellen Sie das Gebläse auf ca. 250-300 Grad Celsius und halten Sie den Spleiss in einem Abstand von ca. 15 cm darüber. Tragen Sie dazu ihre dicken Handschuhe! Bewegen Sie den Spleiss über dem Luftaustritt hin und her und biegen Sie den Spleiss gleichzeitig sachte gerade. Relativ rasch merken Sie wie die Hitze in den Bambus eindringt und sich dieser mit immer weniger Druck geradebiegen lässt.

Doch Vorsicht! Ihr Bambus ist trocken und kann schnell Feuer fangen, oder sie erwärmen ihn zu lange und er bricht trotz Wärmeeinwirkung.

Entbinden Sie den Spleiss auch von den "kurvigen" Stellen auf der Oberseite.



Bilder: Links Spleiss über dem Heissluftgebläse, rechts Pressen & Richten im Schraubstock

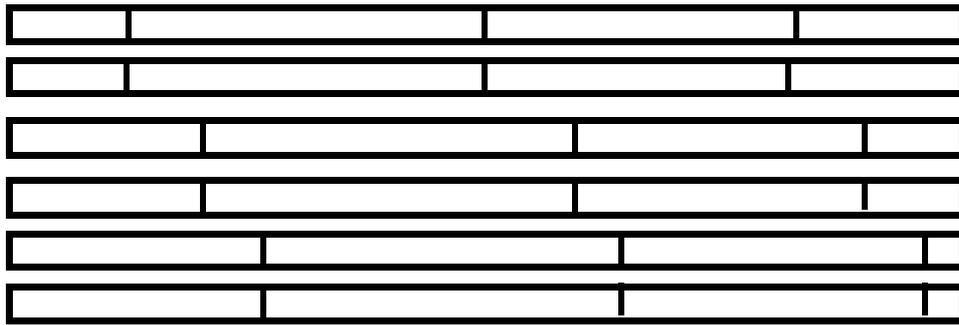
Bei Heissluftgebläsen ist heute ein eingebauter Thermostat eigentlich Vorschrift, trotzdem sollten Sie nicht mehr als 2 Spleisse in einem Arbeitsgang gräden, danach schalten Sie das Gebläse aus, warten ca. 3 Minuten und schalten es wieder ein. Betriebsanleitungen erzählen vieles, die Realität ist doch manchmal anders.

Nachdem alle Spleisse mehr oder weniger gerade sind, müssen wir die Knoten darin nochmals behandeln.

Betrachten sie einmal einen Spleiss von der Seite, und zwar genau an einer Knotenstelle. Sie werden sehen, wie die Holzfasern hier verzahnt und zugleich kurvenförmig auflaufen. Dies ist eine potentielle Schwachstelle bei der späteren Verarbeitung, resp. der fertigen Gerte - dem müssen wir entgegentreten.

Drehen Sie den Spleiss nochmals über dem Gebläse, und zwar immer schön dort, wo der Knoten sitzt, erwärmen diesen kurz durch eine 180 Drehung des Spleisses, und spannen diesen anschliessend sofort in den zweiten Schraubstock, und zwar dass die eine Backe an der Spleissunterseite, die andere auf der Rindenseite klemmt.

Spannen Sie nun den Schraubstock, aber nicht zu fest, den Spleiss wollen wir ja nicht zerdrücken. nehmen Sie den Spleiss heraus und kontrollieren Sie ob die kurvigen Fibern nun



So werden die Spleisse aneinander verschoben um die Knoten zu „verteilen“.

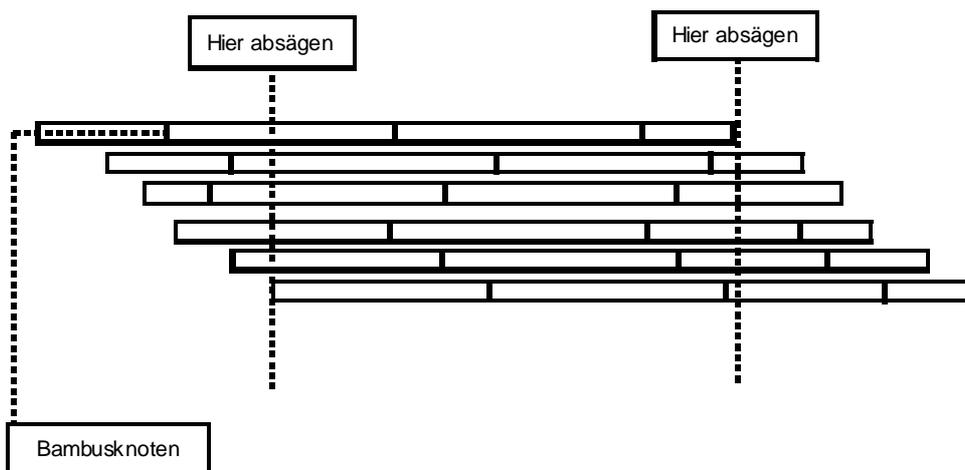
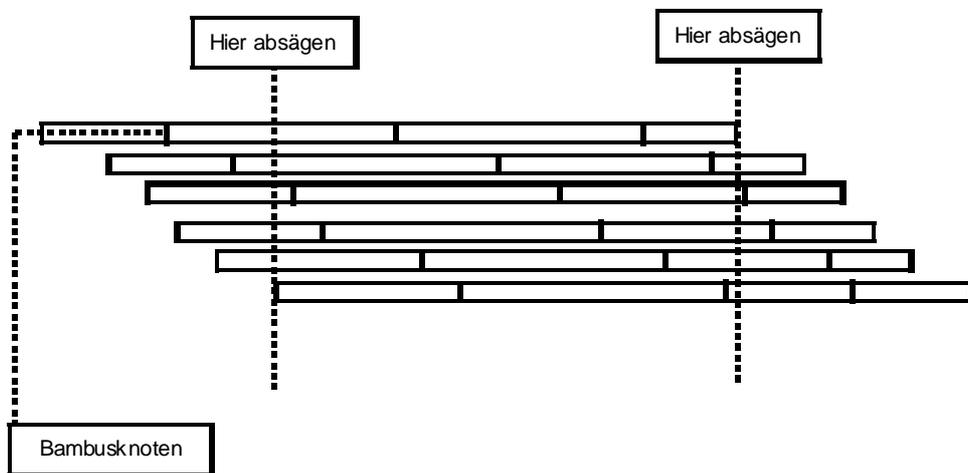
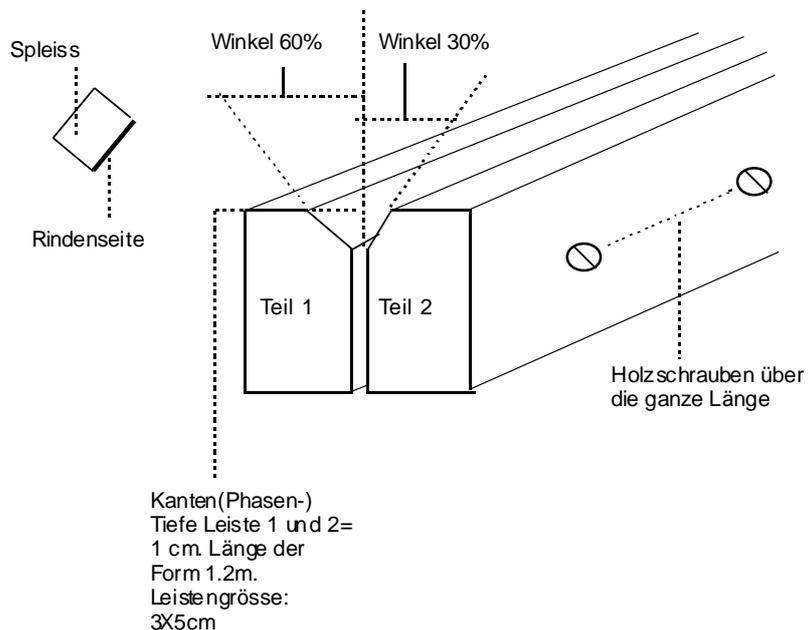




Bild: Kanten/Dreieck mit dem Messer schneiden

Was von nun an gilt – sei es bei diesem Schnitzen, anderen Vorhobel- und allen Hobelarten, die Rindenseite des Spleisses bleibt tabu! Von nun an, hobeln Sie immer nur auf der linken und rechten Seite eines Spleisses, nie auf dessen Oberfläche, bis Sie explizit dazu ermuntert werden.

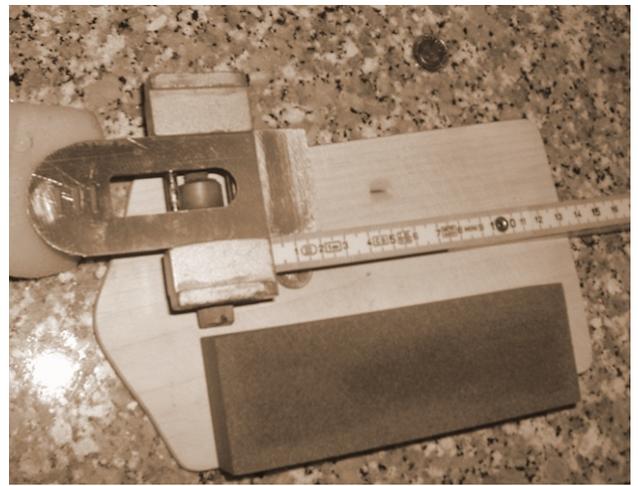
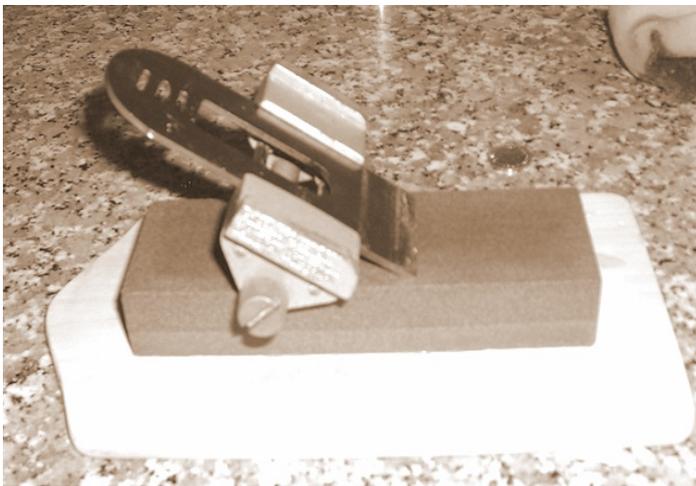
Falls Sie zum Vorhobeln doch eine vom Schreiner angefertigte Hobelform benutzen wollen, hier eine Skizze;



Wichtig ist zusätzlich zum Hobel ein entsprechender Schleiffstein, der in verschiedensten Körnungen erhältlich ist und möglichst fein sein sollte (ab 800), sowie eine Haltevorrichtung fürs Hobelmesser (ausgenommen für Rali), wie es z.B. die amerikanische Firma *Veritas* anbietet.

Schleiffsteine sind vor jeder Benutzung zu nässen, entweder mit Wasser oder noch besser mittels speziellen Schleifföl.

Das Hobelmesser muss regelmässig nachgeschliffen werden (folgen Sie dabei der Bedienungsanleitung Ihrer Schleiffhilfe, z.B. beim Produkt *Veritas*). Ich persönlich schleiffe den Hobel während des Vorhobeln der Spleisse mindestens nach 6 Spleissen, beim Endhobeln alle 4 Spleisse, hier spielt natürlich auch die Qualität des Messers eine Rolle. Schlecht geschliffene Messer neigen zum Aufreissen der Kraftfibern im Spleiss, zudem braucht man mehr Einsatz an Körperkraft. Das komplette Ersetzen der Hobelmesser kann früher oder später ebenfalls nötig sein, insbesondere wenn Sie mehrere Gerten gebaut haben - lieber ein Messer zuviel ersetzen, als aus Spargründen jahrzehntelang dasselbe zu benutzen.



Bilder: Links einfache Schleiffhilfe für Stanley-Hobeisen, rechts Beispiel zur Bestimmung eines anderen Schleiffwinkels

Bewährt hat sich das Hobeisen in einem anderen Winkel als vom Hersteller geliefert zu schleifen. Hierzu messe ich - oben bildlich am Beispiel einer einfachen Schleiffhilfe erklärt - den Abstand von der Schneide des Hobeisens bis zur Schleiffhilfe. Der Abstand sollte hier 2.2 cm betragen. Schleift man das Messer in dieser Einstellung, wird der Winkel des Schliiffes steiler und kürzer. Dies hat den Vorteil, dass Hobelspleisse so weniger zum Ausreissen neigen, besonders in den Knotenbereichen.

Allgemein lassen sich nasse Spleisse leichter hobeln als trockene – doch dazu später mehr unter „Endhobeln“.

### *Körperhaltung beim Hobeln*

Hobeln ist im Grunde keine körperlich besonders anstrengende Arbeit. Wenn wie bereits erwähnt die Messer scharf sind, geht's aber leichter.

Der Mensch neigt dazu, sich bei länger anhaltender Tätigkeit oft zu verkrampfen, so denn auch beim Hobeln. Die richtige Körper- und auch Geräte(hand)haltung kann hier sicher zu einer wesentlichen Minderung von Ermüdungen oder auch Verkrampfungen der Handgelenke beitragen.

Das Hobeln sollte nicht in zu gebückter Körperhaltung erfolgen – auf alten Fotos sieht man Rutenbauer, die so ziemlich in „schiefer“ Haltung vor der Hobelform stehen, aber meist sind dies ja auch gestellte Fotos.

Eine ideale Stütze für die Hobelform sind 2 Malerböcke aus dem Baufachmarkt, nehmen Sie die in der Höhe verstellbaren und metallenen – die sind stabiler. Stellen Sie die Böcke

ungefähr auf die Höhe Ihres Hosenladens ein und legen die Hobelform auf die Böcke. Stellen Sie sich seitlich daneben, mit dem Hobel in der entsprechenden Hand, die Sie nun so auf die Hobelform auflegen. Beachten Sie Ihre Körperhaltung – ist der Rücken krumm, sind Sie fest gebeugt? Wenn ja, muss die Form, etwas höher eingestellt werden, den fest gebückt sollten Sie neben der Form stehen. Wenn Sie andererseits das Gefühl haben, Sie müssten den Hobel mühselig auf die Form „heraufmurksen“, so ist sie zu hoch, also runter damit. Die Hand mit dem Hobel auf der Form sollte nun etwa in der Höhe Ihres Bundes sein, so dass der Arm leicht abgewinkelt zeigt.



