

ECKIG UND EDEL

So ganz hat die Kohlefaser den Klassiker unter den Fliegenruten nie verdrängen können - die Gespließte. Vor vielen Jahren noch Sammlerstücke für Nostalgiker, präsentieren sich heute viele Ruten mit den unverwechselbaren sechs Ecken als Sahnstücke nicht für die Vitrine, sondern für einen harten Alltag am Wasser. Siegi Stümke hat den Rutenbauer Rolf Baginski besucht

Das Rohr wird
in kleinere
Streifen geteilt

1b

1

Der erste Schritt, das
Bambusrohr wird aufgespalten



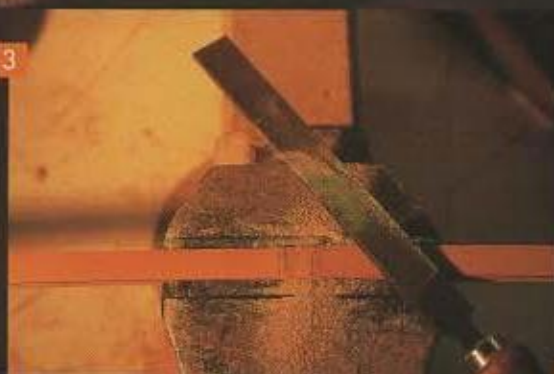
2

Die Wachstumsringe
müssen zur Weiterver-
arbeitung verschoben
werden, damit im ferti-
gen Blank kein Knoten
einem anderen gegen-
über liegt. Der Knoten
ist die härteste Stelle
im Spleiß – somit auch
die bruchanfälligste



3

Die Knoten werden
vorsichtig kurz abgefeilt,
um nicht zu viel
von der Kraftfiberschicht
abzunehmen



4

Die Stahlhobelform mit dem
60-Grad-Winkel



5

Nur die inneren
Kanten des Bambus-
streifens werden
bearbeitet, die äußere
bleibt naturbelassen

Ich mochte nicht mehr hinschauen: Rolf Baginski legte das Handteil einer gespleißten Rute (ohne Ringe) auf den Boden - und sprang mehrmals darauf herum, dass die Wohnung hebe. Das kann keine Rute überleben! Oder doch? Als er mir das gute Stück dann wieder in die Hand drückte, war von der wenig liebevollen Behandlung rein gar nichts zu sehen! Möglich macht dies neben der perfekten Verarbeitung ein Material: Tonking-Rohr, eine von über 1000 Bambusarten und als einzige für den Rutenbau geeignet. Der lateinische Name lautet *Arundinaria amabilis*, was so viel bedeutet wie „liebliches Gras“. Wir haben es hier also nicht mit Holz, sondern Gras zu tun! Neben der sauberen Verarbeitung ist zur Herstellung einer erstklassigen Rute die Auswahl und Beurteilung des Bambus notwendig. Ähnlich wie beim Instrumentenbau trägt gutes Grundmaterial entscheidend zum Ergebnis bei. Die Beurteilung erfolgt in der Regel durch das Queraufsägen des Rohres und Beurteilung der Kraftfaserstärke: je dicker und feiner die Faserschicht, desto besser das Material. Im Bild 18 die dunkle Fläche im Rohr. Durch Bruchtest einzelner Bambusstreifen des Materials kann man zusätzliche Erkenntnisse über Struktur und Eignung des Bambus gewinnen (Bild 19). Viele Tonkingrohre müssen daher aussortiert werden - bestenfalls geeignet zum Bohnenpflanzen. Zunächst wird das Bambusrohr mit Hammer und Messer in zwei Teile gespalten. Anschließend werden die inneren Wachstumsringe mit einem Stechbeitel herausgeschlagen und das Rohr in Einzelstreifen weiter spalten (Bild 1 und 1B). Die Einzelteile werden so angeordnet, dass die äußeren Wachstumsringe (Knoten) versetzt sind. Dann werden alle Spleiße auf die gleiche Länge gebracht (Bild 2). Unter Erhitzen mittels einer Heißluftpistole oder einer Spiritusflamme werden die Spleiße exakt gerichtet, die Knoten weggeschliffen (Bild 3).

◆◆◆
JETZT WIRD'S ECKIG
 ◆◆◆

In der einstellbaren Stahlhobelform mit 60-Grad-Winkel (Bild 4) werden die Spleiße grob dreieckig gehobelt (Bild 5) und zusammengebunden (Bild 6). Jeweils sechs Spleiße im 60-Grad-Winkel gehobelt ergeben das gewünschte Sechseck (Bild 6B). Nun müssen die Rohblanks im Trocknungssofen erhitzt werden, um die Restfeuchte aus dem Bambus zu bringen.



