

# An den Spleißen kann man sie erkennen

**Bei keiner anderen Rute ist ein Fehlkauf so leicht möglich, wie bei einer Gespließten. Welche Kriterien sind für beste Qualität besonders wichtig?**

In den letzten 40 Jahren hat die Fliegenfischerei überall einen gewaltigen Aufschwung erlebt – nicht zuletzt dank dem Angebot an relativ billigem Gerät, das durch die Entwicklung guter Glasfiberruten ermöglicht wurde. Zu einem verhältnismäßig bescheidenen Preis konnte man eine wirklich gute Ausrüstung erwerben. Dazu kamen noch die neuen synthetischen Fliegenschnüre, die nicht der gewissenhaften Pflege bedurften, um voll funktionsfähig zu sein, wie es bei den alten Seidenschnüren der Fall war. Eine andere Ursache dafür ist, daß man die Fliegenfischerei abglorifiziert hat: sie wurde als keine schwierige Art des Fischens mehr erkannt und verlor immer mehr den Ruf, nur einigen wenigen Auserwählten vorbehalten zu sein. Hinzu kommt ein stetes wachsendes Interesse für die kleinen Details in der Natur – und das entspricht der Fliegenfischerei wie kaum eine andere Beschäftigung. Man könnte meinen, daß mit der ständig wachsenden Produktion guter Ruten aus Glasfaser (und später Kohlefaser) die alten ruhmbedeckten Split Cane Ruten, die Vorgänger jener Neuentwicklungen, total von der Bildfläche verschwinden würden. Die Tatsachen ergeben jedoch ein anderes Bild: in den letzten zehn Jahren ist ein ständig wachsendes Interesse an

diesen Edelgeräten aufgekommen, und zwar nicht nur hinsichtlich des Kaufens, sondern, vor allem in letzter Zeit, auch des Selbstbaus.

Nach und nach, obwohl wir im Alltag von allen Seiten mit Gebrauchsgegenständen aus synthetischen Materialien umgeben sind, ist ein wachsendes Verständnis für Sachen entstanden, die aus Naturprodukten, ganz besonders Holz, gemacht sind. Holz bewahrt ja auch in Verbindung mit der Herstellung von Möbeln noch immer seine Führungsposition.

Wenn man weiß, wie eine Gespließte gebaut wird und daß selbst serienmäßig hergestellte Ruten noch zum großen Teil der Handarbeit bedürfen, ist es ein besonderer Genuß, eine solche Gerte in den Händen zu halten und mit ihr zu werfen. Sie wirft Schnur und Fliege auf eine ganz andere Art und Weise als „synthetische Ruten“. Einem Anfänger würde ich jedoch abraten, sich eine Gespließte als erste Rute anzuschaffen. Für diesen Fall wäre meine Empfehlung die Anschaffung einer guten, robusten Glasfiberrute. Nach ein paar Saisons, wenn Rhythmus und Gefühl für Rute und Leine vorhanden sind, kann man die Anschaffung einer „Holzrute“ in Erwägung ziehen.

Der Kauf ist eine ganz „persönliche“ Angelegenheit und hängt

davon ab, zu welcher Fischerei man die Rute benutzen will und wie man wirft. Ich möchte aber davon ausgehen, daß die Rute bereits ausgewählt ist und den Vorstellungen in dieser Hinsicht entspricht. Unter welchen Gesichtspunkten kann und sollte man nun ihre Qualität beurteilen?

## Gerade Flucht

Wie bei der Beurteilung auch anderer Ruten, sollte man die Gespließte in die Hand nehmen und sie vor sich ausgestreckt hinhalten, so wie man ein Gewehr in Anschlag bringt, um zu sehen, ob sie völlig gerade ist oder irgendwelche Krümmungen oder Verdrehungen aufweist. Natürlich darf die Rute, vor allem im Spitzenbereich, nicht zu krumm sein, aber ganz kleine Abweichungen von der Schnurgeraden haben absolut keine Bedeutung. Split Cane kann man nach Erwärmen des Blanks richten, wenn er nach dem Verleimen nicht absolut gerade verläuft, aber jede Erwärmung wird – meiner Meinung nach – eine Schwächung der Rute bewirken.

