

Wir bauen uns eine **GESPLIESSTE**

Wohl jeder Sportangler hat den Wunsch, mindestens eine, wenn nicht mehrere gespließte Angelruten sein Eigen zu nennen. Leider läßt bei vielen Sportfreunden der schmale Geldbeutel die Erfüllung dieses Wunsches nicht zu.

Aber auch diesen Kameraden kann geholfen werden. Wer Freude am Basteln hat, und viele unserer Angler haben es bestimmt, der kann sich selbst mit ganz geringen Mitteln gute gespließte Ruten bauen.

In der Folge soll nun hier eine Anleitung zum Selbstbau gegeben werden. Es braucht keiner, insbesondere kein Handwerker, vor dem Problem zurückzuschrecken. Wenn sorgfältig gearbeitet wird und alle hier gegebenen Hinweise beachtet werden, wird der gute Erfolg nicht ausbleiben, und doppelt groß wird die Freude sein, wenn der nächste „Kapitale“ mit der Selbstgefertigten gelandet wird.

Wir kommen zunächst zur Materialfrage

Es gibt wohl nur wenige Angler, die

Leim, der nicht allzu empfindlich gegen Wasser ist und der vor allen Dingen in der Lage ist, den hohen Beanspruchungen standzuhalten, die an ihn in unserem Falle gestellt werden. Ein Leim, der sich in dieser Hinsicht gut bewährt hat, ist der Caurit-Leim. Der Leim besteht aus einem weißen Pulver, das mit Wasser zu einer breiigen Masse angerührt wird. Der Leim wird zusammen mit einem Härter, der aus einer dünnen gelblichen Flüssigkeit besteht, verarbeitet. Leim und Härter sind für wenige Pfennige in jedem Fachgeschäft erhältlich.

Sollen zwei Teile miteinander verleimt werden, so befeuchtet man die Leimstellen zunächst mit dem Härter und trägt anschließend den Leim auf und preßt dann die Leimstellen zusammen. Die Trockenzeit für den Leim beträgt 24 Stunden bei Zimmertemperatur.

Bevor wir mit der Fertigung beginnen, seien noch die Maße einiger gängiger Ruten gegeben, sowie die für die Herstellung sonst noch notwendigen Daten.

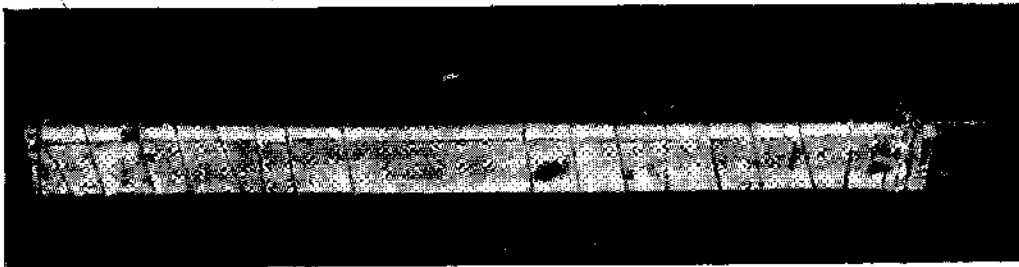
Die Maße der hier gezeigten Ruten können natürlich verändert werden. Fällt uns gelegentlich eine gute Rute eines Sportfreundes in die Hand, so wird er es uns nicht verargen, wenn wir die Maße seiner Rute bei der Herstellung einer Eigenbaurute zu Grunde legen.

Jeder Sportkamerad hat ja sein Steckenpferd. Dem einen kann das Angelgerät nicht fein genug sein, während der andere ausgesprochen schweres Zeug liebt.

Es muß daher jedem einzelnen überlassen bleiben, wie er seine Gerten dimensionieren will. Die hier gegebenen Maße sollen nur für den Anfang als Anhalt dienen, da beim sogenannten „Bauen nach Schnauze“ mitunter doch gewaltig daneben gehauen wird.