6

Die Rohrspleiße werden mit einem kräftigen Baumwollfaden zum Rohblank zusammengebunden

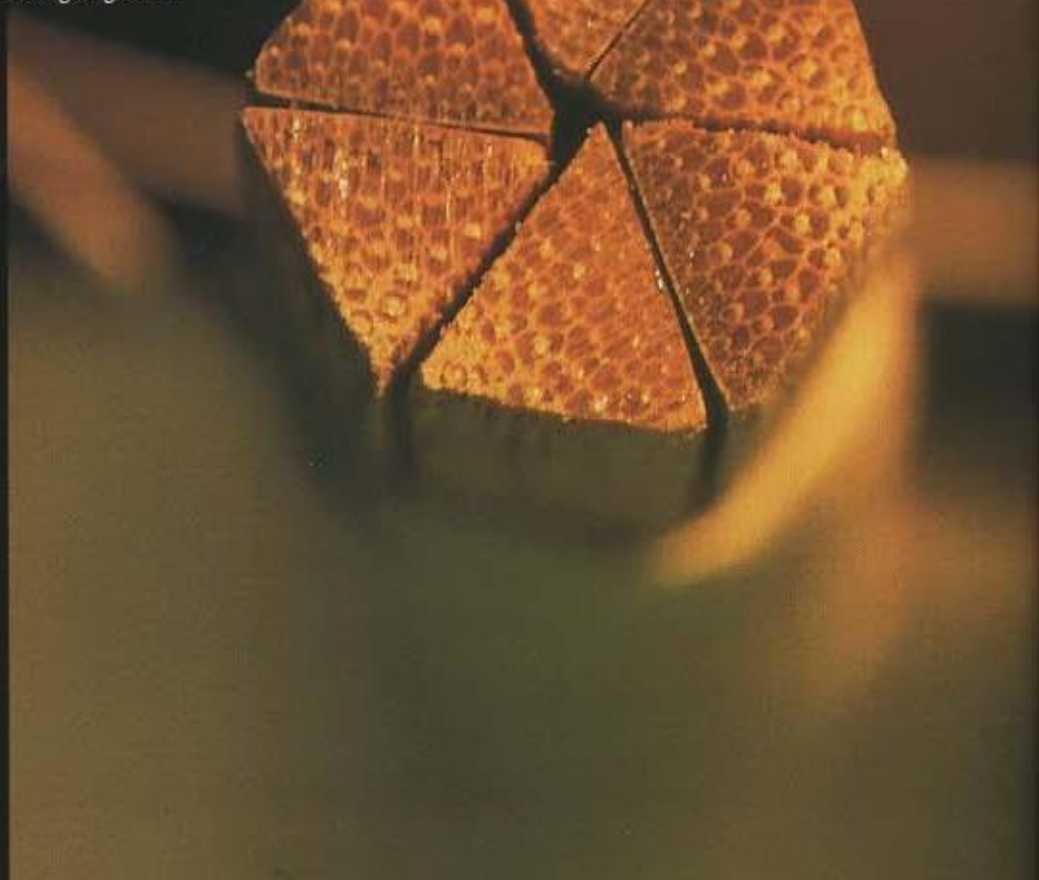


7b

Zur Endbearbeitung werden verschiedene Hobel benutzt

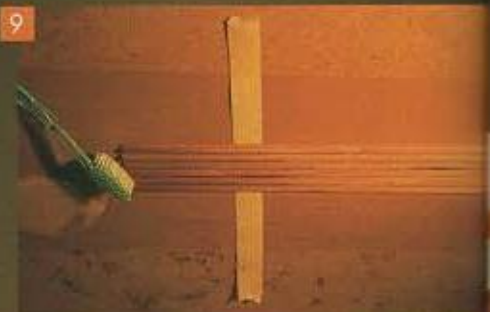
6b

Die 6 Spleiße mit jeweils 60 Grad ergeben das 6-Eck oder auch Hexagon genannt



Mit einer Zahnbürste wird der Leim auf der Innenseite der fertigen Spleiße sorgfältig aufgetragen