Ich ziehe es vor, zunächst einmal ein paar Probewürfe zu machen, um sicherzugehen, daß sich Schnur und Vorfach gut ablegen lassen. Dem weniger guten Werfer empfehle ich, einen Routinier hinzuziehen, der es versteht, die Wurfleistung der Gerte optimal zu beurteilen. Ich habe schon oft erlebt, daß man anfangs mit einer Rute gar nicht so gut zurechtkommt, sie sich aber im Laufe der Zeit als Lieblingsgerät entpuppt.

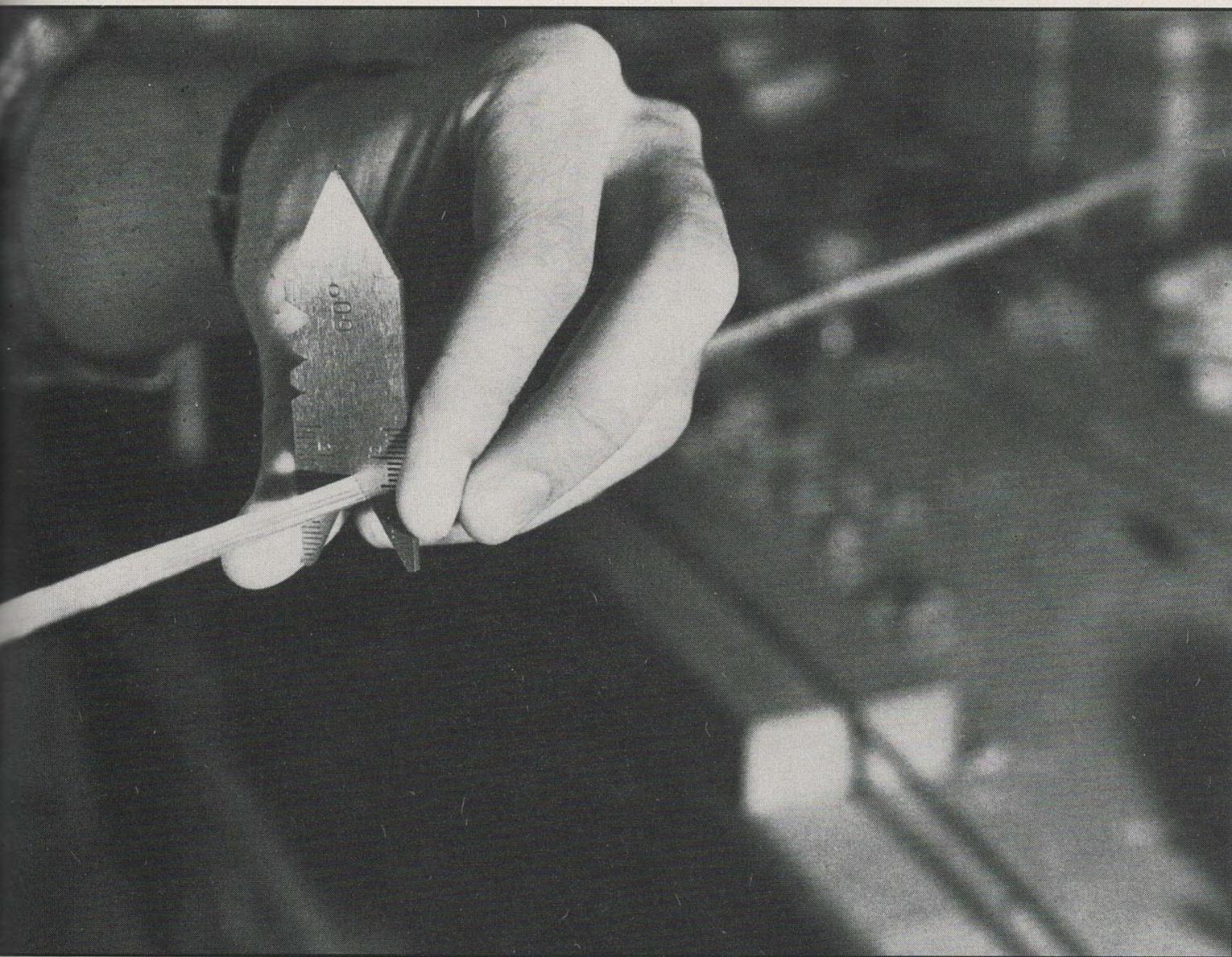
Hat eine Rute vor dem Kauf diesen Test bestanden, wird sie auf eine fehlerfreie Verarbeitung hin untersucht.