Bild: Nicht zu gebückte Haltung beim Hobeln, Hobelform auf Unterlage erhöht

Bleiben Sie nun an einer Stelle neben der Hobelform stehen, ungefähr 20 cm vom oberen Ende, dort wo die Kerbe in der Form tiefer ist – von dort beginnt man immer mit dem Hobeln nach vorne, zum Ende mit der weniger tiefen Kerbe. Halten Sie wiederum den Hobel in der Hand und fahren Sie mit diesem fiktiv über die Länge dieser Kerbe (ohne dabei zu hobeln), dabei machen Sie höchstens ein- oder zwei kleine Schritte nach vorne. Je mehr Sie nach vorne gelangen, desto mehr müssen Sie sich logisch etwas beugen, aber dabei dürfen Sie sich nicht übermäßig verausgaben, so dass Sie mit dem Oberkörper nun quasi waagrecht in der Höhe der Form sind, sondern nur leicht gebückt. Bei allem anderen haben Sie die Form zu tief und spätestens nach einem Tag einen Hexenschuss!

Beginner können dazu neigen, sich zu überfordern, man will möglichst schnell hobeln, ermüdet aber dabei ebenso schnell und wird auch nachlässig – wie bei der Sicherheit im Autoverkehr – nicht zu lange am Steuer, aber an der Hobelform (Bussen dafür spricht Ihr Physiotherapeut aus, nicht Flensburg). Hören Sie nach 3 Spleissen auf mit hobeln, machen Sie eine kurze Pause, biegen Sie ihr Rückgrat in die Gegenrichtung.

Gleiches gilt für die Hände, schnell hält man den Hobel in den Händen als wären sie ein Schraubstock. Versuchen Sie den Hobel nur so fest in den Händen zu halten, dass er nicht aus der Hand fällt und sie ihn trotzdem „im Griff“ haben.



Bild: Spleisse fertig abgebunden

Sobald die Wicklung fertig ist und wir wieder am unteren, dickeren Ende des Blanks angelangt sind, halten wir die Wicklung mit der linken Hand satt fest und trennen mit der rechten Hand den Faden vom Bobbin. Nun verbinden wir den Faden mittels ca. 4 Umwicklungen Tesa mit dem Blank. Direkt auf diese Wicklung geben wir noch 2 Tropfen Sekundenkleber auf nur einen Punkt, wo der Faden sich kreuzt - aber sparsam, damit der Kleber nicht gleich die Spleisse miteinander verbindet.

Halten Sie nun das Blankteil der Länge vor das Auge und achten Sie auf Biegungen. Richten Sie diese allenfalls nach, da der Blank ja noch nicht verleimt ist, geht das relativ einfach. Vorsicht aber beim Blankteil für die Spitze, Sie wissen wie dünn und empfindsam hier die Spleisse sind.

Es gibt einen kleinen Trick die Rutenteile zu gräden. Legen Sie ein Teil auf eine plane Fläche, z.B. auf den Küchentisch, und rollen Sie den Blank hin und her, mit beiden Händen von der Blank-Mitte aus zu den Blank-Enden hin.

### *Das „Brennen“ einer Gerte*

In meinen alten Kursunterlagen wie ich sie an Schulungen abgab, war das Brennen des Blanks noch als selbstverständlich beschrieben.

Unterdessen liegen jedoch neuste Erkenntnisse aus Kanada vom Rutenbauer Bob Milward vor, welche mehr oder weniger *wissenschaftlich* erhärtet haben, dass das Brennen des Bambus der Haltbarkeit einer Gesplissten insgesamt auch schaden kann. Im Grunde keine neue Erkenntnis, nur wagte es endlich jemand, die Angaben aus alten Rutenbaubüchern einmal offiziell zu hinterfragen und die dortigen „Rezepte“ genauer zu untersuchen. Allerdings haben Rutenbauer in der Vergangenheit nie Angaben über ihre Brennzeiten gemacht, so musste jeder Amateur ein Bisschen „rumwursteln“, teils eben mit zu hinterfragenden Ergebnissen.

Die Krafffibern werden durch das Brennen und den Entzug der Feuchtigkeit in der Regel spröder, was ja im Grunde der vom Angler geforderten Elastizität an die Gerte widerspricht. Die Idee des Brennens wurde mit der Begründung eingeführt, das Holz trockne so besser, resp. die Feuchtigkeit werde dem Holz entzogen, was ja so auch stimmt und auch in anderen Bereichen der Holzverarbeitung schon lange gehandhabt wird. Nur den Tonkin, welcher der Rutenbauer von seinem Lieferanten erhält ist meist speziell für den Bau vorselektiert worden und so auch länger und trocken gelagert, als in irgend einem Lagerhaus welches allgemein Bambusstangen lagert. Wirklich nasses Holz kommt so selten zum Rutenbauer. Wenn dieser das Holz wie geraten noch trocken und bei gleichmässiger Temperatur nachlagert, ist das Holz für den Rutenbau schon oft fast ideal. Wenn jemand seine Gerte wirklich thermisch behandeln will, so rate ich, den Blank bei ca. 60 Grad für 6 Stunden zu brennen – obwohl

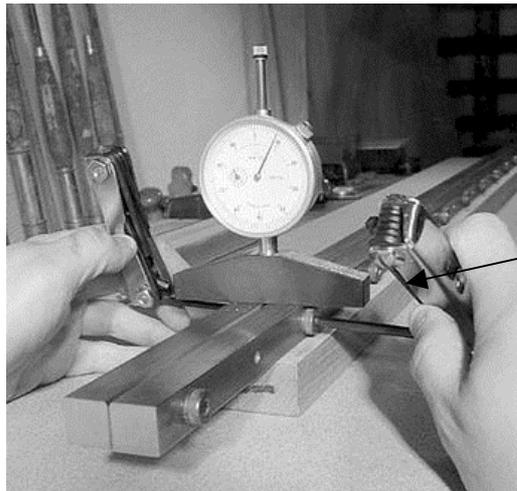


Bild: Messuhr mit Base auf der Hobelform

Für jede Messuhr brauchen Sie jedoch zusätzlich eine spezielle *60-Grad-Spitze*, die mit der 60-Grad Kerbe Ihrer Hobelform kompatibel ist, ansonsten könnten Sie die genaue Tiefe der Kerbe nie richtig messen.



Bild: 60-Grad-Spitze zu Messuhr

Zudem braucht es für die Messuhr eine *Base*, also eine Halterung, in welcher sich der unter der Uhr befindliche Schaft einspannen lässt. Eine solche Base können Sie leicht aus Buchenholz machen, z.B. aus einem Leistenabschnitt. In diesen bohren Sie ein Loch entsprechend dem Schaftdurchmesser der Messuhr, nur einen Zehntelmillimeter kleiner. Mit einer Rundfeile passen Sie die Bohrung dann genau auf den Schaft der Messuhr an. Der Schreiner kann dies natürlich genauer, als der allenfalls ungeübtere Heimwerker. Basen aus Metall sind natürlich besser und teils auch bei Messuhrenherstellern, oder bei <http://www.goldenwitch.com> erhältlich.

Für das Messen mit einer Messuhr gehen Sie folgendermassen vor:

Schieben Sie die Messuhr in die Base, so dass die 60-Grad-Spitze der Messuhr ca. einen cm herausragt. Nun stellen Sie die Messuhr auf Ihre Hobelform, aber noch nicht über die Kerbe, sondern auf die eine der beiden flachen Oberflächen der Formleisten. Automatisch fährt nun die Spitze der Messuhr durch den Druck wieder ein, bis die Base plan auf der Hobelformfläche aufliegt - der Messanzeiger der Uhr bewegt sich während des Einfahrens. Nun drehen Sie das bewegliche Zifferblatt der Uhr auf die Ziffer 0, so dass der Zeiger der Messuhr mit dieser Ziffer übereinstimmt. Die Uhr ist so justiert. Bei besseren Messuhren kann man den Einstellring für das bewegliche Zifferblatt blockieren, da beim mehrmaligen Behändigen der Messuhr sonst auch das Einstellmass verschieben kann – man misst dann nach einem Mass, welches nicht mehr stimmt.

Nun halten Sie die Uhr am oberhalb des Zifferblatts austretenden Stift fest, so dass sich der Zeiger nicht wieder bewegt und auf „0“ bleibt - das braucht ein bisschen Übung.  
Nun stellen Sie die Uhr mit noch immer festgehaltenem Stift, über die Kerbe der Hobelform, und zwar am schmalsten, unteren Ende der Form, je nach Station Sie jetzt einstellen wollen.  
Nun lassen Sie den Stift langsam in die Hobelformkerbe ein - beachten dabei den Zeiger.



Bild: Einstellen der Messstationen mittels Schraubmechanismus. Beachte die Base aus Holz.

Dieser gibt Ihnen nun die dortige Tiefe der Kerbe an dieser Messstelle an.  
Mit dem Schraubenzieher oder was Sie eben zur Einstellung der Push/Pull Schrauben benutzen, verändern Sie nun das in der Uhr angezeigte Mass, mittels Push/Pull-Mechanismus auf das gewünschte Mass des Tapers, welches Sie bauen möchten (immer Hälfte Rutendurchmesser). Danach schieben Sie die Uhr *in* der Kerbe zur nächsten Station.

Nach der Einstellung der untersten Schrauben der Form, schieben Sie die Uhr in und der Kerbe entlang zur Nächsten einzustellenden Station, stellen diese wie zuvor ein, und weiter bis alle Messstationen eingestellt sind.

Notieren Sie die jeweils eingestellte Tiefe mit Blei (bei Holzformen)- oder Filzstift, auf der jeweiligen Messstelle.

Lassen Sie die eingestellte Form mindestens eine Stunde (bei Holzformen drei Stunden) im Raum, wo Sie auch zu hobeln gedenken stehen. Danach justieren Sie wenn nötig die Messstationen nach.

Müssen Sie immer wieder nachjustieren, kann der Verstellmechanismus an der Form defekt sein, oder die ganze Form verzogen.

#### *Rutenbeispiele:*

Im Folgenden ein Beispiel für den Bau einer Gesplissten. Die angegebenen Masse sind in mm und entsprechen dem gesamten Rutendurchmesser – für die Einstellung der Hobelform

Eine Erleichterung dieser Masskontrolle bildet ein einfaches Werkzeug aus dem Maschinenbau, welches Sie auch in ausgesuchten Fachgeschäften für Werkzeuge erhalten, der Amerikaner nennt es „Gauge“, wir *Gewindelehre*.

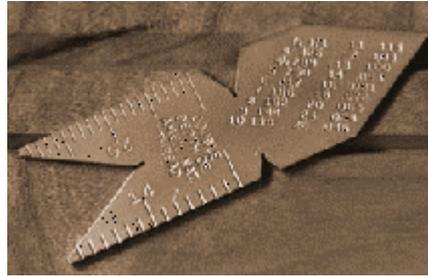


Bild: „Gauge“ (Gewindelehre)

Die Gewindelehre hat verschiedene Einschnitte von Dreiecken eingearbeitet, welche dem Winkel des Dreiecks unserer Spleisse entsprechen.

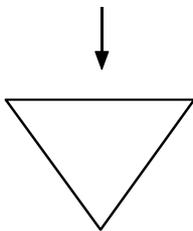
Selbstverständlich kann man eine Gewindelehre selber machen, z.B. indem man auf einem Sperrholzbrettchen oder einem Stück Aluminium von rund 3-5mm Dicke, eine Fläche von ca. 4X4 cm aussägt und an den Kanten Einschnitte mit Dreieckfeilen verschiedenster Durchmesser macht – so kann man von dickeren bis zu dünneren Spleissen fast alles messen/nachkontrollieren. Die in Baumärkten erhältlichen Dreieckfeilen entsprechen im Winkel glücklicherweise ebenfalls dem des Spleissdreieckes.

Ein solche Gewindelehre ziehen sie nun auf Augenhöhe entlang Ihres Spleisses, resp. den Spleiss durch eine dieser Dreieckskerben und beachten dabei, ob links oder recht der gehobelten Spleissflächen Abweichungen zu den Kanten des Gauge-Dreiecks vorliegen – so entdecken Sie schneller Ungenauigkeiten in Ihrem Spleiss, und lieber jetzt, als wenn sechs Spleisse zu einem Rutenkörper zusammengefügt werden sollen.

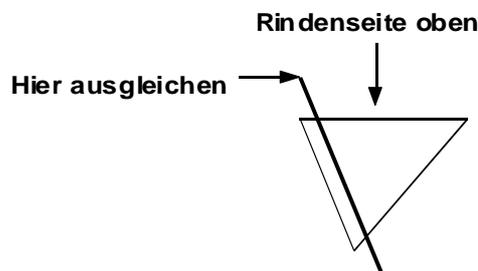
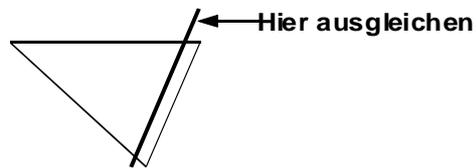
Den ungleich gehobelten Spleiss, welcher nicht in ein gleichmässiges Dreieck fällt, korrigieren wir, indem wir immer auf der Gegenseite der fehlerhaften Stelle ausgleichen – die Rindenseite bleibt dabei unangetastet(!):

### Spleisse ausgleichen : Frontansicht

Rindenseite oben



Sollmass



Nun heisst es aber wieder Finger weg von der Rindenseite! Wir hobeln den Spleiss wieder mit der Rindenseite seitlich in der Form liegend, mit 2 Strichen, wenden ihn wie bereits bekannt, und hobeln die andere Seite mit 2 Strichen. Dazwischen kontrollieren wir immer den Dreiecksdurchmesser auf seine Genauigkeit entlang allen Messstationen.

Je mehr Sie sich auf die eigentliche Hobelform herunterarbeiten: Geben Sie dabei acht, dass Sie nicht in den Stahl der Form selbst hobeln! Lieber einmal Schleiffpapier benutzen und kleinste Mengen Holz abschleifen, als die Form zu verhobeln und zugleich Ihr Hobelmesser zu schädigen!