Wir betrachten nun einmal einen Teil einer Rute, zum Beispiel „d“ der Abbildung 1 in vergrößertem Maßstab. Abb. 4

Wir sehen an dem Schnitt A-B, daß ein Rutenteil aus sechs Einzelteilen besteht, die im Querschnitt die



Aufnahmebrett mit aufgeleimtem Tonkinstreifen

Photo Nr. 1: Dombrowski

noch nicht wissen, daß eine anständige Gespließte aus Tonkinrohr hergestellt wird. Andere Rohrarten wie der gelbe Bambus oder das Pfefferrohr sind weniger gut geeignet. Man kann es allerdings zur Not riskieren, das Unterteil einer zweiteiligen kurzen Spinnrute in Ermangelung von Tonkin, aus Bambus auszuführen. Die dünnen Teile und Spitzen sollten aber auf jeden Fall aus Tonkin gefertigt werden. Die Beschaffung von Tonkin macht zwar oft erhebliche Schwierigkeiten, andererseits hat aber mancher Petrijünger unter seinen ausrangierten Rutenteilen auch noch einige Tonkinenden, die uns nun sehr willkommen sind.

Weiter brauchen wir einen guten

Sw.	a	Sw.	a
2	1,15	9,5	5,5
2,5	1,44	10	5,8
3	1,74	10,5	6,06
3,5	2,02	11	6,35
4	2,3	11,5	6,66
4,5	2,6	12	6,90
5	2,9	12,5	7,25
5,5	3,2	13	7,45
6	3,45	13,5	7,75
6,5	3,76	14	8,1
7	4,05	14,5	8,3
7,5	4,33	15	8,6
8	4,6	15,5	8,9
8,5	4,91	16	9,2
9	5,2	16,5	9,5

Form eines gleichseitigen Dreiecks haben.

Bei der Herstellung der Einzelteile, der sogenannten Splisse, kommt es nun darauf an, den der Mitte der Rute zugekehrten Winkel von 60° peinlichst genau einzuhalten.

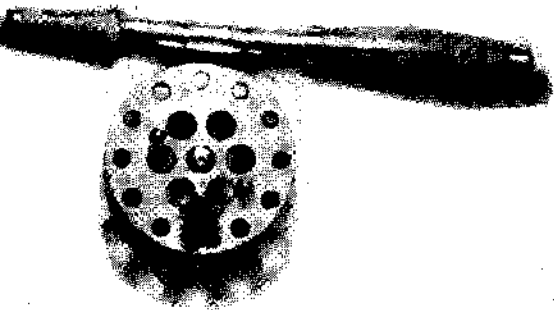
Da dieses selbst einem Mann aus der Holzbearbeitungsbranche ohne besondere Mittel nur schlecht oder gar nicht möglich wäre, soll uns, die wir mit solchen Sachen gar nicht vertraut sind, eine einfache Vorrichtung in den Stand versetzen, einwandfreie Splisse herzustellen.

Wir nehmen zwei Bretter von etwa 800 mm Länge, etwa 150 mm Breite und 15 bis 20 mm Dicke. Diese Bretter müssen genau gerade sein. Es ist daher zweckmäßig, sie bei einem

Tischler durch den Abrichter laufen zu lassen und auch gleich die Längskanten abrichten zu lassen. Von dem einen Brett hobeln wir nun die Kante schräge, und zwar in einem Winkel von 30° , so daß nach Zusammenbau der beiden Bretter ein Winkel von 120° entsteht.

Abb. 5

Wir verbinden die Bretter durch eine Leimung und durch einige Nägel. Da jeder weitere Erfolg von der Genauigkeit abhängt, mit der wir



Die Rolle wird durch einige Windungen einer zylindrischen Schraubfeder gehalten.
Photo Nr. 2: Dombrowski

diesen Winkel von 120° bauen, verwenden wir alle Mühe und Aufmerksamkeit darauf, tatsächlich einen Winkel von 120° zu erreichen. Zum Messen verwenden wir einen Winkel, den wir uns auf ein Stück Karton aufzeichnen und dann ausschneiden. Wir schlagen mit einem Zirkel einen Kreis von etwa 150 mm Radius und tragen dann den Radius zweimal auf dem Umfang des Kreises ab. Die Verbindung der Schnittpunkte auf dem Kreis mit dem Mittelpunkt ergibt einen Winkel von 120° .

