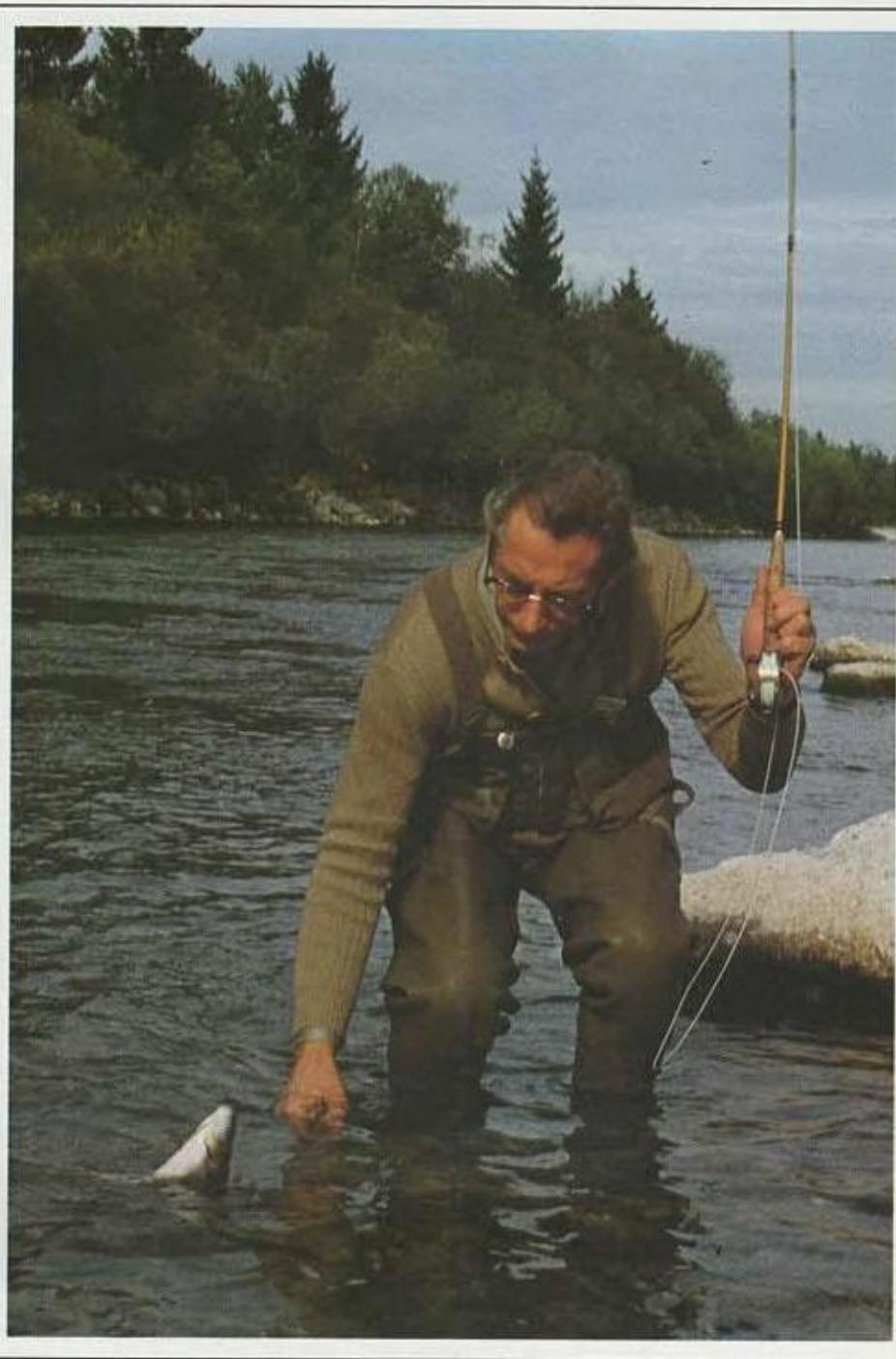


Im Jahr 1962 entschied sich ein junger Mann, die ihm gebotene Chance auszunutzen, zum Werkmeister in der Tischlerei eines Holzbauwerkes in Steyr, in dem er arbeitete, zu avancieren, und statt dessen den unsicheren Berufsweg eines Rutenbauers einzuschlagen. Der damals 35jährige Walter Brunner, gelernter Wagner und Stellmacher, hatte sich seit 1949 in seiner Freizeit mit dem Bau von Angelruten befaßt und sich schon durch seine Erstlingsmodelle in seinem Freundes- und Bekanntenkreis eine gewisse Reputation – und ein bescheidenes Nebeneinkommen – verschafft. So mutig der Schritt Brunners war, so sehr wurde er durch die Lage auf dem österreichischen Fischeigerätmarkt begünstigt.