Bild: Spleiss in der Hobelform

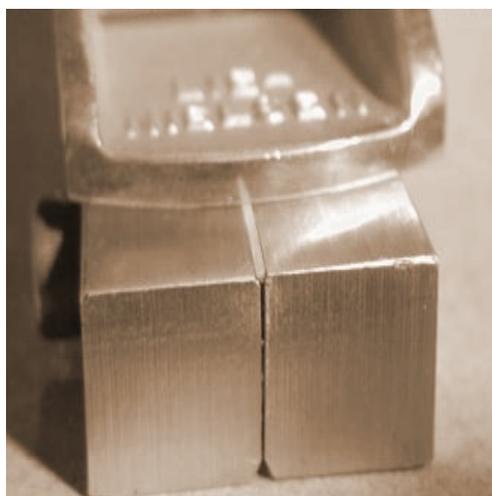


Bild: So fein kann es werden – der Spleiss einer Rutenspitze wird endgehobelt

Wenn Sie den Spleiss fertig gehobelt haben, testen Sie ihn indem Sie ihn in der Kerbe liegen haben, wieder mit der Rindenseite gegen oben – sitzt er satt und genau in der Kerbe, sind nirgends Zwischenräume von der Kerben zur Spleisskante sichtbar? Wenn „Spalte“ vorhanden sind, ist der Spleiss ungenau. Wäre er für das Handteil bestimmt gewesen, können sie ihn allenfalls als Reserve für das Spitzenteil weglegen, dann darf man ja wieder Holz wegnehmen – umgekehrt funktioniert es verständlicherweise nicht. Ich selber



Bild: Offene Spleisse, Klebstoff und Zahnbürste zum Auftragen desselben

Nun „rühren“ Sie den Klebstoff an, respektive füllen einen Teil davon aus Ihrer Tube, Ihrem Flacon oder was auch immer, in einen alten Yogurthbecher oder äh. Zweikomponentenkleber müssen Sie vorher wirklich anrühren, am Besten ebenfalls in einem Kunststoffbecher. 2K-Kleber sollte beim Mischen der Komponenten immer eine Acht rührend gemischt werden (die Schweizer kennen das vom „Fondue“). So gelingt die Durchmischung der Komponenten am Besten.

Nun nehmen Sie eine Zahnbürste (die Ihrer Frau ist tabu, die der Schwiegermutter allenfalls ok.) mittlerer Härte, und bestreichen damit die Spleisse auf den Innenseiten, also dort wo das Blankteil aufklafft. So bestreichen Sie immer jene Schenkel eines Dreiecks gleichzeitig, welche im Blank zugleich ein anderes Dreieck berühren. Die Rindenseite der Spleisse ist ja jetzt unten auf der Tischplatte.

Bestreichen Sie die Spleisse nicht mit zuviel Leim, aber so, dass alle Spleiss-Innenseiten bestrichen sind. Zuviel und zu dicker Leim, würde zuviel auftragen und im späteren, fertig verleimten Blank unter Umständen auch als Naht zwischen den Spleissen hervortreten, zudem gibt das folgende Umwickeln des Blanks mit dem Bobbin dann eine „Heidensauerei“, weil der ganze Leim nur so heraustriefft.

Sobald der Leim aufgetragen ist, nehmen Sie das Blankteil zur Hand und fügen es vom dickeren Ende her zusammen. Es fällt dank den Tesastreiffen quasi automatisch in seine hexagonale Form zurück. Nun binden Sie das Teil mittels Bobbin wieder mit Druck ab, genauso wie Sie es für das Erhitzen gelernt haben.

Durch den Druck des Bindfadens wird nun überschüssiger Leim zwischen den Spleissen herausgepresst, im ersten Moment eine schmutzige und rutschige Arbeit. Wischen Sie nach dem Abbinden diesen überschüssigen Leim mit einem feuchten Lappen längs des Blanks ab. Ziehen Sie den Blank durch den Feuchten Lappen, ohne jedoch dabei Druck auszuüben und den Blank zu biegen.

Bei Zweikomponentenen-Klebern wie *Araldit*, *Uhu-Endfest* oder auch schäumenden *PU-Klebstoffen*, empfiehlt sich das vorherige, leichte Tränken des Lappens in Aceton - Aceton hat den Vorteil der raschen Verdunstung.

Kontrollieren Sie den Blank danach auf seinen geraden Verlauf. Legen Sie ihn am Besten in die Kerbe Ihrer Hobelform und sie sehen schnell, wo er Biegungen aufweist und aus der Form springen will – jetzt richten Sie allenfalls nach.

Je nach Ihrer Handfertigkeit geht das Verleimen und Abbinden schneller oder langsamer. Hier empfiehlt sich ein Klebstoff, der Ihrer Arbeitsweise entsprechend entgegenkommt. Ein

moderner Industrieleim der in 5 Minuten abbindet, ist wirklich nur für den versierten Profi empfehlenswert und wohl noch für diesen zu schnelltrocknend. Mit rund 20 Minuten, besser bis zu einer Stunde Abbindezeit Ihres Klebers, liegen Sie wohl richtig.

Legen Sie den Blank nun entsprechend der Trockenzeit Ihres Leimes zur Seite, dies kann von einem bis mehrere Tage dauern. 2 Tage sind in der Regel normal und Durchschnitt. Bei mir hat es sich bewährt, den verleimten Blank gleich nach dem reinigen mit Aceton oder einem feuchten Lappen, in die Kerbe der Hobelform zu legen – insbesondere das Spitzenteil. Mit Malerkrepp befestige ich das Blankteil auf der Hobelform fest, der Blank sitzt in der Kerbe und die Malerkrepps führen jeweils quer über beide Leisten der Form und halten den Blank in der Kerbe, die Krepps bringe ich in Abständen von ca. 10 cm entlang des ganzen Blankstücks an.



Bild: Endgehobelter und verleimter Blank

Die Leime unserer Rutenbau-Vorväter brauchten oft Wochen für das Trocknen. Je nachdem, wie vertraut Sie mit Ihrem Klebstoff sind, können Sie dem Trocknen auch mit dem Ofen etwas nachhelfen. Die Temperatur des Ofens darf jedoch nie so hoch zu liegen kommen, dass der Leim der Rute weich wird, also ca. 60 Grad Celsius sollten reichen und dies nicht mehr als über ca. 2 h. Dies ist aber keine feste Regel, denn auch hier kommt es auf den von Ihnen verwendeten Leim an. Viele Hersteller liefern auf Anfrage (viel haben auch Angaben auf ihren Websites) genauere Informationen („MDS-Sheets“ genannt) über die Eigenschaften der Klebstoffe, die man so ausführlich selten auf der Tube oder im allfällig beiliegenden Packzettel findet.

### Blank bearbeiten

Nachdem wir den Blank fertig verleimt und getrocknet haben, bereiten wir ihn für das Lackieren & Verhülsen vor.

Zuerst müssen wir ihn aber von den Leimresten befreien, welche nach dem Abnehmen des Binfadens natürlich immer sichtbar sind. Dazu legen wir den Blank auf eine *flache Unterlage*, am Besten auf die Hobelform oder einen absolut planen Tisch.

Jetzt brauchen wir einen *Schleiffklotz*, solche gibt es in Baumärkten, wobei ich einen aus Kork vorziehe. Wir bestücken den Klotz mit 180- 240er Schleiffpapier, und schleifen nun Rutenfläche für Rutenfläche (Spleiss- für Spleissoberfläche) - deren sechs - und zwar jeweils vom dicken bis zum dünnen Blankende.

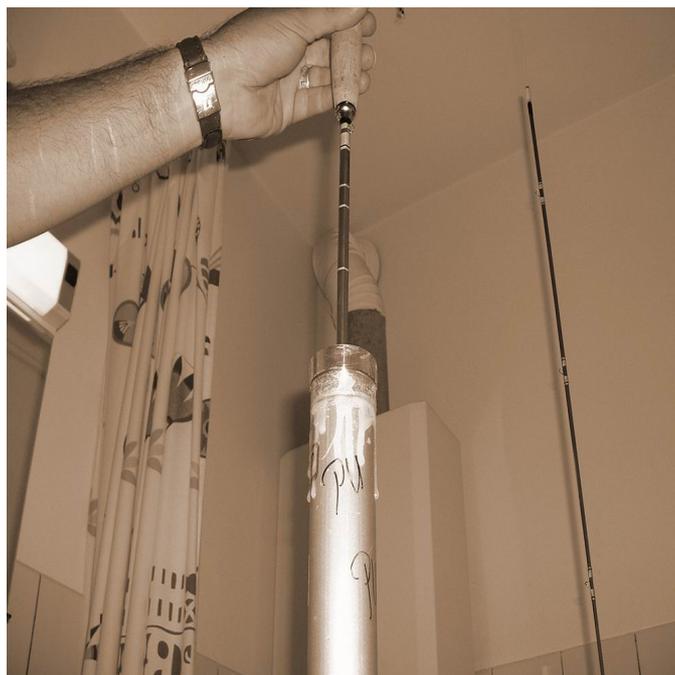


Bild: Tauchen der Gerte (hier ist die Gerte bereits mit Ringen aufgebaut)  
Beachten Sie die Aufhängevorrichtung für die lackierten Teile – eine Duschstange im Bad

wirklich besser sein, bei anderen Lacken sehe ich den Sinn - und auch bessere Ergebnisse - nicht unbedingt.

Wenn Sie die Rutenteile ohne Aufbau lackieren, gerade umgekehrt - die Schlauffen kommen an die dünneren Enden der Blankteile. Da die Rutenspitze aber schon sehr dünn ist, können Sie hier auch einen Spitzenring anbringen, an diesen wird dann die Schlauffe angebracht.

Wieso umgekehrt?

Wenn wir einen Blank mit dem dünneren Ende vor tauchlackieren, läuft der Lack vom dickeren Ende über das dünnere nach unten. Das dickere Ende wird aber so weniger gleichmässig mit Lack versorgt, als das dünnere, da ja der Lack aufgrund der Schwerkraft nach unten fließt. Wenn wir das dickere Ende unten haben und dieses zuerst tauchen, verteilt sich der Lack besser auf dem gesamten Blankteil.

Nehmen wir an Sie lackieren die aufgebaute Gerte, so ist es natürlich nicht möglich. die Gerte mit dem Griff und Rollenhalter zu tauchen - wie wollen diese Teile ja nicht lackieren! Welchen Weg wir aber auch wählen, wichtig ist die Eintauchgeschwindigkeit der Blankteile. Tauchen wir hastig und ziehen die Teile gleich wieder aus dem Rohr, so kann der Lack sich nicht genügend lang mit dem Holz verbinden und bildet "Nasen" darauf.

Wichtig ist zudem, dass der Lack nicht zu dickflüssig, aber auch nicht gerade so dünn wie Wasser ist. Es hat keinen Sinn Ihnen hier ein "richtiges" Mischungsverhältnis anzugeben, da ich nicht wissen kann, welchen Lack Sie verwenden werden. Halten Sie sich für die Verdünnung am Besten an die Herstellerangaben. Ein Lack zum Tauchen sollte auch "spritzbar" sein, heisst mit der Spritzpistole auftragbar - hier bedürfte es ja ebenfalls einer Verdünnung damit die Düse der Spritzpistole nicht verstopft. Erfüllt er dieses Kriterium der „spritzviskosität“, können auch wir ihn in der Regel auch gut verdünnen.

*kleinen Mengen kaufen konnte. (Und seine Zulieferer auch). Ich glaube nicht das er sich ne Tonne von dem Zeug hat machen lassen!*

*Nickelsilber oder auch Neusilber genannt, ist nichts anderes wie Kupfer (Cu), Zink (Zn) und Nickel (Ni) und als Zuschlagsstoffe wie zum Beispiel: Blei (Pb) Mangan (Mn).*

*Nickelsilber wird in der Schmuckindustrie, im Elektrobau, Brillenindustrie, OP (Krankenhaus wegen der Sterilitätmachbarkeit), Wandanschlüsse, Gasleitungen u.s.w.), Instrumentenbau u.v.m. verwendet.*

*Jeder dieser Anwender setzt andere Eigenschaften bei diesem Material voraus, so dass es sehr viele verschiedene Legierungen gibt. Es gibt nur sehr wenig Standardlegierungen im Nickelsilber-Handel (meistens 7% und 12% tiges), was von uns Rutenbauern in einigermaßen günstigen Mengen erworben werden kann.*

*Wer in Deutschland (Anm. des Autors: Oder in der Schweiz..) mehr wie 12% Nickelanteil benötigt, muß sich jenes in großen Mengen anfertigen lassen oder in (manchmal) noch größeren Mengen aus dem Ausland beschaffen was er braucht (habe ich hinter mir.....ich habe mir 25% tiges in 6 verschiedenen Durchmessern machen lassen).*

*Anforderungen des Rutenbauers an Nickelsilber:*

*1) Du möchtest dass die Hülse einen guten Korrosionsschutz aufweist und nicht so schnell anläuft, also brauchst Du min. 12% Nickelanteil, besser 18%*

*Warum das bei Hülsen so wichtig ist:*

*Hülsen passen 100% aufeinander und das sollte bei guten Hülsen auch so bleiben. Bilden sie zu schnell Oxid (Rost bei NE Metallen), hast Du bald Schlabberhülsen, oder noch schlimmer (bei Leuten die Ihre Ruten tagelang zusammengesteckt lassen), das die beiden Hülsteile ineinanderwachsen und Du die Rute nicht mehr auseinandergezogen bekommst. Ein weiterer Grund ist das Finish, je höher der Nickelanteil ist, desto länger behält die Hülse ihren Glanz und ihr "neuaussehen".*

*2) Du arbeitest mit einer Handdrehbank und keiner CNC Maschine, aber Du möchtest dass das Material auch beim Handdrehen einen schönen Glanz bekommt und eine entsprechende Oberflächenqualität aufweist. Das Material sollte sich auch gut Zerspanen lassen, also wirst Du auch min. 2% Blei in Deiner Legierung benötigen.*

*3) Du möchtest eine schöne, leichte Hülse herstellen und hast dementsprechend vor, Deinen Hülsenkörper dünnwandig zu gestalten, damit Deine Hülse nicht zum "Balancegewicht" avanciert und sich deshalb aktionsstörend auswirkt.*

*Sie darf aber auch nicht brechen bei starker Belastung (Ich habe eine 13 Fuß Lachsruete und bei einem Underhand Spy Cast müssen Die Dinger wirklich was aushalten....glaube mir).*

*Eine schnelle Belastung, wie sie beim Werfen großer Ruten entsteht ist die brutalste Belastung nicht zu vergleichen mit dem Drill, wo sich die Belastung eher langsam aufbaut - also wirst Du auch 2% Mangan oder etwas mehr in Deiner Legierung benötigen, weil das Material dadurch etwas zäher und somit stabiler wird.*

*Du siehst, wie wichtig es ist, etwas über die in der Literatur nie erwähnten Inhaltsstoffe (Anm. des Autors: Dank Herrn Kronenberg jetzt schon) der Legierung zu wissen.*

*Also Stefan....wenn Du Nickelsilber einkaufst, immer nach min. 2% Blei und min 2% Mangan und halt Deinen gewünschten Nickelinhalt fragen, denn diese Legierungsbestandteile sind für uns als Gesplisstenbauer am Wichtigsten!*

*Bei den Hülsen sind oben genannte Parameter sehr wichtig, wenn es Spitzen Hülsen sein sollen.*

*Beim Rollenhalter und Windingcheck, ist es nur eine Finish-Frage - hier wird man nur auf den Nickelgehalt achten. <<*

Hülsen werden im Handel meist mit einer englischen Massangabe angeboten, in  $1/64$  inches gemessen. Die Masse entsprechen dem Innenmass einer solchen Hülse. Billighülsen werden meist in einem „step-down“ Mass angeboten heisst zum Beispiel die weibliche Hülse hat ein Innenmass von  $13/64$ , die männliche  $12/64$ , so wird die Hülse dann in den Katalogen auch aufgelistet, also  $13/12\ 64$ .