## Sitz der Hülsen

Ein grober Fehler, der von fast allen Rutenbauern begangen

wird (selbst der legendäre Garrison ist keine Ausnahme), ist das Unterdrehen von Hülsen. Im Querschnitt ist der Blank sechskantig, aber die meisten drehen dort, wo die Hülsen auf der Rute sitzen sollen, so viel vom Bambus ab, daß der Rohling einen runden Querschnitt erhält (Abb. 2). Dadurch wird die Rute geschwächt, wo die größte Kraft verlangt wird. Man könnte sich fragen: aber warum tun sie es dann? Wenn sie die Hülsen außen auf dem Blank montieren würden, würde dies ungleich mehr Arbeitszeit erfordern, und die montierte Hülse würde nicht perfekt eingepaßt und elegant aussehen. Eine korrekt montierte Hülse würde durch ihre größere Dimension im Verhältnis zum Rohling mehr auffallen und somit klobiger erscheinen (Abb. 1). Hier sehe ich den Hauptgrund dafür, weshalb so viele Gespließte gerade im Bereich der Hülsen zerbrechen.

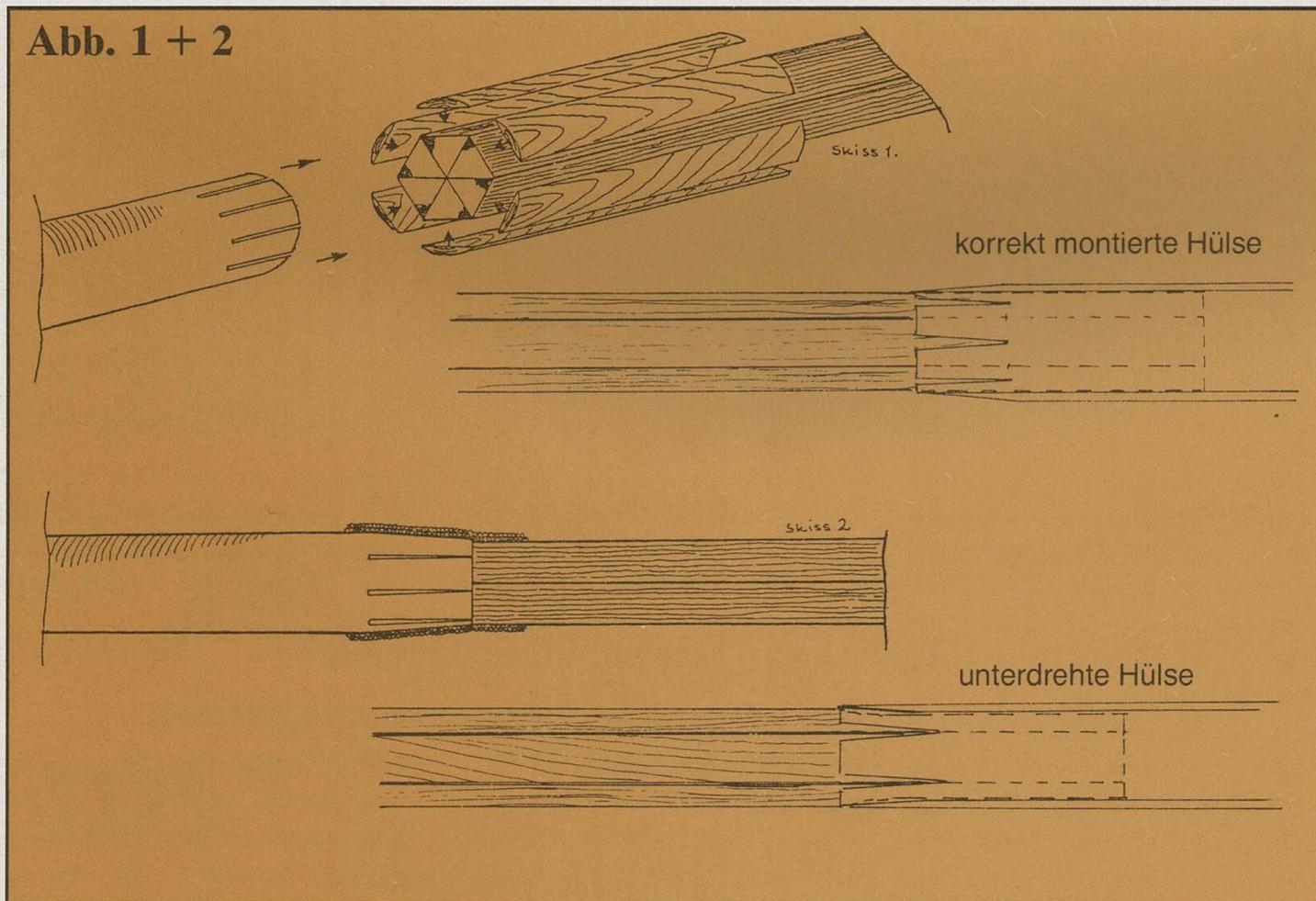




**Ohne ständiges Messen der Spleißen kommt ein Rutenbauer nicht aus. Die Gleichmäßigkeit der Spleiße ist das wichtigste Merkmal einer hochwertigen Rute.**

„Narben“ auf, weil nur ein Minimum an Material entfernt wurde, so daß die gefeilten Blattknoten mit den anstoßenden Regionen fluchten (Abb. 3). Da die Bambusknoten die schwächsten Stellen eines Spleißes sind, ist es wichtig, daß diese im Verhältnis zueinander versetzt sind. Bei den meisten Ruten sind sie zu dritt verschoben. Das ist so zu verstehen, daß der Blattknoten jedes zweiten Spleißes sich auf gleicher Höhe befindet und die „Nachbarspleiße“ eine bambusknotenfreie Zone auf gleicher Höhe aufweisen. Man sollte auch untersuchen, inwiefern die äußerste Spitze und die Hülse frei von Bambusknoten sind.

