



## Gesplisste Fliegenruten

### Eine Synergie aus traditionellem Handwerk und moderner Technologie

Bei vielen Fliegenfischern feiert die gesplisste Rute eine Renaissance. Kaum eine andere Rute verhält sich beim Fischen so traumhaft gefühlvoll. Beim Werfen vermittelt sie uns die Wurfenergie perfekt und den Drill spürt man hautnah.

Eine gute Gesplisste wird auch heute am Fischwasser viel Freude bereiten, bei guter Pflege ein Leben lang halten und stets bewundernde Blicke der Fischerkollegen auf sich ziehen.

Nun werden einige heutige Fliegenfischer schon eine historischen Gesplisste in der Hand gehabt haben und meinen, so eine "Grasrute" sei schwer und unpraktisch. Ja, stimmt, denn es kursieren meist die alten englischen Gesplissten. Diese Ruten sind perfekt verarbeitet, wurden aber hauptsächlich für das Bootsfischen an den englischen Forellenseen entwickelt und genutzt. Will man eine solche Rute den ganzen Tag am Forellensbach fischen, endet das auf Grund ihres Gewichtes mit großer Frustration und schlechtem Muskelkater.

Antike gesplisste Bachruten sind kaum noch im Umlauf. Wer sich glücklich schätzen kann, noch eine Hardy, Pezon et Michel, Orvis oder DAM zu besitzen wird diese auch kaum aus der Hand geben oder damit fischen, da diese Ruten als Sammlerobjekt, besonders in den USA, heftigst begehrt sind.

In den 60iger Jahren wurde der Markt mit asiatischen Billigruten überschwemmt. Kennt man diese Ruten, will man eigentlich von Gesplissten nichts mehr wissen.

Leider werden auch heute noch gesplisste Fliegenruten zu Kampfpreisen um die 200€ in den Markt gedrückt. Doch sollte man bedenken, dass man für die ordentliche Fertigung einer ganz normalen Gesplissten um die 50 Arbeitsstunden benötigt; bei etwas ausgefalleneren Ruten kann sich das schnell verdoppeln. So sollte auch dem größten Sparfuchs eigentlich klar sein, dass das selbst in Asien für diesen Preis nicht mehr machbar ist. An solchen Ruten werden die wichtigsten, zeitaufwendigen Arbeitsschritte, die für Funktion und Haltbarkeit extrem wichtig sind, durch vermeintlich schnellere ersetzt. Doch dazu später mehr.

## Gesplisste heute

Als in den 1970er Jahren Hoagy B. Carmichael seinem Freund Everett Garrison bei der Arbeit über die Schultern schaute und mit ihm Garrison's Rutenbauweise in einem Buch veröffentlichte, begann die Neuzeit der Gesplissten. Ihr Buch *A Master Guide To Building A Bamboo Fly Rod* gilt auch heute noch als die Bibel des modernen Rutenbaus.

Eine neue Generation von Rutenbauern hat weltweit Garrison's Methoden aufgegriffen und weiterentwickelt. So hat sich im Laufe der Zeit eine global vernetzte Szene entwickelt, die sich auf internationalen Treffen ihre neusten Entwicklungen vorstellt und gegenseitig zugänglich macht.

Moderne Klebtechnologien, aber auch neue Fertigungsmethoden machen es heute möglich, leichte und zeitgemäße Rutentypen zu realisieren.

Diese Entwicklung geht auch heute weiter, jetzige Gesplisste sind recht schnell, kaum schwerer als eine Kohlefaserrute, aber trotzdem robust und langlebig.

In der Fertigung gehen moderne Rutenbauer zwei Wege: Heute wird die moderne Gesplisste entweder traditionell in der Form gehobelt oder auf der *Morgan Hand Mill* (Tom Morgan, der Entwickler dieser Technik war der Besitzer von *Winston Rods*) gefertigt. Bei meinen nachfolgenden Ausführungen möchte ich mich auf die traditionelle Methode, das Hobeln, beschränken.





## Meine Ruten

### Längen und Teilungen

Prinzipiell kann man gesplisste Ruten in jeder Länge fertigen. Zum Forellenfischen sind jedoch Ruten in den Längen 6'6'' (198cm); 7' (213cm); 7'6'' (228cm) und 8' (244cm) am gebräuchlichsten. Man sollte aber bedenken, dass längere Ruten dann kopflastiger werden und auch an Dynamik verlieren.