Umrechnen von Hülsenmassen:

Hüsendurchmesser (innen):

$1/64$  inch = 0.03968 mm

$9/64$  - 3.56 mm  
 $10/64$  - 3.96  
 $11/64$  - 4.36  
 $12/64$  - 4.76  
 $13/64$  - 5.15  
 $14/64$  - 5.55  
 $15/64$  - 5.95  
 $16/64$  - 6.34  
 $17/64$  - 6.74  
 $18/64$  - 7.14

Kleinere Hülsen als  $9/64$  braucht man selten (z.B. bis  $9/64$  für Spitzenteile bei 3-teiligen Gerten), grössere als  $18/64$  (z.B. bei Handteilen von 3-teiligen) auch selten.

*Vorbereiten des Blanks:*

Sobald Sie den Blank fertig haben, müssen Sie die Hülsen auswählen. Die Stelle an der die Hülsen auf dem Blank zu sitzen kommen sollen, müssen dementsprechend abgenommen werden. Ihr benötigtes Mass (Innendurchmesser Ihrer Hülsen), müssen Sie vom Blank wegschleifen (Hand & Spitzenteil), denn Ihr Blank ist ja sechseckig, die Hülsen aber rund. Also müssen Sie diese Kanten des Hexagons vor der Montage der Hülsen wegnehmen.

*Dazu berechnen Sie die Länge der weiblichen Hülse mit dem männlichen Teil in dieses eingesteckt* (dies trifft bei bei Billighülsen zu, qualitativ hochstehende Nickels.-Hülsen haben eine Trennwand eingebaut, die Eindringen von Nässe zum Blank verhindern soll).

Sonst schieben Sie die weibliche Hülse zu fest auf das Handteil, und die männliche Hülse hat gar keinen Platz mehr in der weiblichen Hülse! Die männliche Hülse können Sie auf der ganzen Länge des Innentubus auf dem Blank-Spitzenteil montieren.

Falls Sie über eine Drehbank verfügen, können Sie den Blank in diese einspannen und so die Stellen für die Hülsen sehr genau abschleifen. Im Fachhandel (<http://www.flexcoat.com>) gibt es Supports, um den Blank unter Verwendung einer Drehmaschine zu gebrauchen, sonst notfalls sogar mit der Bohrmaschine. Benutzen Sie keinen Support, wobbelt Ihnen das Blankteil umher und genaueres drehen der Hülsenstellen ist dann unmöglich.

Derjenige, der jedoch über keine Drehbank verfügt -und das sind wohl sehr viele Beginner im Rutenbau - kann die Hülsenstellen auch manuell vorbereiten.

Der kleinere unserer beiden Schraubstöcke ist der Halter für das Blankteil - Vorsicht beim Zusammenziehen der Schraubstock-Backen, Sie wollen den Blank ja nicht zerdrücken!

Umwickeln Sie die Stellen des Blanks, welche zwischen den Schraubstock-Backen zu liegen kommen mit Tesaband, damit der Schraubstock keine allfälligen Spuren am Blank hinterlässt.

Unmittelbar vor der Stelle an der die Hülse zu sitzen kommen soll, wickeln Sie einmal mit Malerkrepp um den Blank.

Mit Filzstift oder Kugelschreiber markieren Sie nun auf diesem Malerkrepp eine Kante im Hexagon des Blanks, so dass die Kanten einander gegenüber liegen.

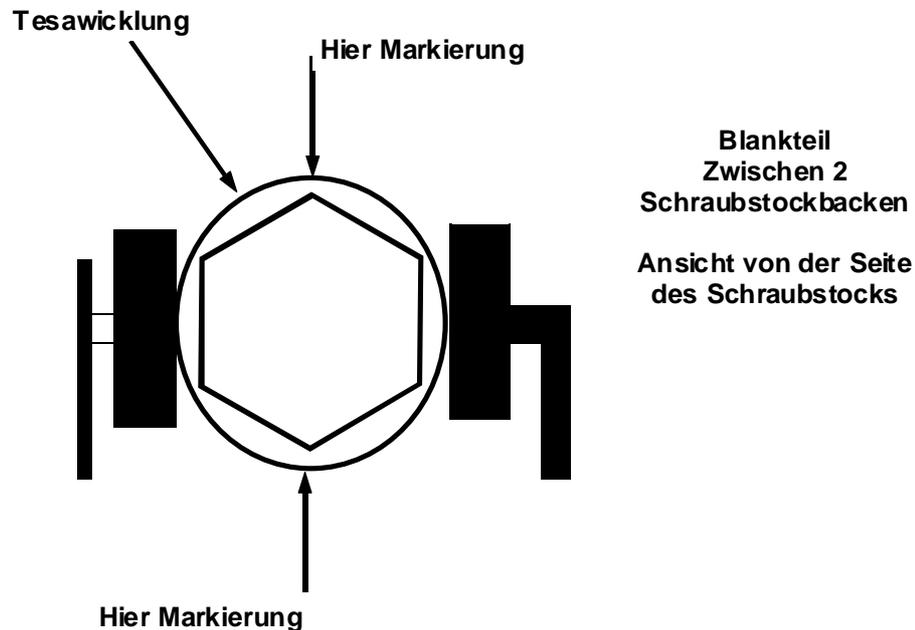


Bild: im Schraubstock gerundete Hülsestelle

Schneiden Sie nun ein Schleifpapier der Körnung 180 in ca. 2 cm breite und 6 cm lange Streifen.

Mit solch einem Streifen schleifen Sie nun das Blankteil für die Hülse, und zwar das Schleifpapier halbkreisförmig, mit den offenen Enden von unten gegen oben, um die zu schleifende Stelle gelegt, dort wo Sie die Markierungen gemacht haben.

Ziehen Sie nun an den Enden des Schleifpapierstücks, heisst zuerst links, dann rechts, dann links usw. Schnell werden sich die Kanten am Blank so runden. Nun müssen Sie aber auch die andere Seite des Blanks mit der zweiten Markierung, also die welche nun oben lag, runden. Drehen Sie einfach den Blank um 180 Grad im Schraubstock und gehen Sie dabei wie gehabt vor.

Merke: Dies ist keine sehr genaue Arbeitsweise und ist als Ersatz für eine Drehbank gedacht. Mit einer solchen kommen die abgedrehten Stellen natürlich sehr viel genauer. Nicht jeder ist aber gewillt, sich für eine erste Gesplieste gleich eine Drehbank zuzulegen.

Streichholzes gleichmässig rund um die Übergangsstelle auftrage. Danach drehe ich den Blank ungefähr alle 10 Sek um die Längsachse, so dass sich das Epoxy schön verteilt. Nach einem halben Tag Trockenzeit schleiffe ich mit 240`er Schleiffpapier die epoxierte Stelle etwas nach.

Im Gesamten gesehen ist der Arbeitsaufwand bei diesen Billig-Hülsen natürlich gross und eine gute Nickelsilberhülse ist schon hier von Vorteil, aber nicht jeder hat den grossen Geldbeutel für Rutenbestandteile. Sparen Sie sich die Euro für den Augenblick, wenn Ihre Gerten immer besser werden und hochwertige Bestandteile verlangen.

Der Teil der Billighülse an welchem wir Tabs einschneiden wollen, können wir natürlich zuvor an einer Drehbank etwas abtragen, dass das Metall dort wesentlich dünner wird und demensprechend auch die Tabs.

#### *Montage der Hülse allgemein:*

Die abgerundete Stelle am Blank muss nun von Schleiffstaub gereinigt werden, danach bestreichen Sie das Hülseninnere – selbstverständlich nur soweit wie der Blank hineinragen soll – mit Epoxyd (Araldit/UHU, die rasch abbindenden Varianten). Den Leim bringen Sie immer von hinten – z.B. mittels einem Zahnstocher - hinein, bei der weiblichen Hülse nie von vorn, dort wo später die männliche Hülse reingesteckt wird!

Die Hülse wird unter langsamem und gleichmässigem Drehen auf das Blankteil geschoben, damit gleichzeitig Luft und übermässiger Klebstoff entweichen kann.



Bild: Hülse auf den Blank aufgeschoben, die Leimtropfen müssen abgewischt werden. Das helle Klebeband rechts auf der Hülse ist die Abdeckung für das Brünierbad.

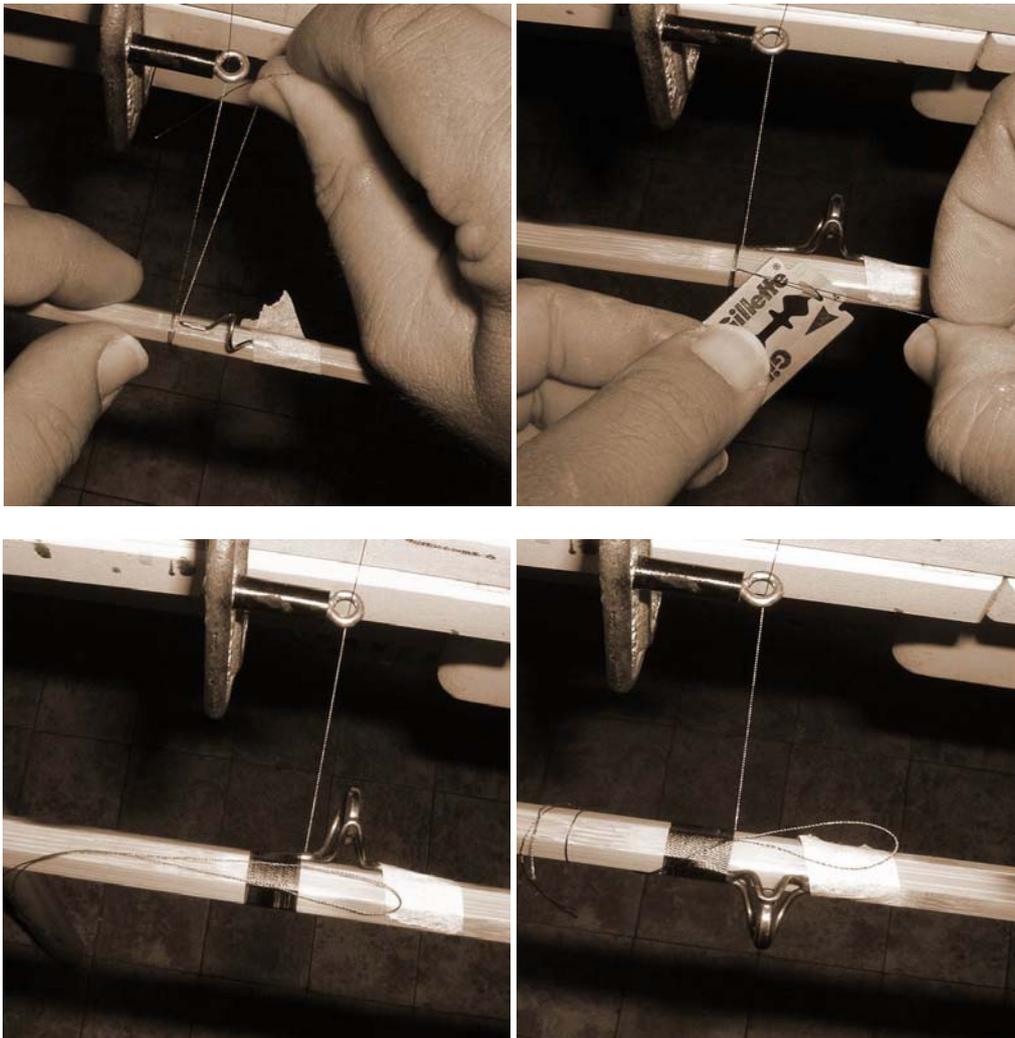
Diesen wischen Sie gleich danach mittels einem in Aceton getränkten Lappen ab. Sollte trotzdem etwas auf das Aeussere der Hülse gelangt sein und bereits getrocknet, hilft eine feine Rasierklinge zum Absplitten des Leimes. Mit feinsten Stahlwolle in Stärke 0000, polieren sie dann nach.

Wenn Sie Hülsen mit Tabs montieren, müssen Sie diese ebenfalls von Klebstoff reinigen. Die Unterseite der Tabs darf ein wenig Klebstoff haben, damit diese auf dem Blank halten, die spätere Wicklung wird den Halt verfestigen. Sobald die Hülse mit Tabs sitzt, binden Sie einen starken Faden (Knopfgarn) unter Hilfe Ihres Bobbins, vom Blank auf die Tabs und wieder zurück – hier dürfen Sie ruhig ein Bisschen Druck geben. Danach verknoten Sie das Garn und lassen die verleimten Hülsen mindestens 6 Stunden trocknen.

Der Übergang der Tabs zum Blank, muss evtl. mit einer flachen und feinen Juwelierfeile etwas angeschliffen werden damit der Bindfaden nahtlos darüber gebunden werden kann.

Neubeginnen einer Wicklung eingeschlossen, können Sie für eine 2-teilige Gesplicesste also durchaus bis zweieinhalb Spulen verbrauchen, wo bei Nylon in Stärke 00 fast immer eine Spule reichen dürfte. Bei Seide ist mehr Vorsicht geboten als bei Nylon, da der dünne Durchmesser oft kleinste Klaffungen zwischen den einzelnen Wicklungen hervorrufen kann. Mit dem Fingernagel - auch bei Nylon - kann/muss man die Bindungen dann meist etwas zusammenschieben.