1956 war die deutschsprachige Erstauflage des großartigen Buches von Charles Ritz erschienen und hatte wie kein anderes Werk zuvor das Augenmerk der faszinierten Leser auf die Wurfmechanik im allgemeinen und die Fliegenrute im besonderen gelenkt. Dem geweckten Interesse, das auch seinen Niederschlag in der österreichischen Angelpresse fand, stand zwar eine reiche Auswahl gespließter Ruten unterschiedlicher Qualität aus England, Frankreich, Norwegen, Deutschland, Österreich und Japan gegenüber, doch war der Markt nicht so straff organisiert wie heute und reagierte viel individueller auf Angebot und Nachfrage. Zudem war das Geräteangebot ziemlich unübersichtlich: So gab es weder eine Standardisierung der Schnurgewichte³, noch waren jene neuen Technologien ausgereift, die erst ab der Mitte der sechziger Jahre im Rutenbau ihren unaufhaltsamen Siegeszug auch in Österreich begannen⁴. Die Zahl der Angler war verhältnismäßig klein, und selbst unter jenen, die sich für unsere Salmoniden interessierten, waren die Spinnfischer in der Mehrheit. Die rasch fortschreitende Popularisierung des Angelsportes und der damit ständig steigende fischereiliche Druck auf die Gewässer brachten zu dieser Zeit die ersten drastischen Einschränkungen in den Regulativen für die verschiedenen Salmonidenreviere. Das Spinnfischen wurde entweder ganz verboten oder doch stark eingeschränkt.

Aus diesen beiden Komponenten, einer theoretischen und einer praktischen, erhielt das Flugangeln starke Impulse. In dieser Situation lancierte Brunner seine ersten kleinen Serien zum Preis der teuersten ausländischen Fabrikate. Daß er Erfolg hatte, verdankte er nicht nur der fabelhaften Qualität seiner Ruten, sondern unzweifelhaft auch der Gunst des Augenblickes und einem erfahrenen und seriösen Angelgeräthändler, mit dem er 1963 Geschäftsverbindungen aufgenommen hatte.



Sein Werdegang.

Walter Brunner wurde 1927 in Pyburg, Gemeinde St. Pantaleon, einem kleinen Ort nordöstlich von Enns, geboren. Sein Vater, ein Rauchfangkehrer, zeigte weder Interesse für die Fischerei noch ein solches für den Rutenbau. Diese Neigung und seine handwerkliche Begabung hat Brunner wohl von seinem Großvater mütterlicherseits geerbt, einem Kunsttischler und Holzschnitzer aus Klausen in Südtirol, dessen Arbeiten noch heute in der dortigen Pfarrkirche zu sehen sind.

Obwohl Brunner schon als Bub in den Bächen und Flüssen seiner engsten Heimat angelte, sah er erst 1948 in einer Ennstrecke

bei Enns zum erstenmal einen Fliegenfischer, übrigens einen Engländer, der auf Brunners interessierte Fragen bereitwillig Antwort gab. Als Brunner wenig später durch einen Zufall in den Besitz eines „von dem Borne-Fliege“ gelangte, in dem er eine Beschreibung der Bauweise gespließter Ruten fand, versuchte er seine eigenen Gespließten zu bauen.

¹ Jean-Paul Pequegnot, „L'Art de la Pêche à la Mouche sèche“, 2. Aufl. Besançon 1977.

² Erich Stoll / Hans Gebetsroither, „Hohe Schule auf Äschen“, Zürich 1972.

³ AFTMA (American Fishing Tackle Manufacturers Association)-Schnur-Standards seit 1961.

Walter Brunner

Rutenbauer von Weltrang.

MICHAEL HOFMAIER

„In Österreich muß man den einzigen europäischen Rutenbauer suchen, der im Geist und auf dem Niveau der besten Amerikaner arbeitet. . .

Seine Preise sind fast amerikanisch, aber für einen passionierten europäischen Angler ist es unmöglich, ohne eine ‚Brunner‘ zu leben.“

Jean-Paul Pequegnot¹

„Die . . . (von Brunner) in kleinen Serien gebauten Ruten sind nach meiner Meinung das Beste, das augenblicklich im Rutenbau erreichbar ist.“

Erich Stoll²

Die größte Schwierigkeit, mit der er sich dabei konfrontiert sah, war die Beschaffung von einigermaßen tauglichem Rohmaterial. Brunner ging so weit, alte Huchenstöcke zu zerlegen und ihre Splißen für seine Ruten zurechtzuhobeln. Sein Enthusiasmus sei an Hand folgender Episode geschildert: Anlässlich eines Wienbesuches im Jahre 1951 kam Brunner an einem Angelgerätegeschäft³ vorbei, in dessen Auslage er ein gespaltenes und mit Scharnieren versehenes Bambusrohr sah. Er kaufte es (es war ein Rutenköcher, wie er bei dieser Gelegenheit erfuhr) und kam mit dem Geschäftsinhaber ins Gespräch. Dieser erzählte ihm, daß er am Dachboden noch einige Tonkinrohre habe, einen Restposten des Rohmaterials seiner eigenen Rutenproduktion aus der Zwischenkriegszeit. Ein wenig später verließ Brunner das Geschäft mit einigen Rohren – für ihn ein Schatz, den er um einen Pappenstiel erhalten hatte.