Ich baue meine Ruten als Zweiteilige mit einer zweiten Spitze oder dreiteilig mit zweiten Spitzenteil, manchmal auch mit einem zweiten Mittelteil.

### Die Verbindungen

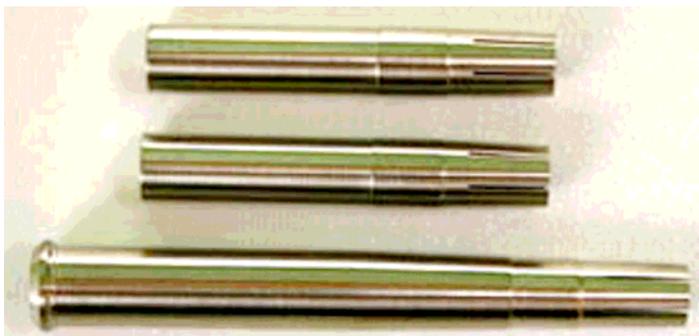
Den Verbindungen zwischen den einzelnen Teilen kommt natürlich eine wichtige Bedeutung zu. Sie sollten passgenau und ohne Gewalt zu lösen sein. Deshalb werden sie mit gebotener Vorsicht penibel genau gefertigt und beide Teile aneinander präzise angepasst.

Ich verwende bei meinen Ruten Verbindungshülsen aus Nickelsilber, welche ich mit höchster Präzision selbst drehe, oder auch integrierte Bambushülsen. Diese haben den Vorteil, das sie sich harmonisch in den Blank einfügen und die Aktion nur unwesentlich beeinflussen. Gerade bei längeren 3-teiligen Ruten sind diese sehr im Vorteil. Bambushülsen erfordern in der Praxis etwas mehr Feingefühl beim Auseinanderziehen der Rutensegmente, aber gut gefertigt und angepasst sind sie hoch stabil.

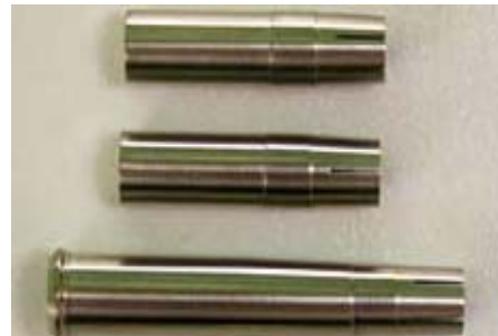
Mittlerweile sind auch Titan-Hülsen auf dem Markt, bei längeren, dreiteiligen Einhandruten oder bei Zweihandruten mögen diese auf Grund Ihres Gewichtes Vorteile haben. Leider sind diese Hülsen mit ca. 160,00\$ per Set recht teuer.

### *Nickelsilber-Hülsen*

Die traditionelle und auch heute noch gebräuchlichste Verbindung ist die Nickelsilber-Hülse. Sie ist sehr haltbar und braucht kaum Pflege. Natürlich wird die Hülse im Gebrauch etwas Patina ansetzen, das verleiht der Rute meiner Meinung nach etwas Charakter. Wer das nicht mag, kann diese Patina im Winter leicht mit feinsten Stahlwolle entfernen. Die etwas kürzeren (Truncated) Hülsen kommen hauptsächlich an 3-teiligen Ruten zum Einsatz. An geflämmten Ruten können die Hülsen brüniert, d.h. dunkel gebläut, werden.



Ein voller Satz Nickelsilber Hülsen; Standard



Ein Satz Nickelsilber Hülsen; Truncated



## Bambus-Hülsen

Viele Rutenbauer haben in der Vergangenheit versucht, die Nickelsilberhülsen wegen ihres Gewichtes durch Hülsen aus Bambus zu ersetzen.

Dabei sind viele verschiedene, auch ganz kuriose Verbindungen entstanden, welche vielleicht für den Entwickler das Optimum darstellten, sich aber ansonsten wegen ihrer Optik oder aus Gründen der Haltbarkeit nicht durchsetzen konnten.

Aber die entscheidenden Entwicklungen kommen hier aus dem guten alten Europa.