Abb. 6

Nun benötigen wir noch drei Brettstücke von 800 mm Länge, 150 mm Breite und 15 bis 20 mm Dicke, die ebenfalls gerade sein müssen und deshalb auch zweckmäßig vorher durch einen Abrichter gehen.

Diese Bretter sollen als Aufnahme der anzufertigenden Splisse dienen. Falls ein Schraubstock oder eine Hobelbank vorhanden ist, spannen wir unseren 120° -Winkel mit einem Aufnahmebrett zusammen nach Abbildung 7 ein.

Abb. 7

Wer weder Schraubstock noch Hobelbank besitzt, leimt an den 120° -Winkel noch ein Brett nach Abb. 8 und kann seinen Winkel dann auf jedem Tisch mit zwei Schraubzwingen befestigen. Desgleichen das Aufnahmebrett.

Abb. 8

Nun ziehen wir unseren Hobel auf einem Abzichstein sauber ab und

achten darauf, daß das Hobelmesser zumindest in der Mitte schön gerade wird. (Normale Hobelmesser haben eine leicht gewölbte Schnittkante.) Wir hobeln nun zunächst eine Seite des Aufnahmebrettes, indem wir den Hobel nach Abb. 7 am 120° -Winkel entlangführen und so eine Hälfte des Aufnahmebrettes abschrägen. Ist dieses geschehen, so drehen wir das Aufnahmebrett herum und hobeln die andere Seite schräg.

Nachdem beide Kanten an dem Aufnahmebrett gehobelt sind und wir somit eine Dachebene von 60° hergestellt haben, prüfen wir den Winkel mit einer kleinen 60° -Schablone, die wir uns aus einem kleinen Stück Karton herstellen.

Abb. 9

Stimmt der Winkel von 60° nicht ganz genau, so sitzt entweder das Hobelmesser schief im Hobel, oder der 120° -Winkel ist nicht ganz genau gearbeitet. In beiden Fällen muß der Fehler beseitigt werden, ehe wir weiterarbeiten. Ist alles in Ordnung, versehen wir die anderen Aufnahmebretter ebenfalls mit einer Dachebene von 60° .

Wir wollen nun mit der Herstellung des Teiles „d“ der Abb. 1 beginnen. Wir nehmen ein Stück Tonkinrohr von etwa 900 mm Länge und spalten es mit einem Messer der Länge nach in Teile von 8 bis 10 mm Breite. Diese Teile brauchen nicht genau gerade zu sein, da wir später eine Möglichkeit des Richtens haben.

Wir nehmen uns zunächst eines der abgespalteten Teile vor, legen es mit der Außenseite auf eine Unterlage und entfernen mit einer Feile die vorstehenden Knoten an der