**Abb. 1 + 2**



## Knoten

Der nächste Punkt, dem wir unsere Aufmerksamkeit widmen wollen, sind die Bambusknoten. Das Bambusrohr hat ein „Knie“, obwohl dieses bei dem

speziellen Bambus, der für den Rutenbau Verwendung findet, in größeren Abständen plaziert ist und nicht so hervortritt wie bei anderem Bambus. Diese Bambusknoten müssen eliminiert werden, und dieses be-

werkstellt man durch Feilen und Schleifen. Darum wird man eine lange „Narbe“ dort erkennen, wo sich die Bambusknoten vorher befunden haben. Die handwerksmäßig korrekt hergestellte Rute weist sehr kurze

## Spleiße

Dann folgt die Beurteilung der Spleiße. Diese kann man nämlich sägen, fräsen oder hobeln. Alle drei Möglichkeiten führen aber zu unterschiedlichen Ergebnissen. Verfolgt man den Verlauf der Fibern mit einer Lupe, kann man sehen, ob diese vorschriftsmäßig parallel mit den Spleißen verlaufen. Die meisten Hersteller benutzen zur Herstellung der Spleiße Maschinen: sie sägen das Bambusrohr auf, das dann mit Hilfe einer Fräsmaschine zu den dreieckigen, spitz zulaufenden Spleißen verarbeitet wird. Dadurch können die Fibern nicht natürlich in der ganzen Länge des Spleißes verlaufen, sondern werden an vielen Stellen – wie auf der Zeichnung ersichtlich – einen Verlauf bekommen, der sie zur Seite hin über die Kante des Spleißes verschwinden läßt (Abb. 4).