Da Brunner keine ins Detail gehende Anleitung zum Bau gespließter Ruten besaß und vor allem keinen Lehrer hatte, der ihn in die Geheimnisse des Spließens von Bambus eingeweiht hätte, mußte er sich die Rutenbautechnik Schritt für Schritt selbst erarbeiten. Als gelerntem Tischler war es ihm leicht, die Lehren für das Zurecht Hobeln der sich je nach Rutenaktion verschieden verjüngenden Splißen herzustellen.

Seine Erstlinge wurden jedoch viel zu weich. So versuchte er eine primitive Härtungsmethode durch ein Rösten der Bam-

busteile auf einem Küchenherd und eignete sich so jenes vollkommene Gefühl für die Hitzebehandlung des Bambus an, das seine Ruten heute auszeichnet. Brunner erdachte und baute auch die ihm für seine Arbeit notwendig erscheinenden Apparaturen, Maschinen und Werkzeuge selbst: etwa einen Ofen für das Härten des Bambus, eine Fräse für die Splißen, eine Wickelvorrichtung für das Verleimen. Das souveräne Beherrschen jedes Produktionsdetails verband sich bei Brunner mit der Erkenntnis, daß Ruten in Spitzenqualität nur durch gewissenhafte Handarbeit herzustellen sind. Er baute und baut daher jede Rute ausschließlich selbst und hat die Beschäftigung von Mitarbeitern stets abgelehnt.

Etwa 1958 angelte Brunner in einem kleinen, stark verwachsenen Bach in der Nähe von Enns. Er hatte eine kurze leichte Spinnerte und eine Fliegenrute mit traditionell englischer Aktion, lang und weich, beides Ruten eigener Erzeugung, mitgenommen und begann, mit dem Blinker zu fischen. Als die Forellen zu steigen angingen, wechselte er auf die Fliege und nach einigen Hängern, die auf das Konto der langen Rute gingen, montierte er um und versuchte, mit der Spinnerte die Fliegenschnur zu werfen. Die schnelle und kräftig Aktion dieser Rute war für ihn eine Offenbarung, und er begann, mit kurzen Ruten zu experimentieren.

Kurze Trockenfliegenruten sind in zwei Situationen besonders geeignet: in kleinen, stark verwachsenen Bächen und beim Watfi-

schen oder Fischen vom Boot, wenn mittlere Wurfweiten genügen. Im ersten Fall vermeidet man – gleichsam in einem „grünen Tunnel“ fischend – leichter ein rückwärtiges Touchieren, im zweiten spielt es wenig Rolle. Dazu kommt, daß gespließte Ruten von größerer Länge bei annehmbarer Schnelligkeit zu schwer werden. In den USA haben solche Überlegungen schon kurz nach der Jahrhundertwende zu unerhört modern anmutenden Konstruktionen geführt⁶ und in den fünfziger Jahren sogar die Ruten der „Bantam“-Klasse gebracht⁷. Die an den südenglischen Kreidflüssen verwendeten Modelle hingegen, die die Bauweise der britischen Erzeugnisse lange Zeit bestimmten, waren deshalb länger, weil dort fast ausnahmslos vom Ufer gefischt wird und hohes Schilf, Rohrkolben und Binsen sowie teilweise bis ans Wasser reichende Viehzäune eine hohe Führung der Schnur unbedingt erfordern.

1961 lernte Brunner den Fischmeister der Gmundner Traun, Hans Gebetsroither, kennen, und es begann eine Freundschaft und Zusammenarbeit, die bis zum heutigen Tag andauert. Gebetsroither, ebenfalls ein erklärter Befürworter kurzer und schneller Ruten, hatte einen eigenen Wurfstil entwickelt und darin höchstes Können erreicht. Seine diesbezüglichen Vorstellungen kamen Brunner sehr entgegen, der seine heutige werferische Meisterschaft ohne Zweifel zu einem Teil Gebetsroithers verdankt. Erst diese Meisterschaft ermöglichte es Brunner, die Eigenschaften der einzelnen Prototypen in jenen ausgereiften Modellen zusammenzufassen, aus denen seine Serien „Wildwasser“ und „Austria“ bestehen. In Würdigung der unschätzbaren Mitarbeit und vielfältigen Anregungen Gebetsroithers hat Brunner zwei seiner Ruten nach ihm benannt.

Brunner war es von Anfang an klar, daß er sich nicht auch um den Vertrieb kümmern könne. So bot er in Wien, Linz und Salzburg in den jeweils größten Angelgerätegeschäften seine Ruten an, doch war allen Händlern das Risiko zu groß. Im Herbst 1963 nahm er mit Adalbert Graßmück Kontakt auf, einem renommierten Angelgeräthändler aus Wien, Meisterwerfer und Gewinner vieler Turniere in den dreißiger Jahren. Graßmück sah sich einige der von Brunner mitgebrachten Prototypen an und war auf Grund der erstklassigen Verarbeitung sofort interessiert. Er hatte in der Zwischenkriegszeit

¹ Etwa die Einführung der „Fibalite“-Serie von Hardy im Jahre 1968.