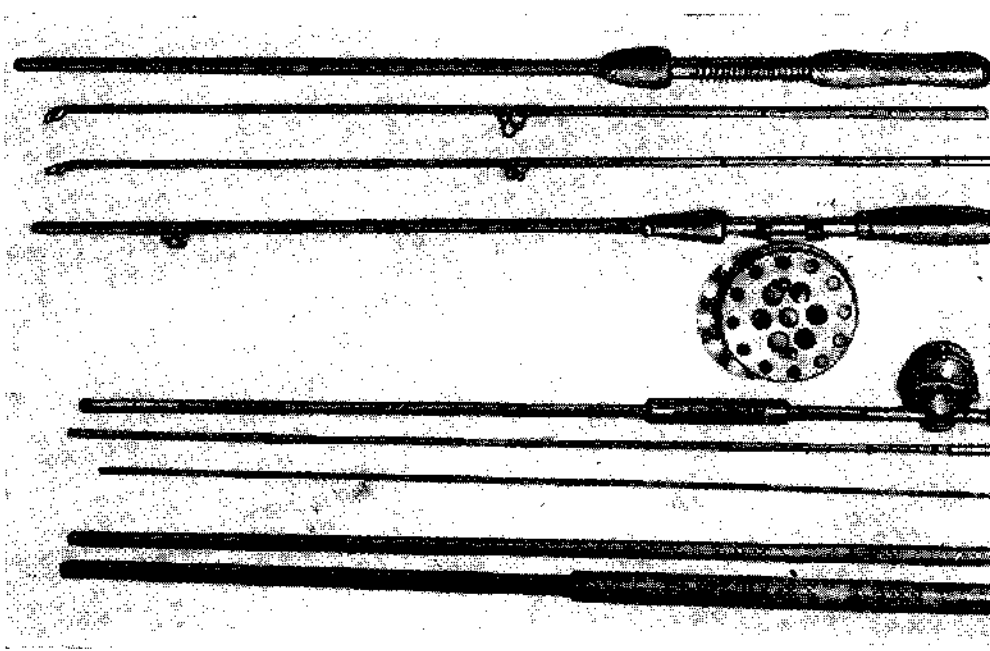
Innenseite. Dann drehen wir das Teil herum und bearbeiten die andere Seite.

Das fertige Teil „d“ der Abb. 1 hat am Anfang die Schlüsselweite $SW = 8,5$ mm und am Ende die Schlüsselweite $SW = 4,5$ mm. Aus der Tabelle ergibt sich für $SW = 8,5$ mm ein a von 4,91 mm und für $SW = 4,5$ mm ein a von 2,8 mm. Wir müssen also bei Bearbeitung der vorher erwähnten Teile die Außenseite mit einer Fläche versehen, die mindestens 4,9 mm breit ist. Zweckmäßig werden die Flächen etwas breiter, etwa 7 bis 8 mm breit, ausgeführt. Es muß allerdings darauf geachtet werden, daß von der Außenhaut nicht mehr als unbedingt notwendig weg gearbeitet wird, weil es ja gerade die harte Außenhaut des Tonkinrohres ist, die der Rute ihre Stabilität und Elastizität verleiht.

Ist die Fläche unseren Wünschen gemäß in der notwendigen Breite an den sechs zukünftigen Splissen fertiggestellt, so legen wir sie erst mal beiseite und nehmen uns eines der mit der Dachebene von 60° versehenen Aufnahmebretter vor. Wir spannen das Brett mit der scharfen Kante nach oben ein und hobeln von der Dachebene soviel herunter, daß die dadurch entstehende Fläche an einem Ende 2,6 mm und am anderen Ende 4,9 mm breit wird, wobei wir darauf achten müssen, daß sich die Fläche von einem Ende zum anderen Ende kontinuierlich verjüngt.

Abb. 10

Bevor wir die vorbereiteten Tonkinstreifen auf die nun fertigen Aufnahmebretter aufleimen, ist noch etwas zu beachten. Jedes Tonkinteil hat ja Knotenstellen. Diese Knoten-