*Die Technik des Bindens:*



Beschreibung der Fotos von Nr. 1-10., jeweils von links nach rechts;

1 Der rechte Ringfuss wird mit Malerkrepp am Blank befestigt (bei Linkshändern umgekehrt), danach der Faden zweimal knapp vor dem Ringfuss um den Blank gewickelt, das Ende des Fadens etwas überstehend und unter Zug gehalten.

2 Der Blank wird nun gedreht, so dass der Faden Wicklung für Wicklung über den Ringfuss Richtung Ring weiterläuft, das abstehende Fadenende noch immer unter leichtem Zug gehalten, bis die Wicklung packt und nicht mehr rutscht. Danach wird das überstehende Fadenende mittels Rasierklinge gekappt.

3 Der Faden wird nun über den Ringfuss weiter gewickelt und ca. 2/3 vor Ringfussende legen wir eine Schlaufe aus Bindeseide auf die Wicklung.

4 Der Faden wird unter Drehen des Blanks weiter gewickelt, die Schlaufe dabei einbindend.

5 Sobald der Faden am Ende des Ringfusses angelangt ist, wird er mit der einen Hand inkl. eingebundene Schlaufe festgehalten und mit der anderen Hand mittels Rasierklinge, in einer überstehenden Länge von ca. 5 cm gekappt.

6 Der überstehende Faden wird durch die Schlaufe gelegt

7 & 8 Nun klemmen Sie das Blankteil unter dem einen Arm fest, halten den überstehenden Faden gerade weg und ziehen die Schlaufe unter der Bindung durch.

9 Nun kappen Sie den mittels Schlaufe unter der Bindung durchgezogenen Faden knapp über der Wicklung

10 Drehen Sie das Blankteil und gehen für den zweiten Ringfuss genau gleich vor, zudem stossen Sie mit dem Fingernagel die Bindung zusammen, so dass keine Klaffungen mehr zwischen den Einzelwicklungen sichtbar sind. Danach ist die Bindung komplett.

**WICHTIG:** Der Beginn der Ringfüsse sollte immer mittels Flachfeile oder einem Dremel mit Schleiffstein, angeschliffen werden, damit der Faden ohne eine Wulst zu bilden auf den Ringfuss zu liegen kommt!

Ringe kann man mittels einem Bobbin und unter dem Arm halten des Blankteils binden, noch besser ist aber eine Rutenaufgabe, die man am Tisch ankleben kann.

Eine solche gibts für wenig Geld bei Cabelas in den USA, und hier gleich inkl.

Fadenspanner: <http://www.cabelas.com>.

Eine Auflage kann man sich auch selber basteln und nur den Fadenspanner bei Cabelas bestellen, er heisst: "Calvin Rod Wrapper". Ich benutze ihn zugleich als Fadenspanner zum Wickeln der zu verklebenden Spleisse, da er sehr robust ist. Das Porto für diese Artikel dürfte in der Einzelbestellung wohl teurer kommen als die Artikel selber, also bestellt man vorzugsweise gleich etwas Nylon von Gudebrod, oder auch Kork, Ringe oder Rollenhalter mit.

### *Ringabstände*

In zahlreichen englischen Büchern über Rutenbau findet man u.a. empfohlene Ringabstände für Kunstfasergerten. Diese kann man natürlich auch auf unsere Gesplissten übertragen, da jedoch eine Gesplisste ziemlich anders als eine Gerte aus Kunstfaser ist, empfehle ich den etwas mühsameren, aber sicher besseren Weg zur Bestimmung;

Kleben Sie die Ringe an den Ringfüssen mittels Malerkrepp auf den Blank (den Spitzenring dürfen Sie schon definitiv mittels Epoxyd aufkleben) und drücken Sie die Gerte mit deren Oberfläche leicht gegen eine Decke oder den ausgestreckten Arm eines Kollegen. Die Biegung der Gerte mit den platzierten Ringen verrät schnell, wo unter Umständen noch ein Ring mehr oder einer weniger hin muss. Noch besser ist zuerst den Rollenhalter und Griff zu montieren, die Ringe danach mit Krepp aufzukleben und die Gerte im Garten gleich mal zu werfen - und dann allenfalls erst Veränderungen anzubringen. Man merkt dann schnell, ob die Wurffleine irgendwo am Blank scheuert – dort braucht es einen Ring oder eine Versetzung aller Ringe.

Bei Kunstfasergerten spricht man oft vom "Overlap", damit ist vereinfacht gesagt die Überlappung der Kunstfasermatte beim Rollen gemeint. Dieser Overlap ergibt bei solchen Gerten eine künstliche Versteiffung im Material, und die Ringe müssen zur Ausgleichung auf der anderen Seite dieses Overlapp angebracht werden. Eine Gesplieste hat keinen Overlap, da sie aus Vollmaterial und gleichmässigen Spleissen besteht, so spielt es im Grunde keine Rolle, wo die Ringe angebracht werden.

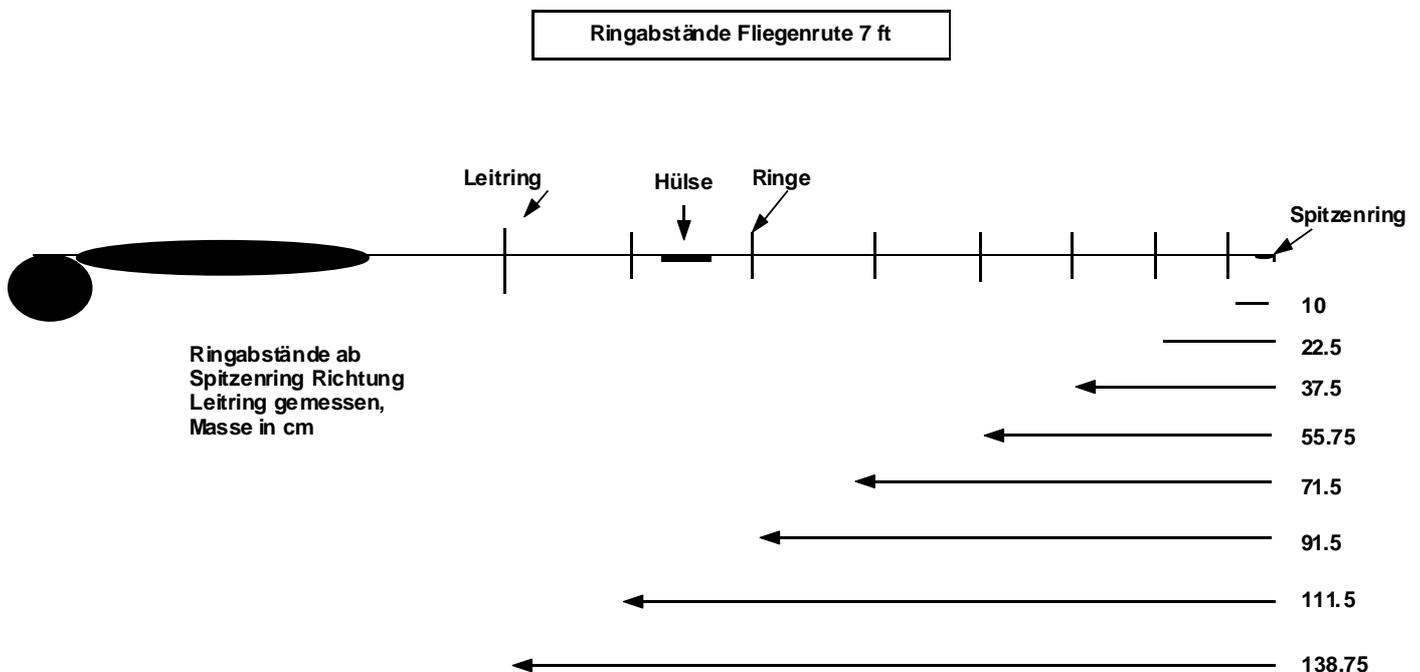
Spitzen bei Gespliesten kommen oft von der Wicklung der verleimten Spleisse nicht "bolzengerade" daher, können so eine leichte Krümmung aufweisen. Hier bringt man die Ringe auf der Gegenseite dieser "Kurve" an, um auch hier eine Art Ausgleichung zu erzielen – also wenn die Spitze seitlich betrachtet gegen oben zeigt, kommen die Ringe auf die Unterseite. Während des Drillen eines Fisches und auch beim Werfen, wird die Spitze so optimaler und mit Gegenzug belastet, manchmal gleicht sie sich nach längerem Angeln sogar wieder aus.

Eine Grundregel hat mir jedenfalls bisher immer geholfen, die richtige Anzahl Ringe für eine Gerte zu finden;

6 Fussgerte: 6 Schlangenringe plus Spitzen- und Leitring  
 7 Fussgerte: 7 Schlangenringe plus Spitzen- und Leitring  
 usw.

Also pro Fuss ein Schlangenring, plus Spitzen- und Leitring.

Im Folgenden eine kleine unverbindliche Skizze am Beispiel einer 7ft-Gerte in #4, mittlere Aktion:



allesamt aus der Vergangenheit, wo solche Ringe nie benutzt wurden und die Gerte dementsprechend auch nicht dafür ausgelegt war.

Was wohl nicht auf eine Gesplieste gehört sind Einsteg-Ringe mit einer Einlage, so wie Sie Fuji anbietet. Diese Ringe sind - und dies nach meiner rein persönlichen Ansicht - einfach zu modern für eine klassische Gerte. Allerdings kenne ich französische Rutenbauer, die ihre Gerten durchaus so bestücken.

Einstegschlangenringe ohne Einlage können durchaus eine Option sein, sind sie doch auch etwas leichter und können eine Aktion durchaus positiv beeinflussen, gerade bei sehr feinen und leichten Gerten - es ist ja nur ein Ringfuss vorhanden und somit auch nur eine Bindung pro Ring nötig. Die Schwierigkeit ist allerdings deren Fixierung auf dem Blank, hier hilft aber das Überschieben eines kleinsten Gummibandes, man wickelt die Rutenseide auf den Anfang des Ringfusses, schneidet danach das Gummiband mit der Rasierklinge durch und führt den Faden weiter zum Ringende vor.

Als Leitring kann man jedoch ausnahmsweise einen Fuji mit Einlage gebrauchen, sind diese doch auch vielerorts im Fachhandel erhältlich. Als Standard-Durchmesser gilt hier ein Innenmass von ca. 8mm.

Klassischer ist ein Leitring wie der sogenannte "Mildrum-Ring" (auch Tungsten Carbide genannt), den es für Beginner auch als günstige und hartverchromte Kopie im US-Handel gibt und dort als Boat-Guide (Ring für Bootsrueten) gehandelt wird. Er kommt ohne Einlage, aber der Rahmen ist etwas massiver und breiter als beim Fujiring. Auch hier wähle ich 8mm.

Der klassische Leitring für Gesplieste ist der Achatleitring, auch Agathe oder Garnix genannt. Er ist wie der Mildrum, aber mit einer Einlage aus Achatstein, meist bräunlich oder robräunlich in der Farbe. Der Rahmen ist Nickelsilber, der gesamte Ring ist etwas schwer. Die billigere Kopie ist mit einer Einlage aus Agathen, was nichts anderes als eine gefärbte Glasart ist - richtiges Achat ist immer etwas milchig, Glas eben "glasklar".

Achat und Glas sind jedoch weniger dauerhaft als z.B. ein Fuji-Leitring oder einer aus Tungsten-Carbide, brechen nach längerem Gebrauch leicht oder können Kerben bekommen - solche Ringe habe ich bei Restaurationen alter Gespliesten denn auch meistens als Erstes zu ersetzen. Dies rührt natürlich auch vom damaligen Gebrauch von Seidenschnüren her, die eine rauhere Oberflächenbeschichtung als heutige Kunststoffleinen aufwiesen - falls Sie Seide angeln, also lieber einen Tungsten oder doch Fuji benutzen.

Für heutige Verhältnisse und Schnüre, finde ich den Achatleitring (oder auch Agathen) einen Mittelweg - sie sehen toll aus und sind relativ dauerhaft. Wer Achat oder Agathen möchte, wendet sich in den USA an <http://www.goldenwitch.com>, bei REC unter <http://www.rec.com>, oder in UK an <http://www.norman-agutters.com>.

### *Hakenösen*

Gehört eine Hakenöse auf eine Gesplieste? Ja, sie gehört genau so - oder nicht - auf eine Gesplieste wie auf eine Kohlenfaserrute. Ein US-Fliegenfischer erklärte einmal, dass eine Hakenöse die Finger des Anglers beim Transport der Gerte am Wasser verletzen könnte. Das stimmt so, denn umfasst man beim Gehen die Gerte vor dem Griff, ist man mit dem Finger schnell in der eingesteckten Fliege.

Wenn eine Hakenöse montiert werden soll, so empfiehlt es sich, diese seitlich versetzt, also nicht mit der Flucht der restlichen Ringe anzubringen, sondern einen Spleiss seitwärts verschoben. Die Gefahr so mit dem Finger in den Fliegenhaken zu gelangen ist kleiner, wenn auch nicht gänzlich aufgehoben. Zudem sollte man hierbei berücksichtigen, ob der Angler Links- oder Rechtshänder ist und die Hakenöse dementsprechend versetzen. Eine Fliege gehört aber sicher nie in den Korkgriff eingesteckt, denn dort löst sich nach längerer Zeit der Kork, sondern in den einen Schuh des Rollenhalters. Dort ist oft trotz angebrachter Rolle, auch noch Platz für einen kleinen Fliegenhaken.

### Der Griff:

Kork ist eines der wunderbarsten Materialien für einen Rutengriff, aber leider ist schöner und guter Kork immer wie schwieriger zu erhalten - und so auch immer wie teurer.

Der auf Rutenbauer spezialisierte Fachhandel bietet Korkringe an, in verschiedensten Aussen- wie Innendurchmessern (z.B. [http://www.lightningrodz.com/cork\\_grips.html](http://www.lightningrodz.com/cork_grips.html)). Wichtig ist bei der Auswahl, dass der Innendurchmesser des Korkrings nicht zu klein ist, denn ein Blank aus Kohlenfaser ist öfter dünner als der einer Gesplissten. Der etwas grössere Innendurchmesser erspart einem also einiges an Zeit an ausfeilen mittels Rundfeile. Eine gängige Grösse für Korkringe ist 3/8 Innendurchmesser zu 1 1/8 Aussendurchmesser, und 1/2 Dicke (alle Angaben inches).