Als *Bjane Fries*, ein genialer dänischer Rutenbauer, den die Meisten nur als den Entwickler des *Flexi Stripper* kennen, 2002 seine Methode zur Umsetzung von Bambushülsen, seine *Fries Integrated Bamboo Hexaferrule (FIBH)*, im amerikanischen Powerfibers-Magazin veröffentlichte, war das ein Meilenstein im modernen Rutenbau. Hier wurde erstmals eine praxistaugliche Bambushülse gezeigt, welche sich harmonisch in eine Gesplisste einfügt. Diese Hülse hat sich mittlerweile als die Standard-Bambushülse durchgesetzt.

Diese Hülsen wurden von den italienischen Rutenbauern *Alberto Poratelli* und *Gabriele Gori* (Gabriele Gori ist der Präsident der Italian Bamboo Rodmakers Association - IBRA) weiterentwickelt. Ihre *Streamlined Bamboo Ferrule* stellten sie 2008 dem staunenden Fachpublikum auf dem internationalen Rutenbauertreffen in Sansepolcro (Italien) vor. Diese Hülse zeichnet sich durch ihr schlankes Profil aus, welches dem gesamten Taper der Rute sehr entgegen kommt.



Die beiden Hülsen im Vergleich: Jeweils oben im Foto die italienische *Streamlined Bamboo Ferrule*, unten im Foto die etwas dickere Standardhülse, die *Fries Integrated Bamboo Hexaferrule (FIBH)*



## Modelle

Nachdem ich einige klassische Ruten nach Tapern von Garrison, Young, Payne und Leonhard gebaut hatte, wollte ich natürlich auch ein eigenes Taper kreieren, welches für mich persönlich eine perfekte Gesplessste ausmacht. Meine Vorstellungen waren:

- ✓ gutes Wurfverhalten und Handling, vor allem mit modernen Schnüren,
- ✓ Reserven im Drill und
- ✓ wenig Gewicht.

Natürlich hatte ich da auch Rückschläge zu verzeichnen. Aber der Erfolg stellte sich nach einigen Tests ein. Nachfolgend möchte ich meine Taper vorstellen.

### Zweiteilige Ruten

#### Die JCB One



Die *JCB One* war meine erste Rute mit eigenem Taper. Hier habe ich ein Young-Taper adaptiert, das Resultat hat aber im Vergleich mit dem Original völlig andere Eigenschaften. Diese Rute ist speziell auf die Joan Wulff Signature Line zugeschnitten. Sie ist zweiteilig, mit Nickelsilberhülsen, und hat zwei verschiedene Spitzen, eine etwas schnellere, den Wet Fly Tip und einen gefühlvolleren Dry Fly Tip.



Die *JCB ONE* als 7'6'' (229 cm) in AFTMA 5/6, Nr. 10.7; Rollenhalter in Cocobolo/Nickelsilber



## Die Fario

Die *Fario* ist wie der Name schon sagt, eine schöne 2-teilige Rute für kleine Forellenbäche. Sie hat ein recht progressives Taper, welches gerade in der geflämmten Ausführung relativ schnell ist und sich leicht und gefühlvoll wirft.

Sie hat zwei verschiedene Spitzen, einen etwas gefühlvolleren Dry-Fly-Tip und einen schnelleren Nymph-Tip. Zugeschnitten ist dieses Taper auf RIO-Schnüre (Gold; Selective Trout). Die Hülsen sind aus Nickelsilber, aber auch Bambushülsen würden passen.

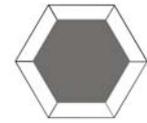


Die *Fario* in 6'6'' (198 cm), AFTMA 4/5, geflämmt, Nr. A8-664-2/2; Rollenhalter – Cocobolo/Nickelsilber



## Dreitellige Ruten

### *The Hollow Helix*



Aufbauend auf dem Fario-Taper habe ich eine 3-teilige Rute entwickelt, welche mir schon viel Freude bereitet hat. Mit dieser Rute habe ich schon einige kampfstarke Forellen über 50 cm im schnellen Gebirgsfluss gefangen. Diese Rute verfügt über ein starkes Rückgrat und eine hohe Rückstellgeschwindigkeit, sie harmonisiert hervorragend mit RIO WF-Schnüren.

Sie ist wie folgt aufgebaut:

- ein Handteil; gewunden
- zwei Mittelsektionen; eine gerade und eine gewundene
- zwei Spitzenteile; ein gerades und ein gewundenes

Alle Segmente sind aus zweifarbigem Tonkin gefertigt, also immer abwechselnd ein heller und ein dunkler, gefämmter Spleiß. Der hexagonale Blank ist mit 1,7 mm Wandstärke hohl gearbeitet.