Fertige und in Bau befindliche Bastelruten

Photo: Dombrowski

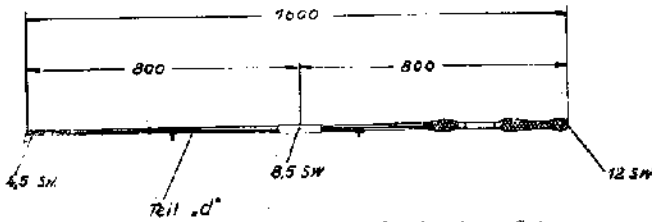


Abb. 1

2-teilige kurze Spinnrute

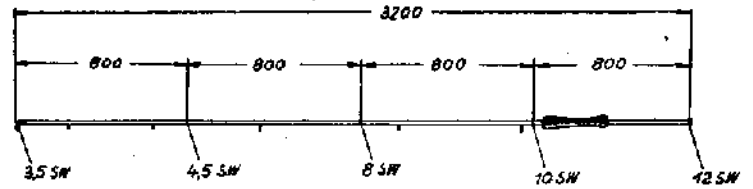


Abb. 2

4-teilige Fliegenrute

stellen haben eine geringere Festigkeit als das übrige Material. Eine Häufung der Knoten an einer Stelle muß deshalb nach Möglichkeit vermieden werden. Da unser Aufnahmebrett ja 800 mm lang ist, die vorbereiteten Tonkinstreifen aber 900 mm, haben wir die Möglichkeit, die Knoten der verschiedenen Teile gegeneinander zu verschieben. Wir nehmen diese Verschiebung vor und kürzen dann die Tonkinstreifen bis zu einer Länge von 800 mm. Nun leimen wir die Tonkinstreifen auf die Aufnahmebretter auf und umwinden die Bretter einschließlich der Tonkinstreifen mit einer Schnur, so daß die vielleicht etwas verzogenen Streifen schön zur Anlage kommen. Photo Nr. 1

Das Aufleimen geschieht am besten mit einem dünnen Tischlerleim. Wir nehmen den Leim möglichst dünnflüssig, damit die Bindekraft des Leimes nicht allzu groß ist, denn nach der Fertigstellung des Tonkinstreifens müssen wir denselben ja wieder vom Aufnahmebrett trennen, was bei sehr dünnen Splissen und sehr fester Leimung dann leicht zu Verletzungen an den Splissen führen kann. Ist die Leimung nach unserer Meinung trocken (1½ bis 2 Stunden dürften bei Zimmertemperatur genügen), so spannen wir eines der Aufnahmebretter, von dem vorher die Schnur entfernt wurde, mit unserem 120°-Winkel zusammen nach Abb. 7 ein und bearbeiten den aufgeleimten Tonkinstreifen in der nun schon bekannten Art, indem wir den Hobel wieder am 120°-Winkel entlangführen und vorsichtig die überstehenden Teile des Tonkinstreifens entfernen. Haben wir diesen Arbeitsgang nach Drehen des Aufnahmebrettes und Bearbeitung der anderen Seite beendet, so verbleibt auf dem Aufnahmebrett der nun hoffentlich einwandfreie Spliß.

Während der Ausführung dieser ganzen Prozedur versäumen wir nicht, den 60°-Winkel mehrfach zu kontrollieren, wie wir auch darauf

achten, daß bei den letzten Spänen nicht das Aufnahmebrett angehoben wird und wir somit die vorgeschriebene Breite unseres Splisses verringern. Nachdem alles wunschgemäß verlaufen ist, wird der nun fertige Spliß vorsichtig mit einem Messer in der Leimfuge vom Aufnahmebrett getrennt.

Sind die Splisse nach dem Lösen vom Aufnahmebrett gebogen oder sonst verzogen, so brauchen wir uns hierdurch nicht beeindrucken zu lassen. Wenn der Winkel stimmt und die Breite richtig eingehalten wurde, werden sich alle sechs Splisse zu einem schönen Rutenteil vereinigen lassen. Wir setzen die Splisse einmal probeweise ohne Leim zusammen, indem wir an einem Ende die sechs Teile zusammenfügen und von dort beginnend den ganzen Stab mit Schnur umwinden. Wir können jetzt genau sehen, ob unsere Arbeit einwandfrei ausgefallen ist.

Die endgültige Leimung geht in der Weise vor sich, daß wir zunächst die sechs Splisse in der Reihenfolge auf den Tisch legen, in der sie zusammengeleimt werden sollen. (Auf Knotenverschiebung achten!) Dann werden alle Flächen zunächst mit dem Härter angefeuchtet und anschließend mit Caurit gut eingestrichen. Nun fügen wir die sechs Splisse in der vorher festgelegten Reihenfolge zusammen, wobei wir zweckmäßig am dicken Ende beginnen und umwickeln den entstehenden Stab, am dicken Ende beginnend, in Richtung auf das dünne Ende, fest mit einer Schnur, wobei wir überrascht sein werden, wie schön sich die einzelnen Splisse in die ihnen zukommende Lage einfügen.

