

Fortsetzung aus Heft 170.

Aus einer anderen Zeit.

Zu ihrer Hochblüte um die Wende zwischen dem 19. und dem 20. Jh. angelte man Greenhearts von 9 bis 16 Fuß. Als Gentleman hatte man einen Ghillie oder, an mitteleuropäischen Gewässern, einen Lagelträger. Die teuren Schuhe machte man sich nur ungerne ß und in geölte Wathosen warf man sich selbst schon gleich gar nicht. Das war allenfalls Sache der Gehilfen, wie alte Fotos zeigen.

Doch diese Bilder belegen noch etwas: Damals waren „auf den Inseln“ und bei uns noch viele Fische

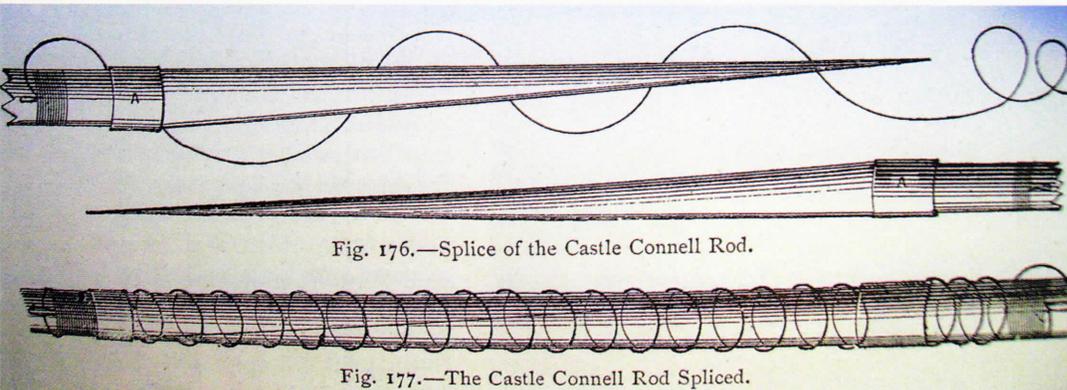


Fig. 176.—Splice of the Castle Connell Rod.

Fig. 177.—The Castle Connell Rod Spliced.

in Größen zu fangen, die heute fast nur noch in Lügengeschichten vorkommen ... Greenheart-Ruten waren also gut genug, diese x-Pfünder anzuwerfen, zu drillen und zu landen!

Greenhearts sind ebenso belastbar wie Gespließte und zusammen mit diesen sicher haltbarer als jede hochmodulierte K-Faser. Knallt eine „Dick-Nymphe“ an die Rutenspitze, ist höchstens der Lack ab. Da verwandeln sich nicht gleich 10 cm vom Spitzenteil in eine Splitterwolke ... Allein schon, weil man bei dem etwas gemächlicheren Werfen, das auch eine moderne Vollholzrute verlangt, nichts so leicht irgendwohin knallt. Bis heute angelt man mit solch einer Gerte ohne Hektik, mit *Elégance* und *Stil*.

Ja, *Stil* hatten die Gerten damals noch, insbesondere die Greenhearts der britischen Rutenbauer, die zugleich meist auch Büchsenmacher waren. Und wie die Jagdwaffen der damaligen Zeit waren ihre Gerten oft mit gravierten oder ziselierten Fittings versehen oder zumindest – aus Handwerkerstolz – auf den Rollenhaltern mit dem eingravierten oder gestempelten „Maker“-Namen signiert.

Die Ringe waren oft bronzierte Schlangenringe in einfacher oder doppelt geschwungener Art, bei englischen Greenheart-Gerten auch Brückenringe. Der Leitring kam in Achat oder mit Porzellaninlage. Die Bindungen waren aus Seide und oft auch als Zierwindungen, ähnlich wie bei den Gespließten dieser Zeit, über den ganzen Blank verteilt.

Dieser war gebeizt und lackiert oder geölt. Da Holz aus jenem und diesem Stamm nie die gleiche Färbung aufwies, beizte man die Gerten oft in Mahagony oder Teak, um eine gewisse Farbgleichheit zu erreichen. Pure Holzgriffe oder solche mit Rattanumwicklung waren die Regel.

Die Rutenteile wurden damals durch bronzene Hülsen miteinander verbunden oder angeschrägt („spliced“) und von Lederband zusammengehalten (s. *Abb. 4*). Auch steckten sie damals nicht in Rohren, sondern wurden im Koffer ans Wasser getragen.

Alte Greenheart-Gerten waren in ihrer Aktion zwar parabolisch bis ins Handteil hinein, doch aus heutiger Sicht insgesamt eher langsam. Das lag aber keineswegs an den physikalischen Eigenschaften dieser Holzart, sondern hauptsächlich an den damals verfügbaren Leinen- und Vorfachqualitäten – und an den aus diesen resultierenden, deutlich bescheideneren Wurf- und Anbietekünsten.