² Die heute nicht mehr bestehende Fa. Karl Plawisch, Wien VII, Kirchengasse 46.

⁶ Etwa 1914 die Leonard „Fairy“ Catskill-Rute, dreiteilig, 7½ Fuß, 2 Unzen (etwa 56 Gramm).

⁷ Vgl. Arnold Gingrich, „The Well-Tempered Angler“, New York 1965; „Bantam“-Klasse: Ruten von etwa 1,30 Meter Länge und 30 Gramm Gewicht.

Die ursprüngliche, ungekürzte Fassung dieses Beitrags findet sich in „Österreichische Fischereigesellschaft 1880 – 1980“, Festschrift anlässlich des 100-jährigen Bestandes, Wien 1980. – Alle S/W-Abbildungen stellte dankenswerterweise die Österreichische Fischereigesellschaft zur Verfügung. – Farbbild: Walter Brunner beim herbstlichen Äschenfischen an der Isar. Foto: J. S.

Walter Brunner

selbst gespließte Angelruten in kleiner Serie gebaut und unter anderem auch 24fach (!) gespließte Tarponruten in die USA geliefert. Er wußte, worum es ging, und war beeindruckt. Die Aktion dieser Prototypen war allerdings nicht ganz nach seinem Geschmack. Graßmück stellte als Bedingung ein Alleinverkaufsrecht für Wien und den Bau von Ruten nach seinen Aktionsvorstellungen. So entstand die Serie „Austria“. Brunner verschweigt in der ihn kennzeichnenden offenen Art nie die ausschlaggebende Bedeutung der Geschäftsverbindung mit Graßmück, die ihn in der kritischen Anfangszeit seiner wirtschaftlichen Sorgen mit einem Schlag entthob.

Wie schon angedeutet, verfertigte Brunner die Splißen der allerersten Ruten ausschließlich mit dem Hobel unter Zuhilfenahme verschiedener Lehren. Später hat er die Splißen händisch gefräst und nur die Feinarbeit mit dem Hobel gemacht. 1964 konnte er die bereits erwähnte halbautomatische Fräse fertigstellen, wobei er erst nach langen Versuchsreihen auf den optimalen Schneidewinkel, also den Winkel der Schneidezähne des rotierenden Fräskopfes zum Werkstück, kam. Üblicherweise wird bei der Holzbearbeitung im Gegenlauf gefräst, was den Nachteil hat, daß bei ganz dünnen Werkstücken, etwa den Spitzenteilen, ständige Abreißgefahr besteht. Brunner kam daher auf gleichlaufendes Fräsen, was den Vorteil des gleichzeitigen Schneidens und Würgens hat, d.h. das Werkstück wird beim Arbeitsvorgang auf die Unterlage gepreßt.

In seinen Anfängen hat Brunner die Hülzen für seine Ruten von Hardy und von Pezon & Michel bezogen, was wegen der jeweils nur geringen erhältlichen Stückzahl mit zum Teil beträchtlichen Schwierigkeiten verbunden war. Seit 1964 fertigt Brunner seine eigenen Hülzen an. Seit 1968 verwendet er zwei verschiedenen harte Materialien, wobei der Zapfen weicher ist als die Hülse.

Bis etwa 1971 war die weitere Produktion durch ständiges Experimentieren (etwa mit dem Leim) und immer weitergehende Verfeinerungen (etwa bei der Auswahl des Rohmaterials für die Hülzen) gekennzeichnet. Seit diesem Zeitpunkt sind Modifikationen minimal: etwa Änderungen in der Form des zigarrenförmigen Rutengriffes, der Übergang von hartverchromten zu Tungsten-Carbide-Spitzen- und Leitringen oder winzige Details in der Ausführung der Schraubrollenhalter. Daß Brunner sich mit dem Erreichten nicht zufriedengibt und an seine Arbeit immer höchste Ansprüche stellt, zeigt der für ihn charakteristische Schlußsatz seines neuesten Kataloges: „Eine eventuelle Ausführungsänderung will ich mir vorbehalten. Dies würde nur im Sinne einer Verbesserung geschehen.“



Wie eine „Brunner“ entsteht.

Im folgenden soll versucht werden, einen Überblick über die einzelnen Produktionsvorgänge beim Bau einer gespließten Brunner-Rute zu geben. Im Rahmen dieses Artikels kann dies naturgemäß nur in sehr grober und vereinfachter Form geschehen, werden doch diesem Thema anderswo ganze Bücher gewidmet⁸.

Rohmaterial.