Dieser ganze Vorgang des Zusammenleimens und des Umwindens mit der Schnur ist eine sehr klebrige Angelegenheit, da sich hierbei der Leim aus den Fugen preßt. Das ist

aber gut so, und wir wollen uns nicht verleiten lassen, durch zu dünnes Auftragen des Leimes eine vielleicht stellenweise nicht ganz einwandfreie Leimung hervorzurufen.

Der nun folgende Arbeitsgang des Richtens wird am besten so ausgeführt, daß wir den Stab an einem Ende aufhängen und ihn am anderen Ende beschweren. Eventuell aufgetretene Verdrehungen, die leicht beim Umwickeln des Stabes auftreten, müssen entfernt werden. Bei der Aufhängung müssen wir darauf achten, daß der Stab keinen einseitigen Zug bekommt. Der Stab bleibt 10 bis 15 Stunden bei Zimmertemperatur hängen. Hierauf können wir ohne Bedenken die Schnur entfernen und ihn weiterbearbeiten.

Im wesentlichen sind hiermit die wichtigsten Arbeitsgänge aufgezeigt und beschrieben. Trotzdem wird wohl jeder Bastler noch seine eigenen Erfahrungen bei diesen Arbeiten sammeln müssen. Es verbleiben allerdings noch einige Punkte, die nun anschließend noch erfaßt werden sollen.

Rute hohl oder voll?

Jeder Sportfreund schätzt leichte Ruten. Andererseits verlangen wir von einer guten Rute die Festigkeit, die es uns gestattet, den „überdimensionalen Kapitalen“ zu landen, auf den wir alle heimlich warten. Da eine hohle und somit leichte Rute nicht die Stabilität einer vollen Rute gleicher Außenabmessungen hat, ist es das Beste, eine Zwischenlösung zu suchen.

Solange es sich nicht um ausgesprochene Spezialruten handelt, ist es daher zweckmäßig richtig, alle nicht allzu dünnen Rutenteile hohl auszuführen. Dünne Spitzen sollten allerdings, zumindest im vorderen Teil, voll ausgeführt werden. Im