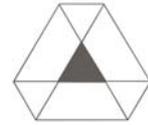
Die gewundenen Teile sind auf der ganzen Länge des Blanks insgesamt um 360° gedreht.

Das bewirkt eine Vorspannung der einzelnen Spleiße im Blank, was eine bessere Kraftentfaltung ermöglicht und so zu einer progressiveren Aktion verhilft.

Die beiden anderen Teile sind normal gerade, dadurch etwas gefühlvoller, aber immer noch mit guter Wurfdynamik.



*The Hollow Helix* in 7' 6'' (229 cm), AFTMA 5, Nr. B8-756-3; Rollenhalter Cocobolo/Olivenholz-Nickelsilber; gut erkennbar sind auf dem unteren Foto die gewundenen Spleiße an den oberen beiden Segmenten



### *The Brilliance Rod*

Die *Brilliance* ist ein modernes Taper mit einer schnellen, kraftvollen progressiven Aktion. Aufgebaut ist dieser Blank aus jeweils drei schmalen geflämten (dunklen) und drei breiten hellen Strips. Das ergibt einen fast dreieckigen Querschnitt, der an einen Diamanten erinnert, das Diamond-Taper. Dieses Taper fischt am besten mit Wulff- und RIO WF-Schnüren.

Der interessante Aufbau wird optisch durch die ebenso geformten Nickelsilber-Komponenten, wie den Winding Check, unterstützt. Auch findet sich dieses Element an den Enden der Nickelsilber-Hülsen wieder. Diese Anbauteile werden alle in aufwendiger Handarbeit passgenau gefertigt.

Besondere Extras sind der handgefertigte Nickelsilber-Schraubrollenhalter und ein ebenfalls selbst gefertigter Leitring mit Nickelsilber-Rahmen und Achat-Einlage.