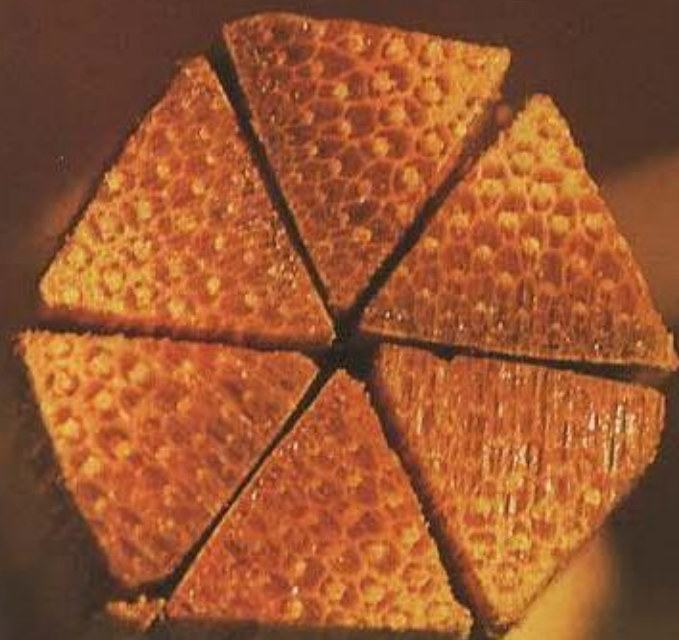
9



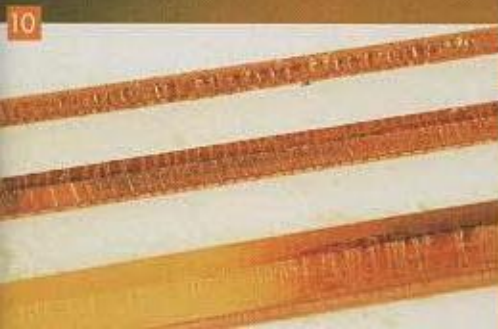
Die Form wird auf das gewünschte Maß eingestellt. Der Spleiß hat das richtige Maß, wenn sich kein Bambus mehr abtragen läßt



Mit einer Messuhr wird die Form exakt justiert



Fertig verleimte Blanks mit Kleberesten



Die Knotenstelle wurde sauber bearbeitet, es sind keine Leimfugen zu erkennen



Erstklassige Nickelsilber Hülsen ermöglichen ein einfaches Zusammenstecken der Rutenteile



Die einzelnen Streifen sind jetzt fertig für das Hobeln auf das endgültige Maß. An den Schrauben der Form kann jedes Maß eingestellt werden. Das heißt, Rolf Baginski kann in dieser Form alles hobeln - von der kleinen

Trockenfliegenrute bis hin zur Zweihand-Lachsrute (Bild 8). Nach diesem Arbeitsgang werden die Spleiße mit Leim eingestrichen (Bild 9) und zum Trocknen wieder mit Faden zusammengebunden. Nach dem Aushärten des Leims wird der Faden entfernt. Der fertige Blank muss mit feinem Schleifpapier von allen Leimresten gesäubert werden (Bild 10). Danach erfolgt die erste Lackierung, und man kann sehen, ob die bisherige Arbeit in Ordnung ist (Bild 11). Die Nickelsilberhülsen (Bild 12), Korkgriff (Bild 13) und Rollenhalter werden auf den Blank geleimt. Anschließend werden die Ringe sauber angeschliffen (Bild 15) und mit Seide (Bild 16) sauber auf den Blank gewickelt (Bild 17).

Das war's eigentlich schon. Ach ja - es sind mehr als 200 Arbeitsschritte nötig, und für eine Rute benötigt Rolf Baginski zwischen 35 und 50 Stunden, je nach Länge und Ausführung. Eine gut handgefertigte Rute erkennt man daran, ob die Knoten sauber gerichtet und nur sehr kurz angeschliffen wurden. Die Bambusfasern, als feine weiße Striche zu erkennen, sollten absolut parallel in den Knoten hinein- und wieder herausführen (Bild 11). Die Qualitätsmerkmale einer erstklassigen Rute sind:

1. Der Faserverlauf im Blank ist absolut gerade
2. Die Fasern sind als dünne weiße Striche zu erkennen (es wurde wenig von der Außenschicht abgenommen)
3. Die Knoten sind sehr kurz bearbeitet, die Fasern laufen sehr gerade hinein und wieder heraus
4. Die verwendeten Komponenten (Hardware und Kork) sind von exzellenter Qualität

◆◆◆◆
DER MEISTER DES BAMBUS

◆◆◆◆
 Rolf Baginski, heute 48 Jahre alt, baut seit 26 Jahren gespleißte Bambusruten aus Tonking. Schon vor vielen Jahren hat er sein Hobby zum Beruf gemacht.



Außerhalb Europas sind seine Ruten in Japan und in den USA sehr gefragt. Er ist als einziger europäischer Rutenbauer im „American Museum of Flyfishing“ vertreten und selbst „Gebrauchte“ aus der Werkstatt des Bremers erzielen in den USA Höchstpreise, manchmal so viel wie eine Neue!

Fotos: Werner Meyer



13 Aus einzelnen, sortierten Korkscheiben wird der Griffrohling durch Verleimen in einer Presse hergestellt und später auf das individuelle Maß geschliffen



14 Rollenhalter aus Edelholz mit Endkappe und Schubring aus Nickelsilber



16 Reine Wickelseide aus England



15

Die hartverchromten Schlangenringe werden perfekt angeschliffen, damit ein Anwickeln ohne Übergang möglich ist



Saubere Seidenwicklung vor dem 1. Lackieren



19

Der Bruchtest beweist: Die Qualität ist gut



Die dunkle Außenschicht des Bambus zeigt einen hohen Anteil von Kraftfibern



Fertige Rute bereit zum ersten Fishtag