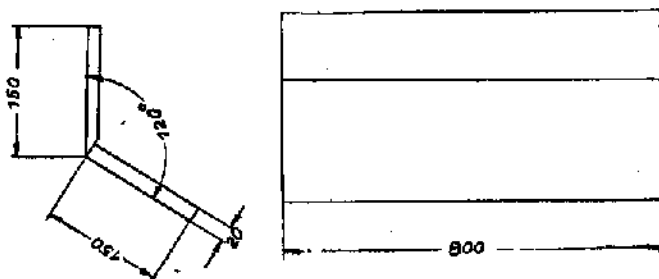


Abb. 5

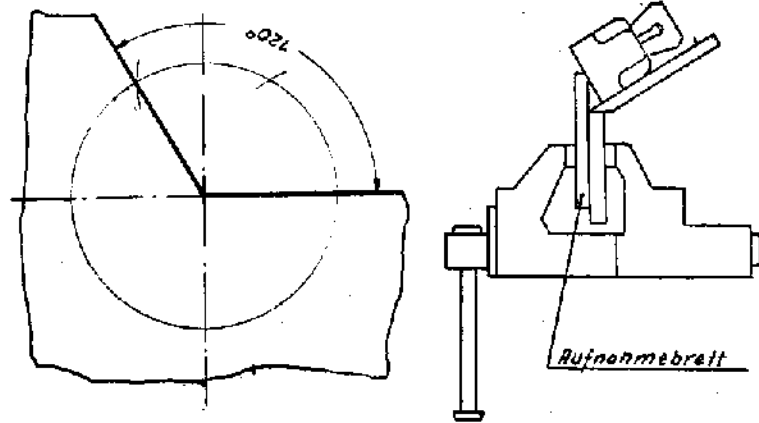


Abb. 6

Abb. 7

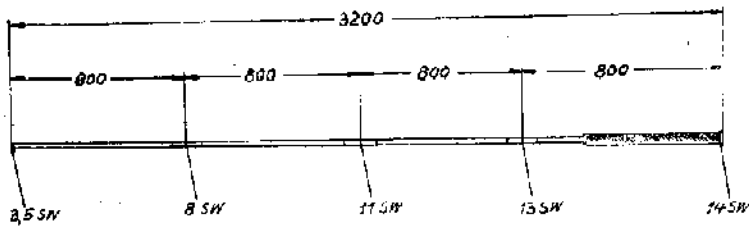


Abb. 3

4-teilige 2-Hand-Spinnrute

übrigen ist es Gefühls- und Geschmackssache, wie der einzelne seine Ruten bauen will. Rutentelle bis 15 mm SW können ohne Bedenken mit 3 bis 4 mm Wandstärke ausgeführt werden.

Hülsenbefestigung

Die Hülsenbefestigung bei hohlen Rutenteilen ist ein Vorgang, dem wir besondere Beachtung zukommen lassen wollen. Bei Biegebeanspruchungen der Rute treten an der Übergangsstelle von der Hülse zur Rute gefährliche Querschnitte auf, die unbedingt beseitigt werden müssen. Wollen wir auf ein hohles Rutenteil eine Hülse aufsetzen, so füttern wir den inneren Hohlraum an dieser Stelle zunächst aus. Man kann dabei so vorgehen, daß man das hohle Teil, das ja ein Sechskantloch enthält, mit einem Bohrer aufbohrt (Vorsicht! Rutenteil vorher mit Schnur fest umwickeln!) und dann einen zylindrischen Holzstab einleimt.

Den gleichen Erfolg erreicht man auf einfachere Art, indem man mehrere dünne abgespaltene Rohrteile von etwa 2x2 mm Querschnitt in Leim taucht und diese kleinen Teile nun dicht an dicht in das hohle Rutenende einschiebt. Die Länge dieser Futterstücke sollte 20 bis 25 mm länger sein als der auf die Rute aufzubringende Hülsenteil. Ist unser Futter trocken geworden, entfernen wir an der Außenseite die vorstehenden Kanten des Sechskantes mit Feile und Schmirgelleinen. Wir passen die Hülse sorgfältig auf und leimen sie zum Schluß mit Caurit fest.

Griffe

Formschöne Griffe erleichtern die Handhabung der Rute und tragen zum guten Aussehen wesentlich bei.

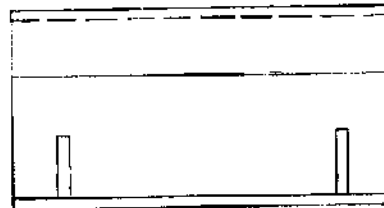
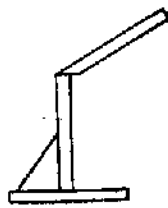
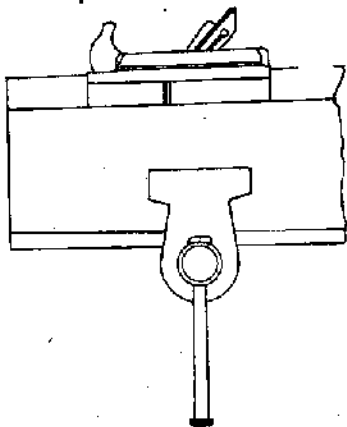
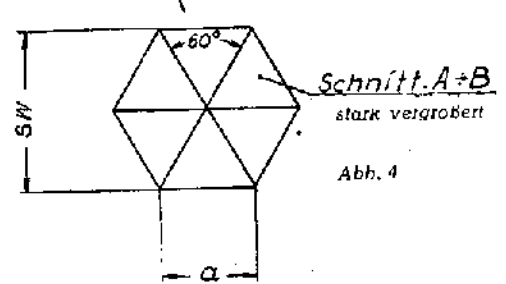