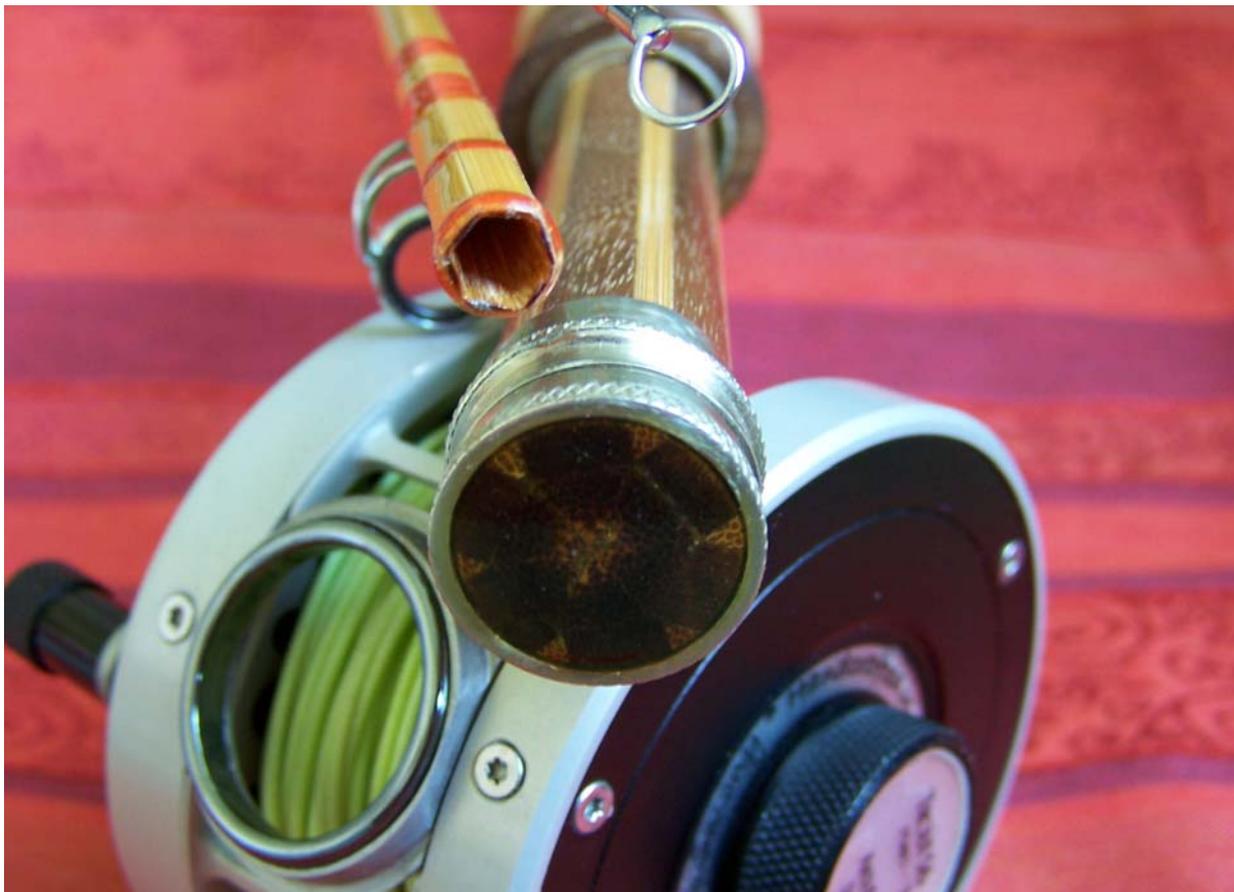


*The Brilliance Rod*, 7' 6'' (229 cm), AFTMA 5, Nr.A09-765-3; Rollenhalter Zebrano/Nickelsilber



## Die Fario SB

Dies ist die 3-teilige, hohl mit 1,8 mm Wandstärke gefertigte Variante des schon beschriebenen *Fario*-Tapers. Es eignet sich besonders für kurze, leichte Ruten in Verbindung mit DT-Schnüren. Um Gewicht zu sparen, verwende ich bei solch leichten Ruten eine integrierte Bambus-Hülse. *SB* steht hier für *Swelling Butt*, die Verdickung des Blanks am Griffende. Hier wurden Einlagen aus Edelholz gefertigt. Der Blank nimmt hier soweit an Durchmesser zu, dass er das Maß eines Rollenhalters erreicht. Die selbst gefertigten Nickelsilber-Bauteile des Rollenhalters wurden direkt auf den am Ende rund gedrehten und polierten Blank montiert.



*Die Fario SB* in 7' (213 cm); AFTMA 4; Nr. B09-704-3 mit Streamlined Bamboo Ferrule; die Einlagen des Swelling Butt und des Nickelsilber- Rollenhalters sind aus kalifornischem Nussbaum

Die S-Handle Antireverse Rolle ist ebenfalls ein Eigenbau aus Aluminium mit Edelstahllachse. Für Klasse 5/6 ausgelegt hat sie mit 7(!!!) versiegelten Kugellagern nur ein Gewicht von 142 g. Sie verfügt über eine große, fein dosierbare Kork-Scheibenbremse und einen Schnurführungsring aus Hämatit. Alle Einzelteile habe ich (ohne CNC-Maschinen) selbst gedreht, gefräst, poliert und dann hartanodisiert.

## Das Tonkinrohr

Für meine Ruten verende ich ausschließlich Tonkin der Art *arundinaria amabilis*, welches heute nur noch in einem kaum 50 km<sup>2</sup> großen Gebirgswald bei Huajji und Aozai, nordwestlich von Chuanzhou (Canton) in China kultiviert wird.

Dieses zeichnet sich durch einen hohen und dichten Anteil von Kraftfasern aus, welche das Rückgrat der späteren Rute bilden. Außerdem hat dieses Tonkin eine starke äußere Schicht, die so das Material vor Schimmel und Insektenbefall schützt.



Bambuswald in der Provinz Choanzhoz; China



Nach der Ernte und dem ersten Trocknen an der Luft wird dieses Tonkinrohr vor Ort von fachkundigen Importeuren geprüft und selektiert.

Nur die besten Stücke mit Durchmessern von 50-60 mm, ohne erkennbaren Makel, werden in 12' (3,66 cm)-Länge in Ballen zu je 20 Stück gepackt und verschifft. Unbehandelt werden diese für viele Jahre gelagert, bevor sie zum Rutenbau eingesetzt werden können.



## Die Fertigung



Durch moderne Fertigungen sind dem Rutenbauer hinsichtlich der Form einer Gesplissten kaum noch Grenzen gesetzt. Hier möchte ich mich jedoch auf das traditionelle Hobeln einer hexagonalen Rute mit Verbindungshülsen aus Nickelsilber beschränken.