Abb. 4: Das Splicing. Aus John Harrington Keene: „*Fishing Tackle, its Materials and Manufacture*“ (1886).

Dem Drang des Menschen nach ständiger Weiterentwicklung entsprechend, verschwanden die Greenhearts nach und nach, die Gespließten und die Glasfaser eroberten den Markt.

Aus heutiger Sicht.

Ich gebe unumwunden zu, daß eine Greenheart etwas mehr Aufmerksamkeit verlangt als eine Kohlefasergerete. So sollte man sie nach dem Angeln abtrocknen und trocken und kühl aufbewahren, erst recht wenn die Fittings aus Messing sind und wenn ihr Finish aus Schellack oder gar einer Wachspolitur besteht.

Auch im praktischen Umgang sind sie etwas sorgsamer zu behandeln. Greenhearts neigen zum Verdrehen, d.h.: Wer nicht sauber, sondern verkantet wirft, hat bald keine gerade Flucht der Ringe mehr. Außerdem können Holzruten bei Überbelastung einen „set“ bekommen, d.h. eine Krümmung annehmen. Doch dies verhindert man durch das alte Rezept, die Gerte während eines Drills zwei-, dreimal um 180 Grad zu drehen, also so, daß die Ringe zeitweise nach oben und dann wieder nach unten stehen. So werden die Holzfasern gleichmäßig belastet. Wird trotzdem im Eifer eines Gefechts eine Rutenspitze etwas gebogen, so läßt sie sich mit einem Haartrockner bei mittlerer Hitze wieder geraderichten.

Richtig ist ferner, daß Ruten aus Vollmaterial etwas schwerer sind als solche aus Bambus. Aber die damaligen Fliegenrollen aus Mahagony oder Bronze wogen ab 200 g aufwärts und halfen, die Gerten erträglich auszubalancieren. Viele Rollenhalter endeten

RUTEN

back to

STEFAN GRAU

Als Rutenbauer und Restaurator wurde ich bald von der Idee eingenommen, selber historische Fliegenruten aus Vollholz zu fertigen ...

Fotos und Zeichnungen: Autor.

Abb. 5: Eine der modernen, vom Autor gebauten Greenhearts.



the woods



zudem in einem schweren Gummiknauf. Doch wer solches Gerät mit Liebe und Ehrfurcht fischt, für den spielt dessen Gewicht nicht dieselbe Rolle wie für den „Grammfetischisten“.

Nur: Wer würde heute noch mit einer Gerte von 16 Fuß auf Forellen oder Äschen angeln? Zumindest an den breiteren Salmonidenflüssen Englands war dies dereinst ein Muß. Aber so lang bräuchten ja meine aus diesem klassischen Material und in klassischer Manier gebauten Gerten nicht auszufallen, dachte ich mir. Und daß es auch möglich sein müßte, sie an aktuelle Angeltechniken und werferische Vorlieben anzupassen.

Die Werkzeuge.

Der Rutenbauer, der Gespließte fertigt, braucht eine spezielle Hobelform, der Rutenbauer von Vollholzruten ebenso. Letzterer hat jedoch weniger Mühe und Arbeitsaufwand, eine solche zu fertigen. Und weil man sie nirgends kaufen kann, fängt die „Bastelei“ hier schon an.

Diese Hobelform besteht aus zwei rechteckigen Fichtenleisten, zwischen denen eine dritte Leiste eingebracht wird, die schräg verstellbar sein muß. Die einfachste Lösung ist es, mittels Schraubzwingen sowohl die Außenleisten zusammenzuhalten als auch soviel Druck auf die Mittelleiste zu geben, daß sich diese nicht mehr verstellt (s. Abb. 6 auf S. 30).

Die oberen Kanten der Hobelform habe ich mit aufgeleimten Alu-L-Profil-Stäben aus dem Baumarkt verstärkt, damit der Hobel nicht in die relativ weichen Fichtenleisten schneiden kann.

Als Hobel empfehle ich einen mittleren Einhandhobel. Ihn bekommt man im Baumarkt bereits ab rund 20 EUR.

Des weiteren benötigt man eine Drechselbank, jedoch kein de-Luxe-Modell aus dem Fachhandel. Eine preiswerte Drechselerweiterung für Bohrmaschinen tut es genauso. Als beste Lösung hat sich in meiner Praxis der professionelle Rutensupport von Flexcoat USA erwiesen, und zwar das Modell Cork Lathe Setup (Näheres unter www.flexcoat.com).

Das Zurichten.