Brunner hat im Jahre 1964 einen Posten Spließtonkin erster Qualität gekauft⁹. Die damals erworbene Menge macht auch in absehbarer Zukunft Nachkäufe nicht notwendig. Diese Tonkinrohre waren bei ihrem Kauf etwa 20 Jahre alt.

Zurichten des Rohmaterials.

Das Tonkinrohr wird zuerst mit der Kreissäge geviertelt; die so erhaltenen vier Teile werden markiert und zusammengestellt (Abb. 1). Aus ihnen werden (ebenfalls mit der Kreissäge) Streifen in gewisser Breite – je nachdem ob sie für Hand- oder Spitzenteile Verwendung finden sollen – herausgeschnitten und wiederum markiert, um eine exakte Zuordnung zu gewährleisten. Alle sechs Splißen eines Rutenteiles stammen aus ein und demselben Rohr.

Die ausgewählten Teilstücke sind länger als die daraus entstehenden Rutenteile, weil die Knoten aus Stabilitätsgründen versetzt werden. Für die Handteile werden „Erdstämme“, also bodennahe Teile des Rohres, verwendet, bei denen die Wandstärke größer ist als in den weiter zur Spitze hin liegenden Partien. Der größeren Wandstärke wegen ist nämlich die harte Außenschicht des Rohres, das für die Splißen einzig brauchbare Material, stärker dimensioniert. Für Spitzenteile können die etwas dünnwandigeren Teile des Rohres genommen werden, bei denen übrigens auch die Knoten weiter auseinander liegen als bei den „Erdstämmen“.

Härten.

Die zu härtenden Streifen, die einen ungefähr quadratischen Querschnitt haben, werden auf ein Eisenrohr gebunden, das mechanisch durch einen Ofen gezogen wird (s. Abb. 1). Die auf diesem Rohr befestigten Teile sind fest mit Spagat umwickelt, um ein Verziehen während des Härtens nach Möglichkeit auszuschließen. Alle Zwischenräume sind mit Abfallteilen ausgefüllt, weil freistehende Kanten leicht zu brennen bzw. zu verkohlen beginnen würden. Der Fortschritt des Härtungsprozesses wird nach der Farbe des Materials – also nach Gefühl – kontrolliert. Das erwähnte Eisenrohr hat pro Härtungsprozeß eine Kapazität für fünf Handteile, das sind 30 Teilstücke, oder sechs Spitzenteile, das sind 36 Teilstücke.

Verschleifen der Knoten.

Nach dem Härten werden die Knoten verschliffen. Dies ist deshalb notwendig, weil beim Fräsen eine absolut plane Auflagefläche erforderlich ist. Schon bei der Auswahl des Rohmaterials ist darauf zu achten, daß die Faserung bei den Knoten nicht zu stark ausgebuchtet ist.

Fräsen.

Die gehärteten und verschliffenen Rohlinge nehmen bei Lagerung wieder Feuchtigkeit aus der Luft auf, die vor dem Fräsen durch Einbringen in eine elektrisch geheizte Trockenkammer entzogen wird.

Die Verjüngung der Rutenteile ist keine gleichmäßige, sondern verläuft je nach der Aktion der einzelnen Modelle in verschiedenen Absetzungen. Einem Prototyp werden

⁸ Everett Garrison, „A Master's Guide to Building A Bamboo Fly Rod“, New York 1977.

⁹ *Arundinaria amabilis*, eine von über tausend Bambusarten; einziges bedeutendes Vorkommen im Gebiet nordwestlich von Kanton.

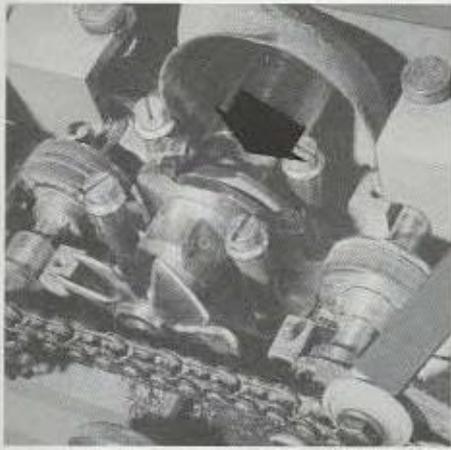
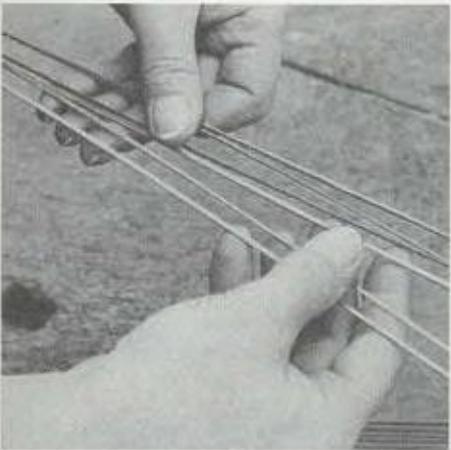
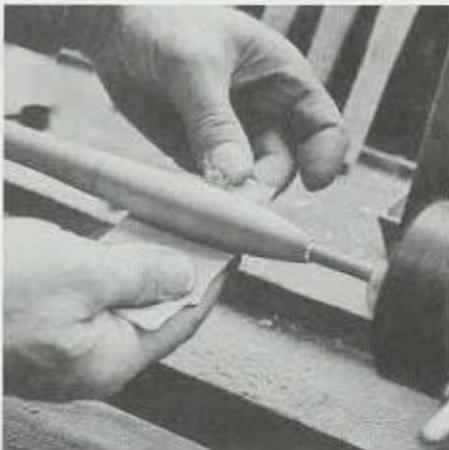