### Vom Rohr zum Spleiß

Das gut abgelagerte Rohr wird nun mittig geteilt und der Länge nach in zwei Hälften aufgebrochen. Nur wenn sich auch im Inneren kein Schimmel oder sonstiger Schaden feststellen lässt, kann es weiter verarbeitet werden.



Die beiden Hälften werden nun in einzelne Streifen so aufgespleißt, dass die durchgehenden Kraftfasern der Länge nach erhalten bleiben.



Die erhaltenen Spleiße sind nicht gerade. Die Knoten sind dicker als der restliche Spleiß und gerade dort kommt es wachstumsbedingt zu heftigen Verwerfungen.



Die Wachstumsknoten an den Spleißen

### Das Richten der Spleiße

Das Richten der einzelnen Spleiße ist wohl der wichtigste, aber auch zeitaufwendigste Arbeitsschritt. Nur wenn hier keine Fehler gemacht werden und die Spleiße auch wirklich gerade gerichtet werden, wird in der späteren Verarbeitung auch ein optimales Ergebnis erzielt werden können.

Mittels Heißluft werden die Spleiße erwärmt und die verdickten Knoten auf das Maß des Spleißes gepresst. Stück für Stück wird der vorgewärmte Spleiß gerichtet. Man muss sich hier viel Zeit lassen, deshalb entfällt auf diesen Arbeitsschritt ein hoher Anteil der Fertigungszeit.



Bei gründlicher Arbeit ist ein Rohling entstanden, dessen Kraftfasern auf der ganzen Länge durchgehend erhalten bleiben, was für die optimale Funktion und Langlebigkeit der späteren Rute ausgesprochen wichtig ist.

Die Hersteller von Billigruten sparen sich gerade diesen Arbeitsschritt, dort werden die Einzelteile aus dem Rohr gesägt, so entsteht zwar ein gerader "Spleiß", die Kraftfasern werden aber unterbrochen. Später werden diese Teile dann in Form gefräst.

### Vorhobeln der Spleiße

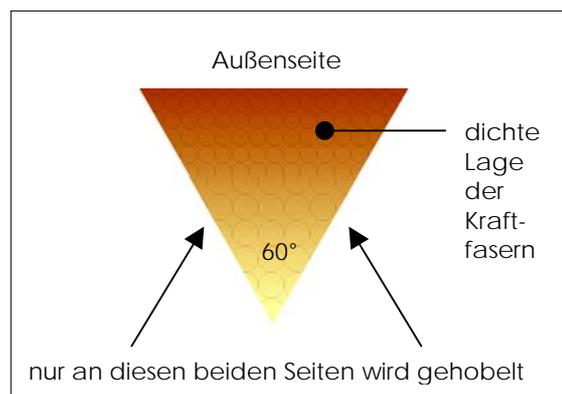
Nun werden die Spleiße mit etwas Reserve auf die Länge der späteren Rutensegmente eingekürzt. Elementar ist hier, dass man berücksichtigt, dass später alle Wachstumsknoten über die Länge des Rutensegments verteilt werden. Kommen mehrere Wachstumsknoten auf einem Punkt des Blanks zusammen, würde es dort zu einer Schwächung der Rute kommen.



Vorhobeln der Spleiße

Die einzelnen Spleiße werden nun in einer hölzernen Form in ihre spätere 60°-Form gehobelt.

Wichtig ist, dass nur auf der ehemaligen Innenseite der Streifen gehobelt wird, denn die besten, dichtesten und stärksten Kraftfasern befinden sich an der Außenseite.



Verteilung der Kraftfasern im Spleiß

Dies ist der einzige Arbeitsschritt, den man durch Maschineneinsatz ersetzen kann. Wichtig ist allerdings, dass die Spleiße vorher wirklich gut gerichtet wurden, um die Kraftfasern nicht zu verletzen, bzw. den durchgehenden Verlauf der Kraftfasern zu erhalten.

Manche Rutenbauer schleifen die Spleiße in ihre 60°-Form, andere fräsen. Ich habe früher hier auch die Fräse benutzt, aber in der Praxis festgestellt, dass die Zeitersparnis minimal ist. Mit einem frisch geschärften Hobel geht es genau so schnell und exakter.