Bei der gänzlich handgebauten Rute werden die Spleiße aus

dem Bambusrohr gespalten. Dadurch gewährleistet man den natürlichen Verlauf der Fibern entlang des gesamten Spleißes, erhält jedoch zwangsläufig Rohspleiße, die krumm und schief sind, da der Bambusstamm ja nicht gleichmäßig gewachsen ist. Diese Spleiße müssen dann, bevor man sie weiter bearbeiten kann, über Wärme gerichtet werden – ein Arbeitsgang, der Zeit in Anspruch nimmt sowie Geduld und Können erfordert und darum den Preis der Rute wesentlich beeinflusst. Nach dem Richten werden die Spleiße gehobelt, und da man gleichviel Material von beiden Seiten des dreieckigen Spleißes entfernt (man hobelt nämlich nicht auf der Außenseite), ist gewährleistet, daß die Fibern, die ja die krafttragenden Elemente sind, parallel mit den Spleißen in deren gesamter Länge verlaufen. Um die äußere Fläche der Spleiße so eben wie möglich zu bekommen, schleift man die Emailschiicht sowie die Unteremaille ab. Regelmäßig weist dann die Oberfläche eine schwache Krümmung auf, so daß auch einige der außen liegenden Kraftfibern, die die stärksten und somit wertvollsten Fibern sind, bei diesem Prozeß entfernt werden (Abb. 5). Wieviel von der äußeren Schicht entfernt worden ist, kann man deutlich sehen, wenn man die Oberfläche der Spleiße genau inspiziert. Die deutlich sichtbaren Fibern sind zwar sehr schön gemasert; je mehr sie jedoch als weiße Striche zu erkennen sind, desto mehr ist von den besten Fibern entfernt. Sollte man einmal das Glück haben, eine Rute zu inspizieren, an der graue Schattenpartien entlang der Kanten der Spleiße zu sehen sind, sollte man nicht die Nase darüber rümpfen. Diese sind ein Zeichen dafür, daß der Rutenbauer so wenig wie möglich von der äußeren Schicht entfernt hat und demzufolge etwas

von der Unteremaille hat bestehen lassen, anstatt die äußerst gelegene Fyberschicht zu sehr zu beschädigen. Sind die grauen Schatten auch in der Mitte des Spleißes zu sehen, wird die Oberfläche in diesem Bereich eine leichte Wölbung aufweisen.