Abb. 1 (S. 36): Ein Blick in die Werkstatt. Links oben ist der Ofen zu sehen, in der Mitte des Bildhintergrundes steht die Fräse.

Abb. 2 (oben): Der Fräskopf. – Abb. 3 (unten): Spließen. – Abb. 4 (rechts): Wickelmaschine. – Abb. 5: Formen des Rutengriffes.



die Maße an den Spließflächen abgenommen und die Verjüngung auf eine Steuerungsnocke der Fräse übertragen. Diese Nocke steuert das Werkstück gegen den mit 8.500 Umdrehungen pro Minute rotierenden Fräskopf, dessen Schneidezähne in einem Winkel von 60° zueinander stehen (Abb. 2). Die Dimensionierung der jeweiligen Nocke wird während des Arbeitsganges auf das Werkstück in sechsfacher Vergrößerung übertragen. Damit werden die Maße des Prototyps (die auf der Nocke quasi gespeichert sind) im bearbeiteten Werkstück reproduziert. Durch Änderung der Nocke kann die Verjüngung eines bestimmten Rutenteiles – und damit die Aktion der Rute – beliebig geändert werden. Die Herstellung der Splie-



ßen mittels dieser Fräse ermöglicht eine exakte Standardisierung der einzelnen Rutenmodelle (Abb. 3).

Leimen, Wickeln, Ausrichten.

Nach dem Fräsen werden je sechs zueinander gehörende Teile zusammengesetzt und mit einem Klebeband fixiert. Wenn dieses nun an einer Stelle aufgeschnitten wird, öffnen sich die sechs Teile wie ein Fächer. Jetzt kann der Leim aufgetragen werden.

Anschließend kommt der Rutenteil in die Wickelmaschine (Abb. 4), die auf dem Werkstück eine Kreuzwicklung anbringt, durch die jedes Verziehen und jede einseitige Verdrehung verhindert wird.

Nach dem Wickeln werden die Teile sorgfältig ausgerichtet, wobei wesentlich ist, daß

das Abbinden des Leims nicht zu rasch vonstatten geht. Eine zu kurze „Topfzeit“ bestimmter Leimsorten kann vor allem bei sommerlichen Temperaturen große Probleme bringen. Sind die Rutenteile ausgerichtet, werden sie in die Trockenkammer gegeben, um das vollkommene Erhärten des Leims zu beschleunigen. Danach werden überschüssige Leimreste mit einer Ziehklinge entfernt. Bei dieser Gelegenheit werden auch die Spließflächen planiert.

Herstellen und Aufsetzen der Hülsen.

Die Hülsen werden von Brunner aus tiefgezogenen Neusilberrohren hergestellt, und zwar die weiblichen aus Neusilber hart, die männlichen aus dem weicheren Neusilber.

Bei der weiblichen Hülse wird nach dem „Abstechen“ der benötigten Länge auf einer Seite ein Konus angedreht, der sechsfach geschlitzt ist. In Zapfenlänge wird ein Mittelboden aus Aluminium eingepreßt und der Vorderrand durch eine angelötete Verdoppelung aus Neusilber verstärkt.

Die männliche Hülse besteht aus zwei Teilen: aus einer Hülse, wie der eben beschriebenen, und einem Zapfen, von dem das randrierte und im Durchmesser etwas stärkere Ende in die Hülse eingepreßt wird, was eine unverrückbare Verbindung ergibt. Der Abschluß besteht aus einem eingelöteten Neusilberplättchen, bis zu dem das Holz des Spitzenteiles reicht.

Nach Fertigstellung der kompletten Hülse wird diese mit Stahlwolle gesäubert und danach mit einer Arsen-Salzsäure-Mischung brüniert. Zum Schutz der Brüniierung wird ein spezieller Lack bei 140°C eingebrannt. Rutenlack kommt nicht auf die Hülse, er geht nur bis zum Ende der Bindung.

Die Hülsen werden sodann auf die entsprechenden Rutenteile aufgesetzt und mit diesen mit einem Metallkleber verbunden.

Verfertigen des Rutengriffes.