Die entstandenen Segmente werden nun in einem speziellen Binder straff mit einem Faden verschnürt. Die einzelnen Segmente werden wieder so angeordnet, wie sie vorher im Tonkinrohr lagen.



Die gebundenen Strips; auf diesem Foto erkennt man sehr gut die Lage, den Verlauf und die Anordnung der dunklen Kraftfasern in den einzelnen Segmenten.

## Das Härten

Die gebundenen Segmente werden nun gehärtet. Dies geschieht in einem speziellen Ofen bei genau definierter Temperatur und Zeit. Dabei wird dem Tonkin die Feuchtigkeit entzogen und die einzelnen Streifen schrumpfen etwas.

Durch diese Wärmebehandlung erhält die spätere Rute ihre Schnell- und Spannkraft, das Tonkin erhält seine Flexibilität und wird gehärtet.

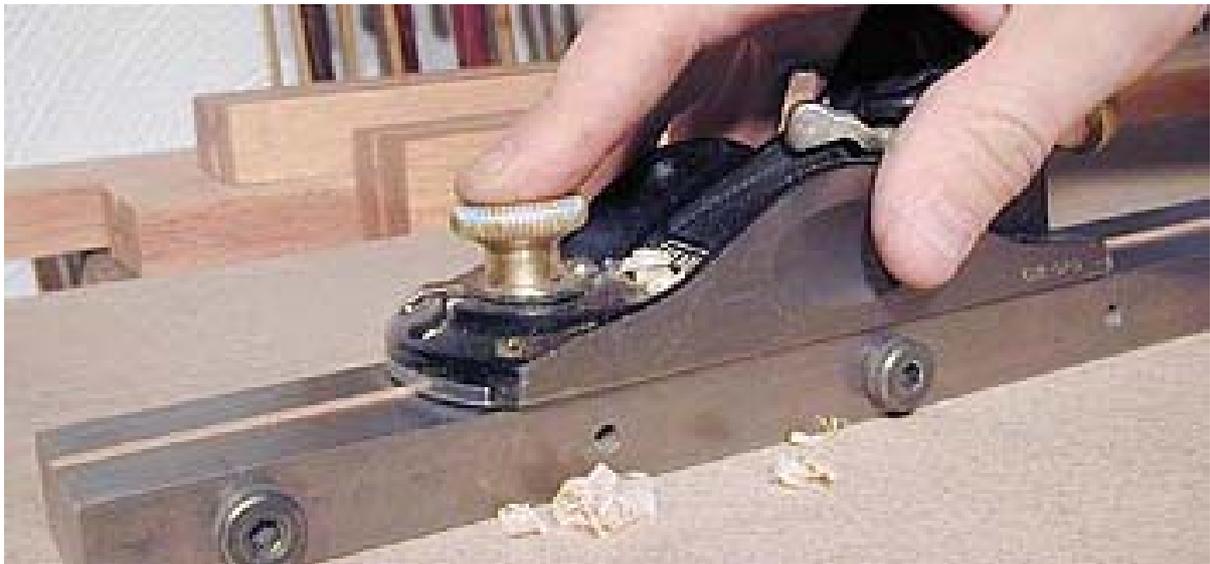
Einen Sonderfall stellt die Flammenhärtung dar. Für dunkelbraune, sogenannte *geflämmte* Ruten, wird das Tonkinrohr schon vor dem Aufspießen in einer offenen Flamme abgeflämmt. Hier wird dann im Ofen nur noch die Restfeuchtigkeit entzogen, die das Tonkin bei der Bearbeitung wieder aufgenommen hat.

Um zu verhindern, dass das Material nun wieder die in der Raumluft vorhandene Feuchtigkeit aufnimmt, lagere ich es abgeschlossen in einer durch Zugabe spezieller Mittel trockenen Atmosphäre und nehme es nur für die Zeit der weiteren Bearbeitung heraus.

## Das Hobeln

Nun müssen die einzelnen Spleiße genau in ihre endgültige Form gebracht werden. Wenn man bedenkt, dass die Spitze einer 5er Rute ca. 1,6-1,8 mm dick ist, müssen die einzelnen Spleiße auf das Maß von 0,8 bzw. 0,9 mm genau gehobelt werden. Der Toleranzbereich ist äußerst gering, da die fertige Rute sonst schnell eine Klasse höher oder niedriger ausfallen wird.