Als Material für die ersten Versuche würde ich möglichst gut abgelagertes, trockenes Eschenholz empfehlen. Vom Schreiner läßt man sich einige Leisten mit quadratischem Profil schneiden, die einen mit ca. 7 x 7 cm für Spitzenteile, die anderen mit ca. 12 x 12 cm („armdick“) für Handteile, alle ca. 1,30 m lang.

Vor der Bearbeitung werden die Eschenleisten auf ihren später dickeren Seiten zunächst so nummeriert, wie aus Abb. 7 (s. S. 30) ersichtlich.

Auf der diagonal angestellten und sicher fixierten Mittelleiste in der Hobelform wird die quadratische Leiste nun mit dem Hobel schräg abgehobelt, d.h. verjüngt bzw. getapert. Man hobelt immer der Länge nach und bearbeitet dabei die einander gegenüberliegenden Seiten möglichst gleichmäßig. Auf z.B. zwei Hobelstriche auf Seite 1 folgen zwei Hobelstriche auf Seite 3 und auf zwei auf Seite 4 zwei auf Seite 2, usw. Nur diese Wechselbearbeitung führt schließlich zur

back to the woods

Basis für ein kreisrundes Materialprofil. Hobelstrich um Hobelstrich wird die Eschenleiste an einem Ende dünner, d.h. man „tapert“ sie.

Doch welches Taper soll man ihr geben? Am besten, man orientiert sich an den Durchmessern einer Gepließten oder einer Hohlglasrute und vergrößert diese bei den ersten Versuchen um die Hälfte. Damit erleichtert man sich jedenfalls die nun folgenden Arbeitsgänge. Und beherrscht man diese, so führen – allein schon, weil die Beschaffenheit und die Biegeigenschaften der verwendeten Holzarten recht unterschiedlich sind – nur möglichst systematisch angelegte Nachbau-Versuche zu immer besseren Ergebnissen.

Sobald dann eine Eschenleiste auf allen vier Seiten vorgetapert ist, gilt es, die vier Leistenkanten abzutragen, und zwar so, daß sie sich einem Oktagon- und schließlich dem erwünschten Rundprofil weitestgehend nähern. Eine Hobelform braucht man dazu nicht. Man macht das einfach auf dem Arbeitstisch.

Das Beschleifen.

Nun geht es ans Beschleifen. Die Eschenleiste wird in die Bohrmaschine eingespannt und mittels 60er Schleifpapier, welches man in kleine, ca. 2,5 cm breite Streifen von rund 10 cm Länge schneidet, rundgeschliffen. Dabei faltet man das Schleifpapier in der Mitte, damit es die Eschenleiste umfassen kann, und fährt mit ihm an dem in der Bohrmaschine rotierenden Blank entlang, immer vom dickeren zum dünneren Ende. Die Geschwindigkeit der Bohrmaschine sollte nur etwa auf „halb“ eingestellt sein, damit die Leiste nicht allzusehr in der Halterung wobbelt.

Wagemutige können diese Arbeit auch mit einer ausgebuchteten Ziehklänge angehen (s. Abb. 8).

Die Materialleiste wird dabei rund und dort, wo man sie mehr beschleift bzw. mit der Klinge mehr Holz abnimmt, dünner. So entsteht das für das Biegeverhalten des Blankteils ausschlaggebende Taper.

Zuletzt erfolgt noch ein Feinschliff mit 1500er Schleifpapier. Mit dieser doch ziemlich staubigen Angelegenheit sollte man lieber nicht die Küche von Frauchen belasten, schon gar nicht bei der Verarbeitung von Greenheart, denn es enthält giftige Stoffe, die es vor Insektenfraß schützen.

Das Fertigstellen.

Schließlich kann man alle fertiggeformten Blankteile, wie zur Blütezeit der Holzruten absolut üblich, nuß- oder kastanienbraun beizen.

Ist die Beize gut eingetrocknet, wird der Blank mit einem Pinsel lackiert und zwar am besten mit einem Kunstharz-Klarlack aus dem Baumarkt. Drei bis vier Schichten Lack benötigt das Handteil, zwei bis

Hobelform aus Holz. Ansicht von oben. Die drei Leisten sind ca. 1,2 m lang.

Hobelform aus Holz. Ansicht von der Seite. Die Mittelleiste (hellgrau) kann zwischen den Seitenleisten (dunkelgrau) eingesteckt werden.

Hobelform aus Holz. Ansicht von unten. Drei bis vier Schraubzwingen halten die Leisten in der gewünschten Position.

Abb. 6: Schematischer Aufbau einer Hobelform für das Zurichten von Vollholzblanks. Abb. 8 zeigt auch (untere Seite) eine alternative Ausführung.