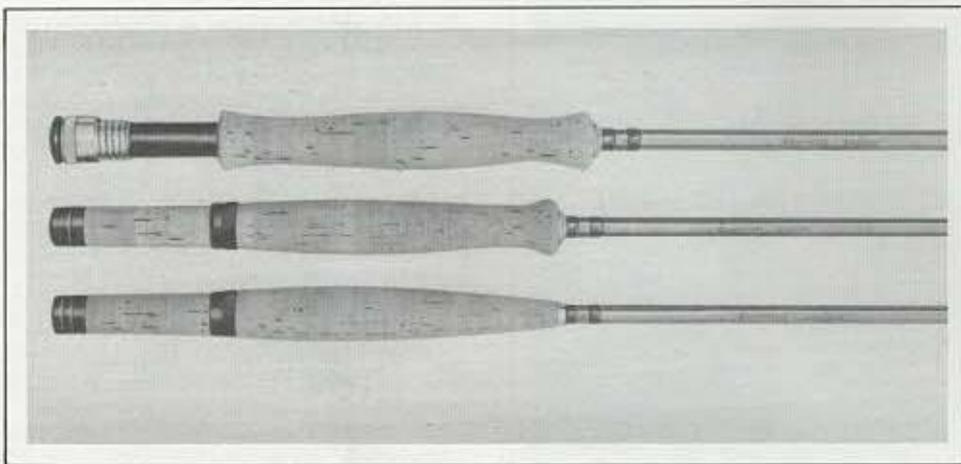
Nach dem Aufleimen von Korkringen am Handteil wird der Rutengriff auf der Drehbank geformt (Abb. 5). Alle Metallteile der drei verschiedenen Griffformen (s. Abb. 6 auf S. 38) werden von Brunner selbst hergestellt. Der Zigarrengriff hatte in den frühen siebziger Jahren die Form wie in Abbildung 6; davor hatte er das auch heute wieder verwendete, in Abbildung 5 gezeigte Aussehen.

Beschriften, Beringen, Lackieren.

Die Rute kommt mit montierten Hülsen und fertiggestelltem Griff nochmals in die Trockenkammer, um ihr bei etwa 40°C die während der Arbeit aus der Luft aufgenommene Feuchtigkeit wieder zu entziehen. Erst nach dem Lackieren ist das Holz versiegelt.

Nach der Beschriftung wird der erwärmte Rutenlack mit einem Nylonstrumpf in das Holz eingerieben. Diese Grundierung wird nach dem Trocknen mit Stahlwolle von etwaigen größeren Unreinheiten gesäubert

Walter Brunner



und ihre Oberfläche gleichzeitig aufgeraut, um die nachfolgenden Lackierungen besser anzunehmen. Danach werden die Ringe aufgesetzt und die Bindungen verfertigt; letztere werden je zwei Mal lackiert. Zum Schluß wird die gesamte Rute weitere zwei Mal lackiert. Brunner trägt den Lack grundsätzlich mit dem Pinsel auf.

Stoffutteral und Schutzrohre.

Das Stoffutteral für die Ruten näht Frau Brunner. Die schwarzen Schutzrohre aus Kunststoff werden von Brunner in den benötigten Längen abgepaßt und – ebenfalls von ihm selbst – mit jenen handgenähten Lederkappen versehen, die ihm einer seiner wenigen Zulieferer erzeugt.

Brunner hatte dem Verfasser dieser Zeilen mit unglaublicher Geduld jeden der einzelnen Produktionsschritte erklärt. Er faßte das Gesagte nochmals zusammen, und nachdem er beim allerletzten Detail angelangt war und auch dieses hinter sich gebracht hatte, fügte er mit einem Lächeln hinzu: „Und dann wird die Rechnung geschrieben.“

Einige Hinweise für Liebhaber.

Wie schon erwähnt, ist Brunner ein glühender Verfechter kurzer und schneller Ruten. Seine Modelle sind gegenüber vergleichbaren amerikanischen zwar relativ schwer, jedoch ungleich kräftiger und ermöglichen ein exaktes Werfen auch gegen starken Wind. Vor allem die Ruten der Serie „Wildwasser“ erfordern einen ausgefeilten Wurfstil mit absolut korrektem Timing. Anfängliche Schwierigkeiten mit einer zu harten Präsentation der Fliege überwindet man leicht durch entsprechendes Verlängern des Vorfaches. Einfacher zu werfen, weil langsamer und gutmütiger in ihrer Aktion, sind die Modelle der Serie „Austria“.

Die große Meisterschaft Brunners wird auch im äußeren Erscheinungsbild seiner Ruten deutlich: Sie sind elegant und einfach

Abb. 6: Weitere Griffformen.

und bis ins kleinste Detail perfekt. Das trotz des Härtens relativ helle Holz gibt zusammen mit der makellosen Lackierung jenen warmen Ton, den man bei Kunststoffroten vergeblich suchen wird. Brunner sieht in diesem Material deshalb auch keine Konkurrenz. Außerdem weiß er, daß bei kurzen Ruten die neuen Werkstoffe keinen entscheidenden Vorteil bringen, und anerkennt andererseits neidlos ihre Überlegenheit bei Längen von 9 Fuß aufwärts.