## Verleimung

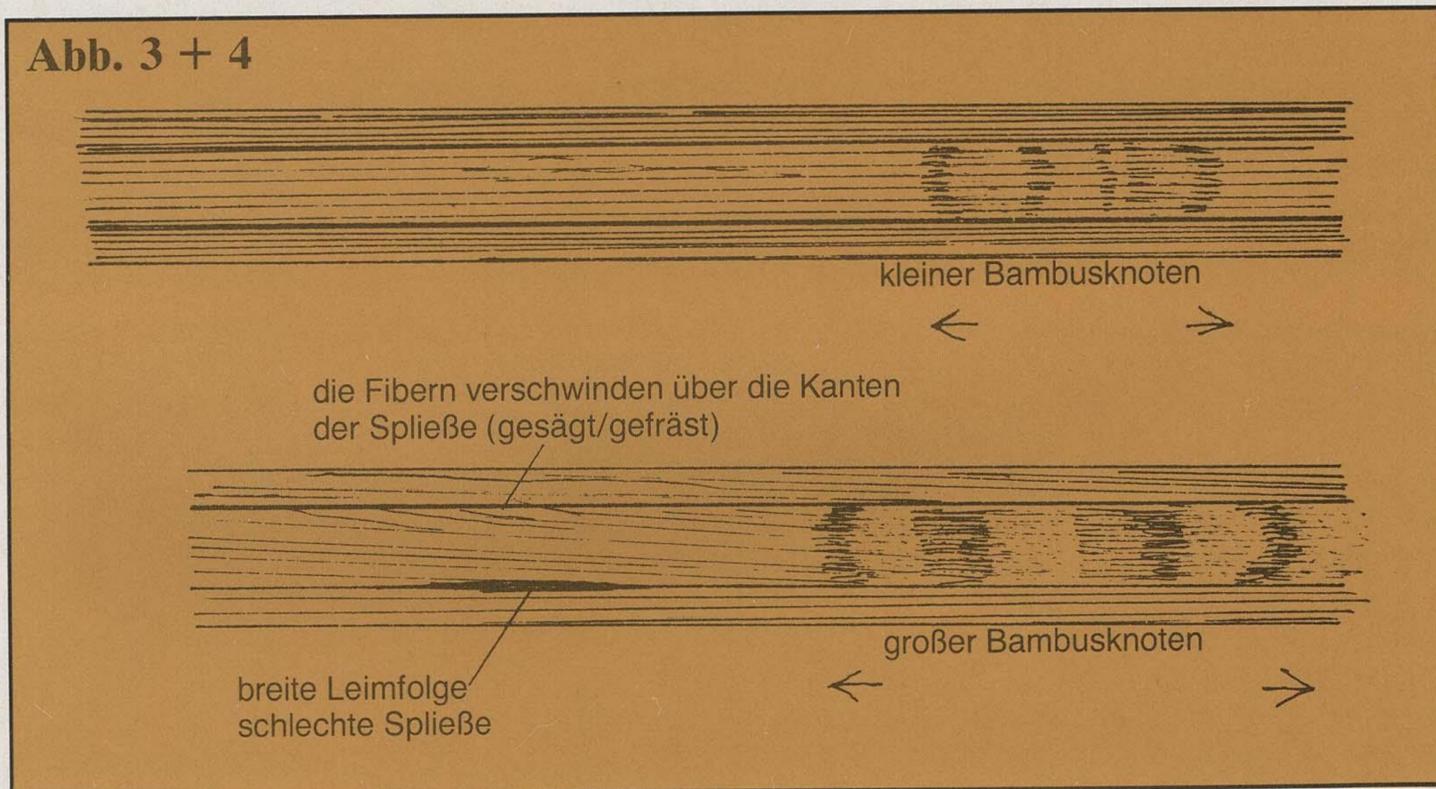
Die sechs Spleiße werden ja bekanntlich zusammengeleimt, und darum können wir beim Inspizieren der Kanten sehen, wie

## Oberfläche

Bei der Oberfläche der Spleiße sollte man darauf achten, daß diese gleichmäßig ist. Es dürfen weder Zeichen von Wurmlöchern vorhanden noch Mißfärbungen durch Feuchtigkeit oder Schimmel hervorgerufen sein. Sicherlich werden farbliche Nuancen entlang der Spleiße vorkommen, da sie ja aus einem Naturprodukt gefertigt sind, aber das trägt meiner Meinung nach nur dazu bei, den Ge-

von ca. 200 Grad erhitzt werden. Dadurch verändert der Bambus sein Aussehen: die flammgehärtete Rute erhält eine tiefe braune Farbe, die in den verschiedensten Nuancen vorkommt; der im Ofen gehärtete Bambus bekommt eine gleichmäßigere, hellbraune Farbe. Von der dunkelbraunen Rute halte ich nicht viel, sie wird eine geringere Haltbarkeit besitzen und in Kürze splintern oder brechen. Der Vorteil der gekonnten Wärmehärtung ist,

