



## Revierpraxis

Die Versorgung des Flugwildes nach der Jagd ist bei recht vielen Jägern und deren Frauen ein „Muß“, welches oft mit Unbehagen ausgeführt wird. Diese bekannte „Rupfprozedur“ hatte auch bei mir zur Folge, mich mit diesem Problem intensiver zu beschäftigen, was letztendlich zu einer Rupfmaschine führte, die schnell und gründlich arbeitet und somit zur Rupfzeit-Verkürzung beiträgt.



Die im Handel zu erwerbenden Fasanen, Enten, Hühner, Tauben etc. werden mit professionellen Maschinen zwar innerhalb einer kurzen Zeitspanne von den Federn befreit, jedoch der Preis für diese Maschinen ist mit 4000 bis 5000 Mark für den Jäger indiskutabel. Das Rupfen mit diesen Maschinen wird durch eine drehende-routierende Bewegung der Rupffinger bewerkstelligt, die sich teils auf einer im Durchmesser 80 cm großen Scheibe befinden oder auch radial auf einem hohlen Zylinder mit walzenförmigem Aussehen angebracht sind.

Die Herstellung eines mit Rupffingern bestückten Walzenkörpers ist für einen halbwegs geschickten Bastler kein allzu großes Problem. Jedoch lassen sich einige Arbeiten, wie z. B. das Einbringen von Bohrungen für die Antriebsachse und das eben-

# Rupfprobleme bewältigen

falls zentrische Einbringen von zwei M5- und M8-Gewinden, nicht ohne eine Drehmaschine (Drehbank) bewerkstelligen, denn mit einer normalen Handbohrmaschine läßt sich hier nicht arbeiten.

Die Rupffinger stehen in zwei unterschiedlichen Arten zur Verfügung, weich und hart; die weichen Finger sind nur für Tauben zu verwenden, die harten Finger sind für Fasanen, Hühner und Enten einzusetzen, mit etwas Gefühl jedoch auch für die Taubenrupfung.

## Das Arbeiten mit der Maschine

In die wirbelnden Finger der laufenden Maschine werden die zu rupfenden Tiere gehalten

gang dauert bei Tauben je nach Geschicklichkeit des Rupfers acht bis zehn Sekunden.

## Fasanen, Hühner, Enten

Das stärkere Federkleid dieses Wildes setzt dem Rupfen mehr Widerstand entgegen, deshalb ist hier das Brühen eine wichtige Vorbehandlung.

Brühtemperatur:

Fasanen u. Hühner 58–62 °C  
Enten und Gänse 65–75 °C

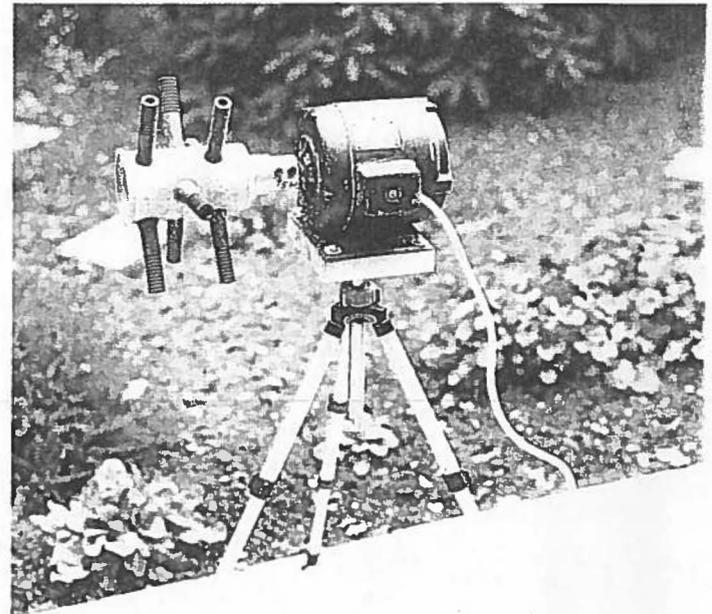
Keinesfalls darf hierbei mit Spülmittel gearbeitet werden, da sonst der Rupfeffekt verlorengeht. Als Brühbehälter ist ein Einkochkessel nebst dem dazugehörigen Thermometer völlig ausreichend.

wird eine Bohrung eingebracht, die genau dem Durchmesser und der Länge der Antriebsachse entspricht.