Korkringe gibt es heute in verschiedensten Dicken, je dicker die Ringe desto weniger braucht es für einen Griff. Sind sie aber zu dick, hält die Verleimung der Korkringe dann oft weniger gut, als wenn es mehrere sind. Zur Verleimung der Korkringe nehme ich einen kaltwasserfesten Holzleim, den es in Baumärkten gibt. Gut geht auch Titebond III, welcher ja auch zum Verkleben der Spleisse benutzt werden kann, URAC und UHU/Araldit gehen selbstverständlich auch, sind aber gemessen an der Menge gebrauchten Leims ein Bisschen zu teuer zur Verwendung mit Korkringen.

Korkringe gibt es in verschiedensten Qualitätsbezeichnungen, "Floor Grade" oder "Super Floor Grade", "Five Star" etc., sind nur die gebräuchlichsten Bezeichnungen.

Guter Kork ist möglich engporing, heisst mit sehr wenigen Löchern – schlechter Kork oder weniger guter, hat relativ viele Löcher und Poren. Spätestens beim Schleifen des Griffes treten diese hervor, und je nach Geschmack gefällt dies auf der fertigen Gerten dann weniger.



Bild: Links guter Kork, rechts weniger guter

Die Preise variieren mit der Bestell-/Bezugsmenge, von CHF 4.- pro Ring bis mehr bei Einzelbezug, bis zu 35 cents bei Grossmengen (z.B. ab 1000 Stk) Für einen Griff brauchen Sie sicher ab ca. 12-14 Ringen (bei 1/2 in Dicke). Die Form eines Korkgriffes soll sich immer nach Ihrer Hand richten, die einen haben längere Finger und grössere Hände, andere eben anders.

H.R. Hebeisen, ein bekannterer Fliegenfischer hat mal propagiert (...und er propagiert recht gerne), dass der Zeigefinger der Hand auf den Griff zu kommen liege und nicht auf den Blank. Er sprach damit die Griffform an, wie Amerikaner sie benutzen, nämlich durchwegs in kurzen Längen. Bei Griffen für Kohlenfasergeräten gebe ich Herrn Hebeisen gerne recht, bei Gesplissten nicht unbedingt. Kohlenfaserblanks sind rund und der Zeigefinger darauf kann

leicht zur Seite abrutschen (denken Sie an meine Empfehlungen zur Montage von Hakenösen), ruht der Finger auf Kork, rutscht er weniger. Eine Gesplisste die aber hexagonförmig ist, verleitet viel weniger zum Abrutschen, zudem kann man den Zeigefinger schön auf den flachen Splaiss setzen. Ich finde - und hier hat jeder sein eigenes Wurfverhalten beim Fliegenfischen - mit dem Zeigefinger auf dem Blank kann ich der Gerte viel subtiler sagen, was sie zu tun hat, so dosierten Druck erzeugen. Wer in der klassischen Daumenhaltung wirft, der hat natürlich andere Anforderungen.

Korkgriffe gibt es auch komplett geformt im gut sortierten Angelfachgeschäft und man braucht nur noch allenfalls das Bohrloch zu vergrößern und kann den Griff gleich verwenden. Dreht man einen Griff selber, bedarf es einer Drechsel-/oder Drehbank oder wers einfacher mag – wie wohl die meisten Beginner im Rutenbau - nimmt der Bohrmaschine.

Dazu nimmt man einen Alustab von ca. 18 cm Länge, passend auf den Innendurchmesser der Korkringe. Diese schiebt man nun Ring für Ring über den Alustab und verleimt sie gleichzeitig, ebenfalls Ring für Ring. Wenn alle in der gewünschten Länge auf dem Stab sind, spannen wir Sie mittels starkem Gummiband zusammen, heisst oberster Ring zum untersten, indem wir das Gummiband um den oben austretenden Alustab spannen, nach unten über die Ringe ziehen und via den unten austretenden Aludorn wieder nach oben führen.



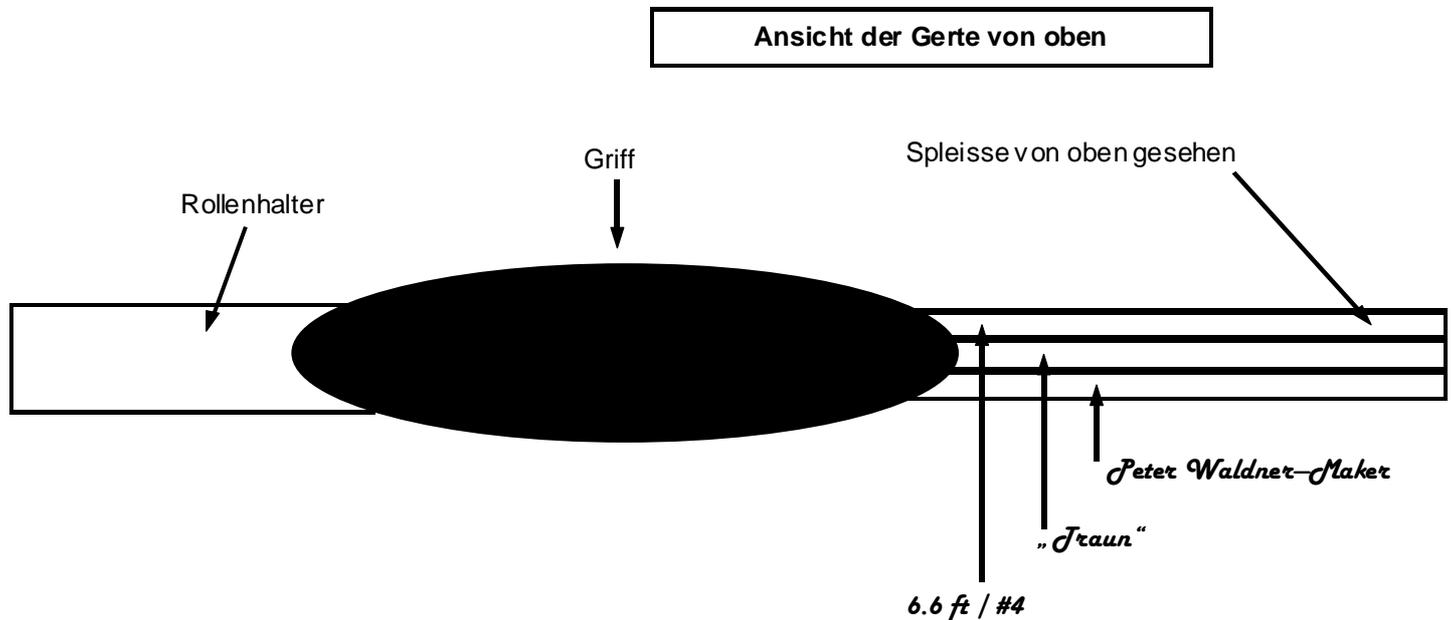
Bild: Korkringe werden auf Alustab geschoben und verleimt

Wir lassen das Ganze entsprechend dem Leim trocknen, sogar noch ein Bisschen darüber hinaus. Ca. alle 3 Stunden stossen wir das Aluröhrchen im Griff etwas hin- und her (z.B. unter Druck an einer Wand, indem wir den Kork halten und das Rohr an der Wand stossen), damit der Leim des Korkes sich nicht mit dem Alurohr verbindet. Holzleim ist für Holz (und Kork ist Holz) und nicht Alu, Epoxy hingegen würde sich bei dieser Machart für Griffe endgültig mit dem Alustab verbinden.

Das Alurohr spannen wir danach in die Bohrmaschine, diese kommt waagrecht in eine Halterung, z.B. den Schraubstock. Bei mittlerer Geschwindigkeit und mittels ca. 2 X 10 cm breiten Streifen aus Scheliffpapier in 120`er Körnung, geben wir dem Griff nun die Form. Dabei halten wir das Schleiffpapier von oben und auch seitwärts auf den Griff, können hier etwas mehr Kork nehmen, andernorts etwas lassen.

Die Beschriftung sollte so erfolgen, dass auf Links- oder Rechtshänder Rücksicht genommen wird. Ein Rechtshänder nimmt die Gerte zur Betrachtung anders in die Hand als ein Linkshänder – der eine oder andere kann die Beschriftung sonst als „auf dem Kopf stehend“ betrachten.

Eine Beschriftung kann zum Beispiel so aussehen;



### Gesplisste für Sammler

England und die USA sind Mekkas für Sammler von antikem Angelgerät. Auf zahlreichen Flea-Markets (Flohmärkte) findet der Interessierte gesplisste Angelruten, zum Teil auch Schnäppchen.

Interessanterweise, aber eigentlich logisch, sind antike Gerten europäischer Rutenbauer in den USA sehr gefragt und teurer (z.B. Hardy, Pezon&Michel), hierzulande sollte es umgekehrt sein, nur findet man hier eher selten amerikanische Gerten, und wenn, dann sind es meist ehemalige Billigmodelle von South Bend oder Montague. Sehr gefragt in den USA sind Klassiker einheimischer Rutenbauer, wie z.B. frühe Modelle von Orvis, als noch Wes Jordan Rutenbauer und führender Kopf bei dieser noch heute existierenden Firma war.

Hierzulande ist die Auswahl sehr begrenzt, und die meisten Angebote sind Gerten von Engländern wie Hardy, Milwards, Fosters, Sharpes, Pezon etc. In der Schweiz tauchen oft Gerten von Pezon&Michel auf, denn die CH war sehr vom französischen Markt beeinflusst. Im Welschland gab es auch einen einheimischen Rutenbauer namens Bühler, im Kanton Zürich Fritz Schreck. Gerten von diesen beiden Rutenbauern haben aufgrund der Seltenheit und lokalen Präsenz in der CH teils mehr Wert, als eine Gerte von Pezon.

Pezon war ein Massenproduzent mit sehr wenig Handarbeit, obschon deren Gerten durchaus als qualitativ gut zu bezeichnen sind, die Schweizer produzierten zwar auch maschinell, aber mit einem viel kleineren Ausstoss.

In Deutschland und Oesterreich findet man u.a. Gerten vom noch aktiven Oesterreicher Walter Brunner, für welche noch immer hohe Summen geboten werden. Noch ältere Modelle von DAM oder Storck, erzielen ebenso gute Preise, obwohl Storck vermutlich englische Gerten mit seinem Label versehen liess, was übrigens damals absolut üblich war. In der Regel hat eine Gerte eines bekannten Rutenfabrikanten mehr Wert, als die eines Unbekannteren - einwandfreier Zustand der Ruten natürlich immer vorausgesetzt.

Vielleicht verlangt dieser Sachverständige etwas für seine Beratung, aber das wäre mir immer noch mehr Wert, als „die Katze im Sack kaufen“.

Falls Sie aber Sammler von Gesplissten aktueller Rutenbauer sind, kann die Ersteigerung einer solchen Gerte via Internetauktion doch lohnend sein;

Die Konkurrenz durch bekannte Marken ist für heutige Rutenbauer teils erdrückend, und ein Name wie Hardy oder Orvis, ist halt meist doch mehr Anglern bekannt, als Rutenbauer XY aus Z – leider, könnte man sagen.

Mehr als einmal entdeckte ich in Ebay-USA (Internetauktionar) mir bekannte Namen hiesiger Rutenbauer, die wunderschöne und sehr gute Gerten bauen. Einen angemessenen Verkaufspreis erzielten bei Ebay-USA jedoch nur die Wenigsten. Der Amerikaner nimmt zwar Germany oder Switzerland als wohlthuende Länderbezeichnungen, die in der Regel für Qualität stehen wahr, aber ausgeben will er meistens dann doch lieber für die ihm bekannteren Brands aus seiner Heimat.

### **Die Pflege von Gesplissten**

Leider hält sich bis heute eine Mär in Anglerkreisen, Gesplisste seien empfindlicher oder weniger „robust“ als Kohlenfaserruten.

Nun, dem kann ich so nicht zustimmen. Sicher braucht eine Gesplisste Pflege, und dies genau wie eine Kohlenfaserrute auch.

Heute geht man mit (günstigen) Kunststoffruten einfach weniger sorgvoll um als mit Gesplissten. Der Preis ist attraktiver, dies jedenfalls bei Gerten aus asiatischer Massenproduktion, die es schon ab Euro 50.- gibt.

Falls Sie zu den wenigen Besitzern von Luxuswagen gehören, erlauben Sie mir folgender Vergleich;

Als Luxuswagenfahrer tragen Sie sicher besonders Sorgfalt zu Ihrem Gefährt, ja einige brauchen den BMW 3 nur übers das Wochenende – sie wollen sich und ihrer Begleiterin dann nur das Beste gönnen.

Den Golf (zugegeben ein sehr gutes Gefährt), braucht man aber für den Alltag, für die „schnöde“ Fahrt zur Arbeit. Da drückt man eher ein Auge zu, wenn man über Rollsplit fahren muss. Die Gesplisste ist vielleicht wirklich mit einem „Sonntagsgefährt“ zu vergleichen, wenn man dann schon angeln kann, dann bitte mit etwas „Rechtem“, oder?

Wieviele von uns ziehen mit der Rute an der im Gebüsch hängen gebliebenen Fliege oder dem Blinker? Die Kohlenfasergerte war ja günstig, und für viele einen allfällige Neuanschaffung kein allzugrosser Schaden. Wieviele von uns reinigen die Steckhülsen regelmässig an der Kunststoffgerte? Betrachten Sie einmal Ihre Kohlenfasergerten an den Hülsen, betrachten Sie die zahlreichen von Sand und anderen Dingen zerkratzten männlichen Hülsen. Wer steckt diese schon gerade in- und auseinander? Die Meisten drehen doch sicher. Liebe Leser - Kohlenfaser ist auch eine „Faser“, und genauso ist sie überdehnbar. Wieviele Kohlenfasergerten weisen nach längerem Gebrauch noch dieselben Eigenschaften auf, wie beim Neuerwerb? Jede Faser kann ermüden – und ich behaupte sie tut es auch.

Andererseits, wieviele Gesplisste sind trotz Unkenrufen immer noch im Gebrauch? Veile und es werden sogar wieder mehr. Wieso angeln gerade in den USA und auch Skandinavien immer mehr „Grünschnäbel“ im Fluganglen mit Gesplissten? So schlecht können diese ja wohl doch nicht sein...

Gerten aus Tonkin oder anderen Bambussen sind aus Naturmaterial, Holz eben. Holz hat Fasern und Holz arbeitet, wer kennt nicht das symphatische Knarren von Holzböden in alten Gebäuden, oder das Knarren von Schranktüren, wenn wir mit dem Heizen anfangen.

noch nicht so leicht, und teils gerade die schweren Automatenrollen gang und gäbe waren. Ein guter Mittelweg für heute scheint mit der Gebrauch der Hardy-Fliegenrollen, welche ja zu einem Teil in denselben Modellen angeboten werden, wie schon vor 50 Jahren oder länger.