Seine jährliche Produktion liegt bei durchschnittlich 100 Ruten. Sie verteilte sich bis 1979 auf die Serien „Wildwasser“ und „Austria“. Ab 1980 wurden nur noch die Modelle „Cheri“, „Gebetsroither super“ und „Gebetsroither“ serienmäßig erzeugt. Ab 1983 kamen die Modelle „W. B. Spezial“ (vollkommen neu konstruiert und mit dem Vorgängermodell nur namensgleich) und die ebenfalls neu entwickelte dreiteilige (!) „H. R. Hebeisen“ hinzu sowie die aus der Serie „Austria“ wieder in das Programm aufgenommene 2,20 m-„Teichl“; alle anderen Modelle sind nur auf besondere Bestellung erhältlich.

Serie „Wildwasser“.

Salza	2,00 m	85 g	1963
W. B. Spezial	1,80 m	75 g	von 1966 bis 1967
W. B. Spezial (neu)	1,75 m	70 g	seit 1983
Cheri	1,85 m	75 g	seit 1973
Gebetsroither super	2,00 m	85 g	seit 1963
Gebetsroither	2,12 m	95 g	seit 1963
Traun	2,28 m	110 g	von 1963 bis 1979
Traun spezial	2,35 m	110 g	von 1964 bis 1979
H. R. Hebeisen	1,90 m	80 g	seit 1983

Die zweiteiligen Ruten der Serie „Wildwasser“ sind ungleich geteilt, ihre Spitze ist länger als der Handteil; ein entsprechendes Ausgleichsstück wird mitgeliefert. Die Bindungen sind schwarz, Zierbindungen fehlen.

Die angegebenen Rutengewichte der Serie „Wildwasser“ verstehen sich mit einem zigarrenförmigen Griff (der seit etwa 1970 zur unteren der beiden Bindungen der Fliegenhalteöse durch einen gedrehten Aluminiumring abgeschlossen ist) mit festem Rollenschuh und verschiebbarem Ring. Diese beiden Teile des Rollenhalters sind aus tiefgezogenem Leichtmetall gefertigt und schwarz eloxiert; der Rollenschuh ist mit der Prägung „Brunner Austria“ versehen. Auf besonderen Wunsch kann auch eine der beiden anderen Griffformen (Abb. 6) bestellt werden, wobei der Schraubrollenhalter das Rutengewicht um 15 Gramm erhöht.

Die Ruten der Serie „Austria“ sind gleich geteilt; für die weibliche Hülse wird ein Hülsestopfel mit einem Edelholzende mitgeliefert. Die Bindungen sind weinrot, Zierbindungen fehlen ebenfalls.

Serie „Austria“.

Graßmück exzellent	2,10 m	105 g*	von 1966 bis 1977
Teichl	2,20 m	100 g	seit 1968
Teichl	2,35 m	115 g	von 1968 bis 1969
Teichl	2,40 m	115 g	von 1970 bis 1971
Piefach	2,40 m	115 g*	von 1970 bis 1979
Piefach	2,60 m	142 g*	von 1965 bis 1973
Orbigo	2,45 m	120 g*	von 1974 bis 1979
Drau	2,60 m	165 g*	von 1966 bis 1973

* Gewichtsangabe inklusive Schraubrollenhalter

Bis 1968 war der Ring des serienmäßigen Schraubrollenhalters mit der Prägung „Brunner Austria“ versehen; dieser Ring wurde dann schmaler, so daß die Prägung entfallen mußte.

Die Ruten beider Serien hatten bis 1972 einen hartverchromten Spitzen- und Leitring sowie brünierte Schlangenringe. Ab diesem Zeitpunkt sind die Spitzen- und Leitringe aus Tungsten-Carbide und die Schlangenringe hartverchromt.

Alle Ruten haben zwischen den beiden Bindungen der Fliegenhalteöse am Ende des Korkgriffes eine Seriennummer, die über das Baujahr Auskunft gibt. Bis 1970 war die Numerierung uneinheitlich. Die beiden Serien „Wildwasser“ und „Austria“ wurden durch die Abkürzungen „S.W.“ bzw. „S.A.“ gekennzeichnet, woran sich Ziffern für Stück, Monat und Jahr, allerdings in oft unterschiedlicher Reihenfolge, schlossen (beispielsweise „S.W. 3 1/68“, „S.A. 35 3 69“, „S.A. 9/a 3/68“). Seit 1970 numeriert Brunner seine Ruten nur noch durch Angabe von Monat und Baujahr, etwa „4/75“.

Zum Schluß eine persönliche Bemerkung. Brunner hat alle Eigenschaften, die sonst nur im Märchen den großen Meister auszeichnen: er ist liebenswürdig, hilfsbereit und bescheiden. Es ist um so schöner, daß er in Wirklichkeit mitten unter uns ist.