Im rechten Winkel zu dieser Bohrung werden im Abstand von 20 mm zwei M5-Gewinde eingebracht, die später den Flansch mit zwei Imbuschrauben an der Motorachse anklammern. Mittig in die Stirnseite des Flansches wird ebenfalls ein M8-Gewinde eingeschnitten; an diesem Gewinde wird später der Trägerkörper der Rupffinger angeschraubt.

## Der Trägerkörper

Der Träger- oder Aufnahmekörper für die Rupffinger kann, wie abgebildet (2/3), aus einem mit dem Durch-



ten (Abb. 1) und durch Kontaktierung mit den Rupffingern von den Federn befreit. Die Entfernung der Federn, z. B. an den Enden der Schwingen und an der Hals-/Kopf-Region, ist nicht erforderlich, da diese nach der Rupfung entfernt werden.

## Tauben

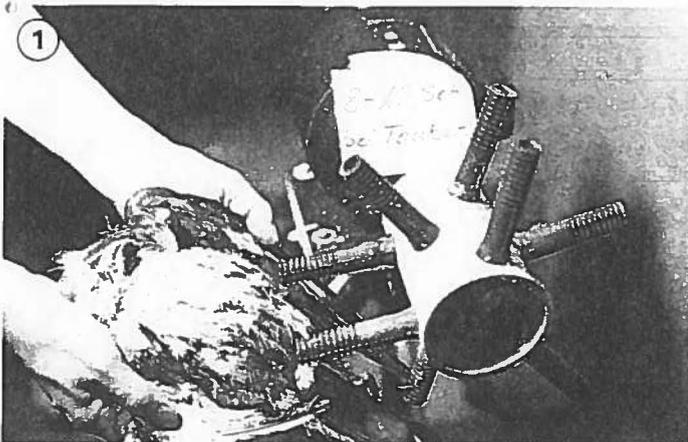
Die Taubenrupfung ist in bezug auf deren weiches Gefieder die schnellste aller Rupfungen, jedoch sollte das Federkleid ausreichend mit kaltem Wasser in Berührung kommen, da es sonst im wahrsten Sinne des Wortes staubt. Die Tauben werden in eine Plastikbadewanne gelegt und bewässert, sehr hilfreich sind ein bis zwei Spritzer Spülmittel, die, während die Tauben im Wasser gedreht und gewendet werden, die abstoßende Wirkung des Gefieders bezüglich Wasser neutralisieren. Der Rupfvor-

## Herstellung der Rupfmaschine

Es sind ein mittelstarker Motor von ca. 500 Watt (½ PS) mit ungefähr 1400 bis 1800 Upm., eine Bodenplatte bzw. Füße und ein Flansch aus Aluminium oder, falls nicht vorhanden, aus Automaten-drehstahl (ST45), der jedoch angefertigt werden muß, erforderlich. In diesen Flansch

messer 70 mm PVC-Flansch mit einer Verschlusskappe bestehen, letztere wird mit einem Kleber (PVC-Hartkleber) eingeklebt und mit einer zentrischen Bohrung von 8 mm versehen, die später zur Anklammerung an den Flansch an der Motorachse dient.

Ein hohes Hartplastikgefäß (Tasse) mit einem flachen Innen- und Außenboden ist



schlag" im Bohrmaschinen-  
ständer gearbeitet wird.