Ähnlich verhält es sich mit Fliegenschnüren. Viele der "alten" Gerten die in öffentlichen Taperangaben aufgeführt werden, stammen aus einer Zeit als entweder noch Seidenschnüre im Gebrauch waren, oder die moderne Kunststoffleine gerade erst am Aufkommen war. Wenn ich ein Taper aus einer solchen Liste verwende und dort # 4 angegeben ist, kann ich sehr oft damit rechnen, dass die Gerte heute eher einer #5 Leine entspricht, also eine Klasse höher, allenfalls einer #4 WF. Keulenschnüre waren denn gerade in den USA - und von dort stammen nun mal die meisten Taper - mehr beliebt als die DT-Schnüre, gerade bei Gerten ab ca. 7 ft. Amerika hat teils grössere Gewässer als wir, zudem sind viele davon offener gelegen und stärkerem Wiind ausgesetzt. Will ich eine bestehende, verbrauchte Leine ersetzen, so wiege ich diese und das ins Auge gefasste Neuprodukt, damit ich möglichst auch vom Gewicht einen gleichwertigen Ersatz finde.

Aftma 3 heisst nicht einfach Aftma 3, denn dies ist nur eine Rahmenangabe, in welcher sich das Gewicht der Schnur zu bewegen hat. Dies kann bei Fliegenleinen mit gleicher Aftma-Angabe bis zu 10 Gramm oder mehr variieren, wie aus folgender Aufstellung zu entnehmen ist (die Gewichtsangaben beziehen sich auf die ersten 9.14 cm der Leine) :

Klasse	Gramm
2.....	80 ± 6 gr.....9.....240 ± 10 gr
3.....	100 ± 6 gr.....10.....280 ± 10 gr
4.....	120 ± 6 gr.....11.....330 ± 12 gr
5.....	140 ± 6 gr.....12.....380 ± 12 gr
6.....	160 ± 8 gr.....13.....442 ± 14 gr
7.....	185 ± 8 gr.....14.....511 ± 14 gr
8.....	210 ± 8 gr.....15.....590 ± 14 gr

Dies ist auch ein Mitgrund, wieso sich z.B. eine Gerte mit der einen #3 Leine besser werfen lässt, als eine andere Gerte für #3 mit derselben Schnur.

### **Klatsch aus dem Ruten(bauer)wald**

oder

#### *Gesplisste kaufen und verkaufen*

Dieses Kapitel beinhaltet keine Verkaufsschulung für Rutenbauer, obwohl ich zuerst eine kleine Hilfe dazu bieten wollte. Ein Freund hat mich davon abgehalten, Begründung: „Du willst Dir doch nicht Deine Konkurrenz selber schaffen?“

Über seine Äusserung habe ich länger nachgedacht und schlussendlich gebe ich ihm wohl recht, wenn ich auch immer noch nicht ganz überzeugt bin.

So sei es mir nicht verwehrt, Ihnen doch einige Gedanken und auch Erfahrungen hierzu weiterzugeben – vielleicht möchten Sie als Rutenbauer ja eines Tages eine Ihrer Gerten verkaufen. Oder Sie sind Angler und trotzdem am Lesestoff dieses Manuals interessiert, und möchten bald eine Gesplisste von einem Rutenbauer kaufen;

Für den Zulieferanten ist X der interessantere Kunde, denn der bestellt für mehr Geld, X für wenig. Das fertigen von 500 Stk eines Produktes macht die Herstellungskosten für den Zulieferanten geringer, als für 1 Stk – logischerweise verrechnet er Z einen anteilmässig höheren Betrag als X, und Z belastet diese Kosten *richtigerweise* weiter. Vielleicht hat der Lieferant oder Z selber, beim Ausschuchen des Walnussholzes eine Stunde gebraucht, um dem Kundenwunsch nach einer besonders schönen Maserung nachzukommen, bei X *muss* der Kunde nehmen was mit der Rute kommt.

In der heutigen Welt der Schnellebigkeit und der Irrlehre „Shareholder-Value“, möchte man möglichst viel für wenig Geld. Dem kann nicht jeder Hersteller gerecht werden, den einen gelingt dies mit einem Mittelweg („bei mir hast Du 3 Modelle mehr als bei X, kannst aber nur aus 2 Rollenhaltern und 5 Faben für die Ringbindungen auswählen), dem anderen gelingt es nicht.

Der kleine Rutenbauer Z kann oder will aber nicht einen Mittelweg begehen, sondern bewusst (s)eine Nische verteidigen oder füllen. Dies kann er nur mit einem festen Kundenstamm, der auch gewillt ist, für seine Kreationen einen höheren Preis als bei X zu bezahlen.

Z braucht aber mehr um zu „überleben“, als Flexibilität und gute Produkte, er muss auch verkaufen können.

Ich versichere Ihnen lieber Leser, es gibt heute zahlreiche Rutenbauer die wundervolle und tadellose Gesplieste bauen und bei ihren Kreationen sogar fast in „Excesse“ verfallen, doch der Kunde heute möchte schon etwas mehr als „nur“ schöne Gerten. Da er bei X weiss, dass er „nur“ einer von 500 Kunden ist, geht er zu Z,- Z baut schöne Gerten und *zudem* nach Kundenwunsch. Der Kunde fragt X, wieso denn die Steckhülsen aus Nickelsilber sind, oder gar sein müssen. X, begnadeter Rutenbauer aber schlechter „Kommunikator“, weiss vielleicht keine Antwort, oder nur eine, die der Kunde nicht versteht.

„Nickelsilber ist das Beste Material für Hülsen“ – aha, denkt der Kunde (zugleich denkt dieser – zu recht – ja, es ist auch das teuerste). Z – der auch Nickelsilber anbietet - lässt sich auf keine Diskussionen über eine günstigere Variante ein, denn „nur Rutenbauer die Nickelsilber verwenden, sind auch Rutenbauer“.

Der Kunde von Z gibt sich damit zufrieden, ein anderer Kunde möchte mehr wissen, er zahlt ja bei Z auch mehr für eine Gerte als bei X : „Ja aber Aluminium wird doch auch im Flugzeugbau eingesetzt, und nicht Nickelsiber, wieso kann mein Rollenhalter denn nicht Aluschubringe haben?“

Z gibt es auch als ZZ; „Wissen Sie, richtig, Aluminium ist heute eines der meistverwendeten Materialien im Flugzeugbau und wenn Sie wünschen, fertige ich Ihnen die Schubringe gerne aus Alu“.

ZZ geht also auf den Kundenwunsch ein, vielleicht mag er aber Aluminium aus geschmacklichen Gründen selber weniger und möchte Alu nicht unbedingt auf einer seiner Kreationen sehen und verbauen. Wenn ZZ ein noch besserer „Verkäufer“ als Z sein will, teilt er dem Kunden seine Meinung ehrlich mit, z.B.;

„Wissen Sie, grundsätzlich fertige ich nur Schubringe aus Neusilber, weil ich der Meinung bin, dass diese am Besten zu meinen Gerten passen – aufgrund der Qualität des Neusilbers, aber auch optisch zu den von mir verwendeten Neusilberhülsen. Zu Schubringen aus Alu sollte – und dies nach meinem Auge – dann auch eine Aluhülse verwendet werden, diese sind aber nach meiner Erfahrung weniger widerstandsfähig, insbesondere bei regem Gebrauch Ihrer Gerte. Sagen Sie, gehen Sie viel angeln oder haben Sie auch nicht mehr so viel Zeit schöne Stunden am Wasser zu verbringen? Dann kann eine Aluhülse allenfalls eine Option sein, wenn Sie bereit sind, auf diesen Qualitätsanspruch zu verzichten“.

Wenn der Kunde wirklich nur alle Jahre viermal Zeit zum Angeln hat, dann kann Neusilber – rein technisch gesehen - wirklich nicht das Wichtigste (für den Kunden) an der Gerte sein. Wenn ZZ auch Aluhülsen fertigen kann, so soll er dem Kunden welche drehen und lieber ein offenes Ohr für andere Wünsche des Kunden haben – vielleicht will dieser dafür ein besonders aufwendiges Lederrohr (ich kenne solche, die sind fast im Preisbereich einer Gespliesten!). Wenn ZZ aber bei seiner Philosophie von „nur Neusilber“ bleiben will, dann

selbstlos – per Mundstift und PC – faszinierende Werkzeuge für andere Rutenbauer entwirft, dann kann man sicher von „Eminenzen“ sprechen!

*Wer ohne Fehler ist, der werfe den ersten Stein:*

Ich gebe zu, noch vor nicht allzulanger Zeit baute ich eine Auftragsgerte, bei welche es mir aus irgend einem Grunde nicht „lief“. Die Gerte überzeugte mich mit jedem Schritt weniger, so dass ich mir Gedanken darüber machte, wie ich damit wohl vor dem Kunden dastehen würde. Weiter „wursteln“ kam nicht in Frage, der Kunde wartete aber schon länger auf seine Gerte – ich war mit Aufträgen im Rückstand. Ich entschloss mich den Kunden zu informieren, begründete wahrheitsgemäss und bot zugleich ein Zückerchen für die längere Wartezeit an. Der Kunde akzeptierte und verstand: „Ich weiss, dass bei Handarbeit auch mal etwas schiefgehen kann, kein Problem“.

Verkaufpsychologie heisst beileibe nicht, wie schlechte Verkäufer von Versicherungen, den Kunden zu etwas überreden, nur des eigenen Vorteils willen, nein, es heisst auf den Kunden ein- und zugehen zu können.

Einer meiner Kunden berichtete mir von einer Angelmesse, an welcher ein fachlich sehr versierter Rutenbauer ausstellte - als mein Kunde eine seiner Gerten in die Finger nehmen wollte, entgegnete dieser Rutenbauer sinngemäss: „Bitte nicht berühren, wenn Sie mehr wissen wollen, liegen Kataloge dazu auf...“

*Der Kunde hat zwar jetzt sein Erlebnis mit dem anderen Rutenbauer an mich weitergegeben, es ist aber nicht Klatsch, sondern schlicht Enttäuschung die er jemandem mitteilen wollte.*

*Obwohl der Kunde (und ich) weiss, dass oberwählter Rutenbauer wirklich sehr gute Gerten baut, kauft der Kunde nun keine Gerte beim Aussteller, sondern ist für eine weitere Gerte mit mir im Gespräch.*

*Sie sehen also, gute Gerten bauen viele, gute Kunden haben (oder wollen) trotzdem nicht alle.*

*Solange sich Rutenbauer lieber mit sich selbst und den Mitbewerbern verassen, tja dann wird die Gesplisste in der heutigen Welt wohl weiter einen schweren Stand haben.*

Schöne Ruten – gute Ruten?

Schöne Ruten sind nicht unbedingt gute Ruten. Dies mag gerade für beim Beginner im Gesplisstenbau Erstaunen hervorrufen, andererseits vielleicht auch Erleichterung. Ich schrieb schon, nur wenige Ihrer ersten Gesplissten werden "toll" sein, klar, handwerkliches Geschick spielt natürlich auch eine Rolle. Dies ist absolut normal, denn Sie müssen sich Ihren Erfolg erarbeiten. Man lernt nur aus der eigenen Erfahrung, und auch das beste Buch über Rutenbau, wird Ihnen nur einen kleinen Teil der Last abnehmen. Und ich bleibe dabei, wer mehr aus eigener und nach eigener Erfahrung baut, baut schliesslich besser. Dies sollte genügend Motivation für Ihre ersten Schritte sein.

Trotzdem folgend noch eine kleine Geschichte, die sich gerade erst vier Tage vor Fertigstellung dieses Manuals zugetragen hat;

Rolf – ein guter Angelfreund – ist mein Partner im Guiding von Angeltouristen. Ich hatte gerade eine Anfrage, einen Amerikaner an ein Äschengewässer im Berner Oberland zu führen, doch mein Rutenbau für Kunden liess es zeitlich nicht zu. Rolf war auch hier verlässlicher Partner und "übernahm den Fall".

Selbstverständlich wollte ich schon bald wissen, wie der Tag gelaufen sei und rief Rolf ungeduldig an. Nun, Rolf hatte mehrfach Glück – der Tourist war mit dem Tag vollends zufrieden und Rolf lernte eine so ziemlich interessante Person kennen. Der Tourist war 1966 bei Orvis angestellt – ja in welcher Abteilung wohl? Richtig, in der Abteilung Wes Jordans, wo Gesplisste gebaut wurden (Wes Jordan war lange Zeit einer der führenden Köpfe in der Grossproduktion v. Gesplissten und arbeitete für die Firmen *Cross*, *SouthBend* und *Orvis*)!

## **Bezugsquellen für Rutenbau-Materialien**

Stand August 2002

Die meisten Artikel zum Bau von Gesplessen finden Sie derzeit in den USA. Dort entstand in den letzten Jahren ein wahrer Nischen-Markt für Zubehör. Berechnen Sie jedoch immer die relativ hohen Portokosten bei Ihrer allfälligen Bestellung, zudem werden US-Preise fast immer ohne Mehrwertsteuer angegeben, welche Sie bei der Einfuhr in Ihr Land natürlich aufrechnen müssen. Dazu kommen allfällige Zoll- und Frachtgebühren (UPS, Fedex etc). Dafür ist die Lieferung aber oft erstaunlich schneller, als eine Bestellung über europäische Lieferanten. Besonders einige hiesige Lieferanten sind im Gebrauch von elektronischen Medien den Amerikanern immer noch etwas hinten nach. Wenn Sie nach 2 Tagen keine Antwort/Bestätigung auf Ihre allfällige E-Mail Anfrage erhalten, so haken Sie besser per Telefon oder Fax nach – oder wechseln Sie zum Lieferanten mit dem besseren Service.