Abb. 8



Als Material verwenden wir Flaschenkorke von etwa 25 mm Durchmesser. Wir durchbohren sie je nach Rutenstärke in Längsrichtung mit einem Rohr von entsprechendem Durchmesser und leimen sie an den Stirnflächen in der gewünschten Länge aneinander, wobei wir die einzelnen Korke der Reihe nach auf einen Stab schieben und sie so trocknen lassen. Mit einem scharfen Messer geben wir dieser Korkstange, nachdem sie trocken ist, einigermaßen genau die gewünschte Form und bearbeiten das Griffstück dann mit Schmirgelleinen. Eventuell bei der Bearbeitung auftretende Risse und Löcher im Kork füllen wir mit einem Brei von Korkmehl und Leim aus. Um insbesondere das Ende des Griffstückes vor Beschädigungen zu bewahren, versehen wir das Ende mit einer Abschlußplatte, zu der wir das notwendige Material sicher in Mutters Knopfkasten finden werden.

Rollenhalterung

Eine gute Rollenhalterung ist das Schmerzenskind eines jeden Bastlers. Das Beste ist in diesem Fall, einen Schraubrollenhalter, den wir uns mit unseren primitiven Mitteln nicht selbst herstellen können, zu kaufen. Im anderen Falle muß man sich eben mit den bekannten und wenig geschätzten Gummi- oder Metallringen begnügen, die über den Rollenfuß geschoben werden. In diesem Falle sollte aber nicht versäumt werden, die Rute an dieser Stelle durch eine aufgeleimte Hülse zu schützen. Eine ähnliche Art zeigt das Photo. Hier wurde auf die Rute eine dünne Messinghülse geschoben, die oben etwas abgeplattet ist, und auf der sich je acht Windungen einer Schraubenfeder befinden. Diese Halterung ist ganz ordentlich, reicht aber an einen Schraubrollenhalter nicht heran. Photo Nr. 2

Bindungen

Die Bindungen sind nicht nur zur Zierde da, sondern sie sollen die

Leimung bei ihrer schweren Aufgabe unterstützen. Wir verwenden zur Herstellung der Bindungen Nähseide, und zwar möglichst helle Farbtöne, weil die dunkleren Farben bei der Lackierung der Rute dann später schwarz erscheinen, was nicht sehr vorteilhaft aussieht. Die Befestigung der Bindungen machen wir uns einfach. Wir kleben Anfang und Ende der Nähseide nur mit etwas Klebstoff oder Leim fest und ersparen uns damit komplizierte Knoten und Unterdurchziehmanöver.

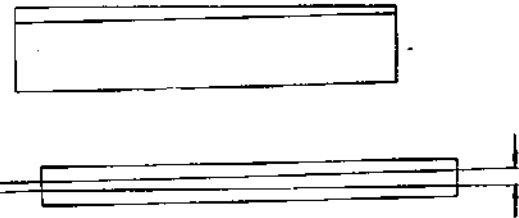


Abb. 10

Sind nun alle Arbeiten ausgeführt, die Hülsen schön gerade aufgepaßt und aufgeleimt worden, die Schnurführungsrings angebracht und die Rute mit Bindungen versehen, so verleihen wir unserer Rute den letzten Schliff durch mehrmaliges Lackieren. Hierzu verwenden wir am besten farblosen Nitrolack. Dieser Lack ist sehr billig, und er ist vor allen Dingen sehr dünnflüssig und schnelltrocknend. Wir streichen die Rute nun drei- bis viermal mit diesem Lack und brauchen uns nur noch von Frau oder Braut ein abgeteiltes Futteral anfertigen zu lassen.

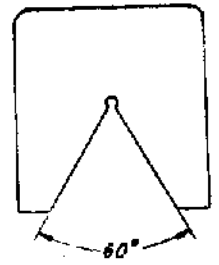
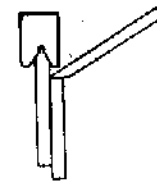


Abb. 9