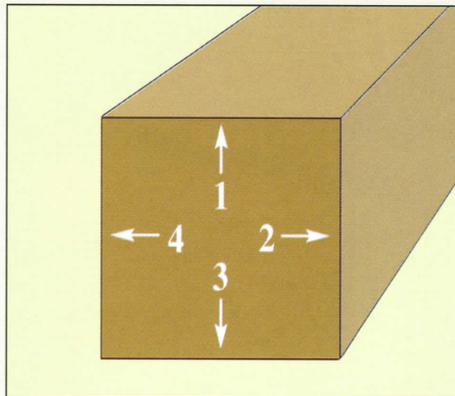


Abb. 7: Kennzeichnung der Leistenseiten.



Abb. 9: Gerundeter Greenheart-Blank.

drei die Spitze. Jede Schicht wird dabei nach jeweils zwei Trocknungstagen zunächst mit feinsten 0000-Stahlwolle angeschliffen. Dadurch ebnet man Unebenheiten des letzten Lackiergangs und das



Abb. 8: Beim Arbeiten mit der Ziehklänge – über mein

Lackierergebnis wird schließlich viel zufriedenstellender, als wenn man nur Lack auf Lack aufträgt.

Die zum Zusammenstecken der Gertenteile benötigten Hülsen bekommt man bei Gespließtenbau-

u) in unterschiedlichen Winkeln fixiert werden.



tion zueinander.

eine Hobelform für Vollholz-Gerten.



belform mit schützenden Oberkanten aus Aluprofil.

ern und Fischereiartikelhändlern. Wenn man die benötigten Innenmaße genau genug angibt, passen sie auch auf die Blankenden. Dort werden sie mit „UHU 300 endfest“ bombensicher aufgeklebt.

Auf das Anwinden der Schlangenringe gehe ich hier nicht näher ein, denn die Grundtechnik kennen sicher viele bereits vom Aufbauen eigener Hohlglas- oder Kohlefasergeräten; zudem gibt es hierzu Literatur in deutscher Sprache. Geeignet ist Gudebrod- oder Talbot-Nylon in Stärke 00. Der Traditionalist hält sich natürlich an Seide, z.B. an Pearsall's Gosamer, vor allem, wenn er statt moderner Hartchrom-Schlangenringe solche aus Bronze einsetzt ...

Auch zu Griff und Rollenhalter gibt es nichts Besonderes zu erwähnen, die heutigen Anbieter bedienen jeden Geschmack. Nur sollte der Rollenhalter für eine Vollholzrute, wie gesagt, ruhig etwas schwerer sein, da an ihr ein etwas höheres Rutengewicht vor dem Handteil auszubalancieren ist, und auch erst eine etwas schwerere Rolle solch eine „Nostalgie“-Rute beim praktischen Fischen in ein angenehmes „Lot“ bringt.

Bekennnis.

Meine Vollholzgeräten aus Greenheart sind durchaus auf heutige Bedürfnisse und Leinen ausgerichtet. Sie sind deshalb eher mittelschnell in ihrer Aktion und, aufgrund ihres höheren Materialgewichts, selten länger als 8 ft. Auch sie sind jedoch, wenn man das Gespür dafür hat, genußvoller zu werfen und im Drill zu nutzen als Kunststoff-Ruten. Außerdem sind sie für diejenigen, die Handarbeit noch zu schätzen wissen, eine Augenweide – fern vom „Serien-Einerlei“.

Aus Vollholz habe ich, auf besonderen Wunsch, auch schon Ruten mit schnelleren Aktionen angefertigt. Auch dies geht auf dieser Materialbasis ganz gut. Persönlich lernte ich jedoch unterdessen das sanfte, gemächliche Schwingen meiner langsameren Selbstgebauten bis ins Handteil hinein so richtig lieben – und das meiner alten Originale.

Besonders gerne angle ich hie und da mit einer hundertzehnjährigen Foster in 10 Fuß. Über ihre ganze Blank-Länge ist sie kreuzweise mit nichtrostendem Flachdraht umwickelt, ohne daß dies ihren Wurfeigenschaften abträglich wäre – im Gegenteil!

In seinem Katalog von 1895 bewarb ihr berühmter schottischer Hersteller aus Kelso am Tweed dieses Greenheart-Modell als „in general use throughout the civilized world“. Wie schön! Denn immer, wenn ich diese Gerte fische, gehöre ich – immerhin und noch heute – zur zivilisierten Menschheit ... 

Literatur.

Perry D. Frazer: *Amateur Rodmaking* (1914).
John Harrington Keene: *Fishing Tackle, its Materials and Manufacture* (1886).
Beide Bücher sind nur gelegentlich in Antiquariaten erhältlich. S. G.

*

Kontakt zum Autor: Im Internet über <http://bamboo.rods.tripod.com> oder, von Montag bis Donnerstag, jeweils ab 19 h, unter dem Schweizer Telefonanschluß 0041-31-372 9185. Red.

*

Abb. 10: Besagte 110-jährige Foster-Greenheart.