### **Hobel:**



### **Dick-GmbH**

Donaustraße 51  
D-94526 Metten  
Tel. 0991 - 91090 Fax 0991 - 910950 Internet: <http://www.dick-gmbh.de>

### **Hobelformen aus Stahl:**

In der BRD bei:

**Metallbau Kronenberg**  
Herrn Detlef Kronenberg  
Maikammer 17  
40589 Düsseldorf  
Tel: 0211/754500  
[Metallbau-Kronenberg-@t-online.de](mailto:Metallbau-Kronenberg-@t-online.de)

Aus den USA bei:

**Lon Blauvelt**  
15 Town Landing Road  
Falmouth, Maine 04105 USA  
1-207-781-5235  
<http://members.tripod.com/~BamBooFlyRods/flyrods.html>

### **Golden Witch Technologies Inc**

Email: [info@goldenwitch.com](mailto:info@goldenwitch.com) <http://www.goldenwitch.com>  
P.O. Box 159  
Hopeland, PA  
17533 USA  
Telephone: 717.738.7330

**Jeffrey D. Wagner, Inc.**  
6549 Kingsdale Blvd.  
Parma Heights, OH 44130  
(440)845-4415  
e-mail: sales@wagnerrods.com  
WWW: WagnerRods.com

In Dänemark über:

**Carsten Jorgensen**  
E-Mail: dania.flyrods@mailbox.as  
Internet: www.daniaflyrods.com

In Frankreich bei:

**Josselin DE LESPINAY,**  
266, Avenue de Grammont,  
37000 TOURS,  
Fax 02 47 20 03 11

### **Hobelformen aus Holz**

#### **Goldenwitch Technologies**

Gute Hobelformen aus Holz, fertigt in der CH und für *Schweizer*, nach Ihrer Vorgabe folgender Schreiner an. Am Besten machen Sie ihm eine Kopie der Anleitung aus diesem Manual;

**Claudio Caviezel**  
Schreinerwerkstätte - Restaurationen  
Thunstrasse 103, 3006 Bern, Tel. 031 352 03 77, Fax 031 352 03 44  
E-Mail: info@caviezel-bern.ch Internet: <http://www.caviezel-bern.ch>

### **Bambus**

Tonkinbambus (*Arundinaria Amabilis*):

BRD:

**Schachtrupp KG**  
Herrn Thies  
Friesenweg 4  
22763 Hamburg  
040 - 880 41 74  
[mail@schachtrupp.de](mailto:mail@schachtrupp.de)

USA:

**Charles Demarest**  
P.O. Box 238  
Bloomington New Jersey 07403 U. S. A.  
Tele: 973-492-1414  
Fax: 973-838-6538  
E-Mail: demaralon@aol.com Internet: <http://www.tonkincane.com>

**Darrell Lee**  
P.O. Box 4111  
Hollywood, CA 90078-4111  
USA  
Telephone Number (323)465-4551  
E-Mail: darrell@vfish.net Internet: <http://www.vfish.net>

### **Klebstoffe:**

*Aus den USA und via Webshop:*

### **Titebond III:**

[www.hartvilletool.com](http://www.hartvilletool.com)

**Araldit** ([www.araldit.de](http://www.araldit.de)), **UHU-Endfest** (<http://www.uhu.de>), Bezug im örtlichen Fachhandel.

### **URAC 185:**

Nelson Paint Company  
One Nelson Drive  
P.O. Box 2040  
Kingsford, MI 49802  
E-mail [forestryproducts@nelsonpaint.com](mailto:forestryproducts@nelsonpaint.com)  
Internet: <http://www.nelsonpaintballs.com>

*Leime in der CH bei Migros-Fachmärkten:*

„MioColl“ (Kopie Araldit), 2 K-Leim in 2 weissen Tuben, eine mit rotem, die andere mit schwarzem Deckel zum Spleisskleben, die raschtrocknende Variante in gelben Tuben ist nur zur Montage von Hülsen, Griff und Rollenhalter geeignet.

### **Resorcinol:**

Aus den USA bei:

*Allred & Associates, Inc.*  
11 Teasel Lane  
Skaneateles NY 13152  
315-539-0378  
Fax: 315-539-0381  
E-Mail: [carvers@dreamscape.com](mailto:carvers@dreamscape.com) Internet: <http://www.wood-carver.com/store.html>

### **Rutenseiden**

**Gudebrod Nylon**, Stärke 00, A und D:

In der CH:

*Fischereiartikel Urs Bernhard*  
Seilereistr. 19  
3114 Niederwichtlach/Schweiz  
Tel: 031 781 01 77  
<http://www.bernhardfishing.ch/>

Wichtig: Bernhard liefert nicht in die BRD!

In der BRD:

Händlernachweis via <http://www.gudebrod.com> erfragen

### **Pearsall's Original Rutenseide**

Siehe unter Hobelformen „*Goldenwitch Technologies*“, oder unter Bambus bei „*Darell* „

In der BRD:

In Farbwaren-Fachgeschäften *Bootslack* ( auch *Spar-Varnish* genannt, diverse Hersteller)  
oder

ICI Paints & Deco  
**(Meisterpreislack)**  
Postfach 100205  
40702 Hilden  
Tel: 02103 / 205-800  
Email: paints\_deco\_de@ici.com

**V33 Polyurethan:**  
(nur für Pinsellackierung da Gel)

In der CH nur bei Coop Heim & Hobbymärkten der Romandie

BRD:

Allgemeine Händlernachweise zu V33 erfragen Sie via:

Groupe V33  
rue de la Croix Bernard  
B.P.1  
39210 DOMBLANS  
<http://www.v33.com>

**Bambus-Schneidegeräte (splitting):**

Siehe unter Hobel bei *Schmid feine Werkzeuge*—Artikel: *Bambussplitter*

**Steckhülsen:**

Billighülsen aus Bronze/Alu:

In den USA über

**Custom-Tackle Supply**  
<http://www.customtackle.com>

Nickelsilber:

In der BRD über

Rutenbauwerkstätten  
**Michael Huelsenbeck**  
Am Walde 1-2  
42929 Wermelskirchen Germany  
Phone: (0049) (0) 2196 89311

oder aus den USA über:

Siehe unter Hobelformen „*Goldenwitch*“

oder

**REC Components**  
72 Shaker Road  
Enfield, CT 06082/USA  
E-Mail: [custserv@rec.com](mailto:custserv@rec.com)  
<http://www.rec.com>

## Weiterführende Literatur "Gesplieste"

(Liste nicht abschliessend)

Folgende Literaturliste erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit, beinhaltet aber derzeit wohl die wichtigsten Bücher über den Selbstbau von Gespliesten.

Die Buchtips und Kommentare entsprechen meiner rein persönlichen Ansicht und keinesfalls allgemeinen Meinungen über die vorgestellte Literatur.

Wichtig zu wissen: Die folgenden Werke sind fast alle in englisch und behandeln so leider nur amerikanische Materialien (Leime, Lacke etc.) Vieles davon kann man aber heute ja online aus Übersee bestellen (ausser Lacke - Feuergefährlich).

Mir sind derzeit nur 2 Bücher in deutsch zum Thema Gespliestenbau bekannt:

Eugen Hager: *Bastelbuch für Sportfischer*

Erschien ca. 1956 beim Verlag Müller Rüscklikon, ist aber längst vergriffen und allenfalls nur noch in Landesbibliotheken einsehbar.

Nur ein Kapitel widmet sich darin dem Bau von Gespliesten, wäre allemal lesenswert, da es den Bau mit einer anderen Hobelform als der heute verwendeten beschreibt.

Hein S. Schrooten: *Splitcane Rods for Flyfishing*. Erschien in versch. Sprachen, auch auf Deutsch. Ähnlich meinem Manual, wenn auch nicht mehr ganz aktuell. Bestellung via <http://www.anglebooks.com/books/rod.html> - Anfragen für die deutsche Ausgabe, online ist nur die englische angegeben.

Merke: Bücher können kurzfristig nicht mehr lieferbar oder gar definitiv vergriffen sein.

Bezeichnung:

AU = Autor

PI = Publisher(Verlag)

PY= Publishers Year (Datum der Ausgabe)

IB = ISBN (Internationale Bestellnummer)

*Fundamentals of Building a Bamboo Fly-Rod*

AU: Maurer,-George-E; Elser,-Bernard-P (Author)

PI: Woodstock : Countryman Press, Nov. 1998

PY: 1998

IB: 0881504165

Maurers Buch beschreibt den Weg zu einer Gespliesten auf einfache Weise, ist aber sicher eins der besseren Quellen aus dem englischsprachigen Raum.

*The Bamboo Rod: And How to Build It*

AU: Kreider,-Claude-M; Schaff,-James-W (Introduction-by)

PI: Grand Junction : Centennial Publications, June 1992

PY: 1992

IB: 0962943975

Kreiders Buch war der "Lückenfüller" nach dem Buch Parker-Holdens und dem nachfolgenden Garrison. Sehr einfach im Aufbau, das Buch, mit welchem ich beginnen durfte. Sehr simpel in der Gestaltung, ohne Fotos aber vielen Skizzen, für Anfänger ideal. Die Bezugsliste im Anhang betr. Materialien ist nicht mehr aktuell, da das Buch in den Fünfzigern erschien.

*A Master's Guide to Building a Bamboo Fly Rod*

AU: Garrison,-Everett; Carmichael,-Hoagy-B (Author); Seaman,-Robert (Illustrator)

PI: Far Hills : Meadow Run Press, Incorporated, Sept. 1994

IB: 0962060976

Howells Buch dürfte nach Garrison und Cattanaich eines der Besten überhaupt sein. Verständliche und ausführliche Angaben, für Anfänger wie Fortgeschrittene geeignet.

*Fact, Fiction and Flyrods*

AU: Bob Milward  
PI: Direkt bestellen bei  
Bob Milward  
1851 Rufus Drive  
North Vancouver, BC V7J 3L8  
Canada  
Phone/Fax: (604) 985-0860  
PY: 2001  
IB: unbekannt

Dieses Buch muss schriftlich direkt beim Autor bestellt werden - aber es lohnt sich!!! Wie der Titel sagt, "Fact & Fiction" - frei übersetzt: "Tatsachen und Märchen im Bau von Gesplissten". Bob unter- oder widerlegt zahlreiche Verfahren im Bau von Gesplissten, und schreibt nicht nur was er gehört hat, nein, teils sind seine Berichte sogar "wissenschaftlich" untermauert, z.B. mit Messungen und div. Versuchen, welche im Buch natürlich ausführlich wiedergegeben sind. Etwas vom Besten in den letzten Jahren, er ist zudem einer der Ersten, der "Garrison" für einige Dinge offen hinterfragt. Das Buch ist für den Anfänger im Gesplisstenbau sicher ebenso empfehlenswert, wie für erfahrendste Profis.

*The Angler's Bamboo*

AU: Marden,-Luis  
PI: Lyons Press [Imprint], April 1997; Guilford : Globe Pequot Press, The  
PY: 1997  
IB: 1558215352

Alle die mehr über das „Arundinaria Amabilis“, also den Bambus der meisten Gesplissten wissen will, liest am Besten diesen Titel! Marden geht ausführlich auf die entsprechende Herkunft, botanische Eigenschaften und auch Geschichte des Tonkinabbau ein. Interessante und schöne Photos aus den entsprechenden Bambuswäldern, begleiten den Text.

Bücher die sich mit Gesplissten allgemein befassen (nicht Rutenbau):

*Fishing Bamboo: One Man's Love Affair with Bamboo Fly Rods*

AU: Gierach,-John; Wolff,-Glenn (Illustrator)  
PI: Lyons Press [Imprint], Feb. 2001; Guilford : Globe Pequot Press, The  
PY: 2001  
IB: 1585742333

Dass man auch als Kunde gute Bücher über Gesplisste schreiben kann, beweist Gierach - bekannter und sehr angesehener Autor der US-Fliegenfischerszene. Er beschreibt die Welt einer Gesplissten sehr eindrücklich, wie er das Angeln mit einer Gesplissten empfindet, auf was er beim Kauf achtet, und er gibt auch historisch interessante Hinweise auf den amerikanischen Gesplisstenbau einst und jetzt. Auch für Rutenbauer eine informative und doch kurzweilige Lektüre.

*Fiberglass Fly Rods*

AU: Johnson,-Victor; Chandler,-Leon (Introduction-by)  
PI: Grand Junction : Centennial Publications, Feb. 1997  
PY: 1997  
IB: 1882418247

KEIN BUCH UEBER GESPLISSTE! Ein Buch über die Erfindung der Fiberglasgerten und eine Biographie über „grosse“ Marken im Rutenbau wie *Abu*, *Shakespeare*, Sage, Winston etc, aus der Zeit nach dem WW2 bis ca. 1980. Beleuchtet teils den Übergang der Firmenproduktionen von Bambus auf Kunstfasern.

## Danksagung

*Folgende Personen danke ich für Ihre direkte oder indirekte Mithilfe beim Entstehen dieses Büchleins:*

*Meiner langjährigen Freundin Arlette für Ihre Geduld bei meinen Rutenbau-Eskapaden in der Wohnung und meine oft weniger angenehmen Launen wenn ich zu sehr mit dem Handwerk beschäftigt war. Meinen Eltern Sonja und Hans Grau für das Ertragen meiner tausend Ausreden wenn ich Rutenbau wichtiger als einen Besuch fand, Urs Bernhard und seinem Team vom gleichnamigen Angelfachgeschäft in Wichtrach, welches mich mit Auftrittsmöglichkeiten im Laden oder an Messen regelmässig grosszügig unterstützt, Robert Eberhard vom gleichnamigen Fachgeschäft in Bern, welcher mir ebenfalls eine Ausstellung erlaubte.*

*Meinem Fischerfreund Rolf Frischknecht, welcher ebenfalls im Autorenrat beim „der Fliegenfischer“ und ein wertvoller Kritiker ist, der Schweizerischen Landesbibliothek für den unerschöpflichen Reichtum an historischen Informationen über die Schweizer Fischerei, Michael Hülsenbeck in Deutschland für seine stets hilfreichen Auskünfte zum Rutenbau, Gary Heidt ein Freund und Rutenbauer aus den USA, welcher mir in meinen Anfängen als Rutenbauer immer hierzulande nicht erhältliche Rutenutensilien besorgte, Detlef Kronenberg für seine fachliche Unterstützung als aus der Sicht eines professionellen Rutenbauers, und last not least Rodmakers, der amerikanischen Rutenbauer-Vereinigung, welcher hundert Mitglieder – Amateure wie Profis - angeschlossen sind und für welche Geheimnisse des Rutenbaus nie welche waren, sind oder sein sollen.*

*Sollte ich trotzdem eine Nennung vergessen haben, so bitte ich um Entschuldigung und es sei an dieser Stelle mein zusätzlicher Dank ausgesprochen.*

Gerten des Autors:



Von links nach rechts:

1. Kleine Gespriesste für Wiesenbäche, 2-teilig 4.4 ft für #4, geflämmt, mit Hexgriff aus Tonkin mit eingebrannten Insekten-Motiven
2. Gespriesste in 6.9 ft Länge für Aftma 4, 3-teilig mit 2 Spitzen, mit Rattangriff



Bild: Gesplicesste 7.5 ft, 2-teilig für # 6



Bild: Gesplicesste 2-teilig für #3, im Koffer. Hex-Griff und Koffer im Vogelaugenhorn-Finish