Abb. 3 + 4



die Qualität der Verleimung ist und wie genau die Spleiße zusammenpassen. Die Farbe der Leimfuge bedeutet nichts, sie sagt bloß etwas darüber aus, welcher Leimtyp verwendet wurde. Die Leimfuge selbst sollte so schmal wie möglich sein, und es sollten vor allem keine Fugen derselben zu sehen sein, die auf eine ungleiche Zuspitzung der verschiedenen Spleiße hindeuten. Fatal ist es, wenn Fibern der äußeren, rasiertmesserscharfen Kanten abgerissen sind. Ist ein sehr dunkler Leim verwendet worden, kann dieser, weil er an den dünnen Kanten durchscheint, eine breitere Leimfuge vortäuschen.

spleißten einen Hauch von Leben zu verleihen. Ein Qualitätsverlust liegt dadurch nicht vor.

## Härtung

Der für den Rutenbau benutzte Bambus muß einer mehrjährigen Lagerung unterzogen worden sein, um den Feuchtigkeitsgehalt zu senken. Einige wenige Rutenbauer bauen ihre Gärten ohne eine weitere Behandlung des Baumaterials, aber die meisten unterziehen ihren Bambus einer Wärmehärtung, entweder durch Flammenhärtung über offenem Feuer oder in einem Ofen, wo die Bambusrohre oder die Spleiße auf eine Temperatur

daß sie den Spleißen größere Elastizität und Kraft verleiht; eine zu intensive Behandlung macht das Material spröde.

## Imprägnierung

Es gibt einige Fabrikanten, die ihre Ruten imprägnieren. Sie behandeln den Bambus mit Phenol-Resorcin, nachdem sie erst etwas von den zuckerhaltigen Pflanzenstoffen mit einem Lösungsmittel entfernt haben. Dieser Prozeß schützt den Bambus vor Feuchtigkeitseinflüssen, bewirkt jedoch auch eine totale Veränderung der Aktion – ein Punkt, dem man Beachtung schenken muß, wenn das

Taper der Rute berechnet wird. Die Ruten werden schwerer und steifer. Als Beispiel können Ruten von Orvis und Sharpe erwähnt werden. Aufgrund der Imprägnierung sind sie sehr dunkel gefärbt.

## Ringe

Nachdem jetzt der Blank genau untersucht worden ist, können wir uns der Montage der Rute zuwenden. Die Ringe sollen von guter Qualität sein: der Spitzenring und der Führungsring sollen eine Einlage aus einem Material besitzen, die einen hohen Härtegrad in Verbindung mit einer glatten Oberflächenstruktur besitzt; das Letzte ist besonders wichtig, da die Fliegenschnur sonst zu frühzeitig verschleißt. Der Führungsring soll auch einen passenden Abstand zum Korkgriff einhalten, damit die Schnur leicht mit der Wurfhand erfaßt werden kann. Als Laufringe sollen leichte Schlangenringe aus rostfreiem Material verwendet werden. Diese sollen in ausreichender Anzahl vorhanden sein und so plaziert sein, daß die Schnur während des Werfens nicht an der Rute „kleben“ bleibt.

## Hülsen

Die Hülsen sollen aus Nickelsilber (oder eventuell die männli-

che Hülse aus Nickelsilber und die weibliche aus Titan) gefertigt sein. Sie müssen an den Enden aufgeschlitzt sein, und bei leichteren Fliegenruten brauchen sie nicht so stark im Material zu sein, wie man es früher an vielen Ruten sehen konnte. Man steckt die Rutenteile zusammen und zieht sie wieder voneinander, um zu überprüfen, ob die Hülsen gut zusammenpassen. Bei den neuen Ruten dürfen sich die beiden Hülselemente nur mit Druck ineinanderschieben lassen. Der Griff soll aus erstklassigem Kork ohne nennenswerte Löcher oder sonstige Vertiefungen gefertigt sein, und zwischen den Korkringen darf praktisch nichts von den Leimfugen zu sehen sein.