Ich teile diesen Schritt in zwei Arbeitsgänge, das *Secondary Taper* und das *Final Taper*. Für das *Secondary Taper* stelle ich meine stählerne Hobelform auf ein Übermaß von 0,03" (ca. 0,8mm) ein und hoble alle Spleiße vorläufig auf dieses Maß.



Hobeln des Secondary Taper

Erst jetzt wird die bis dahin auf dem Spleiß belassene äußere Schutzschicht des Tonkin entfernt und dem Spleiß seine exakte Form, ein im Querschnitt gleichwinkliges und gleichseitiges Dreieck, gegeben.

Diese Schicht wird vorsichtig mit einem Schabhobel abgenommen.



Vorsichtiges Entfernen der äußeren Schicht des Tonkin

Nun werden mit einem perfekt geschärften Hobel die Spleiße auf ihr Endmaß, das *Final Taper*, gebracht. Dabei ist äußerste Vorsicht und Gründlichkeit geboten. Die Spleiße werden dabei fortlaufend mit einem Mikrometer auf ihre Maßhaltigkeit geprüft.



Der fertig gehobelte Spleiß in der Hobelform

### Das Verkleben der Spleiße

Die fertig gehobelten Spleiße werden nun zu den Rutensegmenten verklebt. Als Kleber verwende ich ein hochwertiges 2-Komponentenharz. Dieses Harz kommt aus dem traditionellen Holzbootsbau, wo es sich langjährig bewährt hat. Sind die einzelnen Spleiße mit dem Harz bestrichen, werden sie im Binder straff mit Garn umwickelt und gerade ausgerichtet. Um bei der Verklebung höchste Festigkeit zu erreichen, wird das Harz in einer genau definierten Zeit und bei einer exakten Temperatur im Wärmeofen ausgehärtet.



Das fertig verklebte und ausgehärtete Rutensegment

## Fertigstellen des Blanks und Montage der Nickelsilberhülsen

Nach dem Aushärten des Harzes werden die Bindungen entfernt und die Kleberreste von den Rutensegmenten vorsichtig abgeschliffen. Nun sollten keinerlei Klebefugen zwischen den einzelnen Spleißen sichtbar sein.

Die einzelnen Segmente werden nun noch mit feinsten Stahlwolle überschleift, um eine glatte, elegante Oberfläche zu erreichen.



Durch eventuell auftretende Spannungen zwischen den verklebten Spleißen können leichte Verformungen im Blank entstanden sein, welche vorsichtig mit Wärme gerichtet werden. Nun werden die Verbindungshülsen aus bestem Nickelsilber montiert.

## Der Griff, Rollenhalter und Ringe



Verwendet werden ausschließlich hochwertigste Komponenten

Ich fertige den Griff aus bestem Kork. Einzelne Scheiben werden direkt auf dem Blank verklebt und anschließend in Form geschliffen. Abschlüsse aus Edelholz, wegen der durchgehenden Maserung aus einem Rohling mit dem Rollenhalter gedreht, sind hier ein schönes Detail.

Danach wird der Rollenhalter montiert. Hier verwende ich ausschließlich Nickelsilber-Rollenhalter. Diese fertige ich selbst bzw. verwende hochwertigste Komponenten. Die Spacer werden entweder aus Kork oder Edelholz gefertigt. Ob man sich beim Rollenhalter für traditionelle Schieberinge oder für Gewinde entscheidet, ist reine Geschmackssache. Für feine Ruten bis Klasse 4 ist ein traditioneller Rollenhalter optisch schöner. Ein an die Form des Blanks angepasster Winding Check aus Nickelsilber gehört natürlich dazu.

Für die Beringung verwende ich dünne, hochwertigste Schlangenringe (Lite Wire Guides). Ein Leitring mit Achateinlage passt hier sehr gut. Die Hülsen und Ringe werden mit feinsten englischer Seide gewickelt.

## Die Lackierung

Der fertig beringte Blank wird nun in einem Tauchverfahren lackiert. Der Lack wird in drei Durchgängen jeweils doppelt aufgetragen. Dazu verwende ich einen hochwertigen Bootsack auf PU-Basis. Dieser garantiert höchste UV-Beständigkeit, Flexibilität und Unempfindlichkeit gegen mechanische Einflüsse.

So wird die wertvolle Rute geschützt und erhält ein elegantes Finish. Nach dem Entfernen der Lackreste auf den Ringen ist die Rute fertig.