## Rollenhalter

Für die Rollenbefestigung wird oft ein Schraubrollenhalter mit einer Einlage aus einer hübschen Holzsorte verwendet, aber für die leichteren Ruten genügt ein verschiebbarer, konischer Ring mit einem festen Haltering am Ende des Handgriffes oder zwei verschiebbare Ringe. In diesem Fall sollte jedoch die Unterlage nicht nur aus Kork bestehen, da die Schubringe schnell in den Kork einschneiden und diesen zer-



stören. Passender ist dann eine Holzeinlage, eventuell mit einer für den Rollenfuß passenden gefrästen Vertiefung. Diese Kombination ergibt eine hübsche, leichte und trotzdem funktionale Halterung für die Fliegenrolle. Bei jeder Rute sollte geprüft werden, ob die Fliegenrolle bequem und fest sitzt.

## Finish

Das Finish, damit sind die Wicklungen und die Lackierung gemeint, ist fast immer ausgezeichnet bei Gespließten. Beides kann maschinell, mit Hilfe einer Wickelmaschine und einem Verfahren, bei dem

man die Rute in einen Lackbehälter versenkt und sie dann mit einer bestimmten Geschwindigkeit wieder heraushebt, erfolgen, aber vielfach wird doch noch mit der Hand gewickelt, und dasselbe gilt für die Lackierung.

Es wäre eine große Hilfe, wenn auf der Rute angegeben wäre, welcher Lacktyp verwendet wurde, damit man leichter bei eventuell später anfallenden Ausbesserungen mit einem Lack vom selben Typ an die Arbeit gehen könnte. Die verschiedenen Lacke vertragen sich nämlich bei weitem nicht immer gleich gut!

**Preben Torp Jacobsen**

# Nordische Angelgeräte Discount GmbH

2383 Jübek, Große Str. 39, Tel. (04625) 7001



Das Spezialgeschäft und Versand für den Fliegenfischer

Wir führen das gesamte Hardy Ruten- und Rollen-Programm zu enorm günstigen Preisen. Zum Beispiel:

| Hardy de Lux Ruten   |          | Hardy Fliegenrollen         |          |
|----------------------|----------|-----------------------------|----------|
| 7 ft 6 inch Aftm 4/5 | DM 335,- | Golden Prince Klasse 5/6    | DM 189,- |
| 8 ft Aftm 5/6        | DM 340,- | Golden Prince Klasse 7/8    | DM 201,- |
| 8 ft 6 inch Aftm 6/7 | DM 375,- | Marquise Nr. 4              | DM 135,- |
| 9 ft 6 inch Aftm 8/9 | DM 415,- | Marquise Nr. 8/9            | DM 148,- |
| Salmon Flyrod        |          | Salmon Flyrod               |          |
| 13 ft 9 inch Aftm 9  | DM 830,- | Ocean Prince (Anti Reverse) | DM 408,- |
| 15 ft 4 inch Aftm 10 | DM 970,- | Marquise Nr. 3              | DM 201,- |

Außerdem haben wir ständig Orvis und Funwik Ruten zu vernünftigen Preisen auf Lager. Für die Freunde der „Gespließten“ haben wir noch einige Raritäten zu erschwinglichen Preisen. Hardy 1 Hand. The Pope. The Phantom. The Continentle. The Gold Medal. The Palakona. Hardy Salmon Rods. The Special. The Victorian. Salmon 12, L.R.H. Salmon 2, The Palakona. Außerdem führen wir Sharp Farlows, Högard, Patridge, Pezon Michele gespließte Ruten. Für den Fliegenbinder steht eine riesige Palette verschiedenster Sachen von verschiedensten Firmen zur Verfügung. Bitte fordern Sie unsere ausführliche Preisliste an.

Nordische Angelgeräte Discount GmbH, 2383 Jübek, Große Str. 39, Tel. (04625) 7001