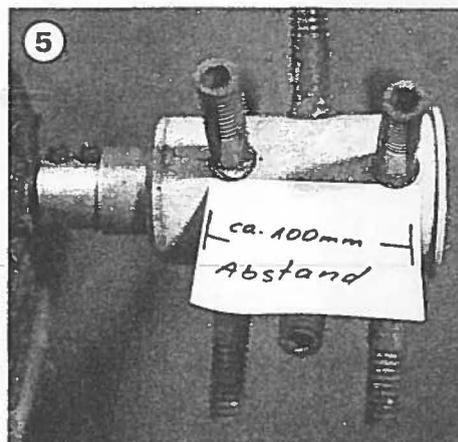
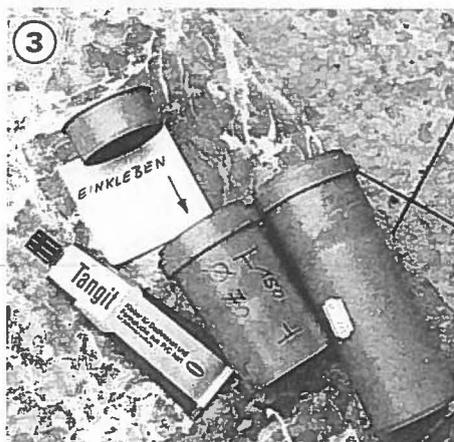
Die Rupffinger werden jetzt vom Boden des Trägerkörpers her beginnend von innen nach außen, ähnlich wie bei einem Autoventil eingezogen; einige Tropfen Öl auf den unteren Fingerteil gebracht, läßt diesen mit einem hörbaren „Plop“ einrasten.

Danach wird der mit den Rupffingern bestückte Trägerkörper mittels einer M8-Schraube und einer großen U-Scheibe (wichtig bei Plastikmaterial) von innen mit

alten Waschmaschinenmotoren kann es in bezug auf Sicherheit zu Unfällen kommen. Ebenfalls ist die Aufstellung dieser Motoren ohne Schwierigkeiten zu bewerkstelligen, da diese über zwei Doppelfüße mit Befestigungslöchern verfügen, welches bei Waschmaschinenmotoren z. B. nicht der Fall ist.

### Maßnahmen/Preise

Der Abstand der Rupffinger (2er-Gruppe) sollte von deren Fuß links außen zum Fuß rechts außen 80–100 mm be-



ebenfalls nach Abtrennung des Griffes zu verwenden. Es kann, und dieses gilt nur für „Profis“, ein Rohrabchnitt mit angeschweißtem Boden verwendet werden, dieser muß jedoch nach dem Schweißen in der Drehmaschine wieder überarbeitet werden. Plastikgefäße sind da mit 2,50–4,50 Mark preiswerter und genauso haltbar.

### Die Bohrungen für die Rupffinger

Zur Einbringung der Bohrungen für die Rupffinger ist eine Schablone aus Papier anzufertigen. Ein DIN-A4-Bogen aus Millimeterpapier wird auf die Höhe des Trägerkörpers zurechtgeschnitten und um diesen gewickelt. Die über-

lappenden Enden werden mit einem scharfen Messer von oben nach unten durchtrennt, so daß sich die Schnittstellen stoßen, wie bei einer Tapete. Auf diesem Papierbogen lassen sich nach dessen Ausbreitung auf dem Tisch die Bohr-Meßpunkte für die Rupffinger gut anzeichnen. Zurück auf den Trägerkörper gebracht, ist dort die Markierung für die Rupffinger kein Problem mehr.

Das Einbringen der Bohrungen 19–20 mm ist mit einem Schäufbohrer – oder auch Senker genannt (siehe Ablichtung 4) –, der in der Standardausführung 15 bis 17 Mark kostet und im Fachhandel zu erwerben ist, eine Kleinigkeit, wenn mit einem „An-

einer „Nuß“ und einer Verlängerung an den Flansch und dieser wiederum an die Motorachse geschraubt.

### Der Motor

Für private Rupfmaschinenhersteller, die keinen Motor haben, bietet die Firma Westfalia GmbH, Werkzeugstr. 1 in 5800 Hagen 1, Tel. (0 23 31) 3 55 33 einen Wechselstrommotor 220 Volt, 0,37 KW, 0,5 PS unter der Bestellnummer 80 72 30 für 208 Mark an. Der Motor ist ganz geschlossen und mit einem abgedeckten Belüftungsteil versehen. Ein absolut wichtiger Vorteil: Diese Motoren sind in Hinsicht auf die Sicherheitsbestimmungen bezüglich VDE mit keinem Problem behaftet, bei

tragen (5). Die Platzierung der Rupffinger auf dem Trägerkörper im Uhrzeigersinn:  
2er-Gruppe: 10 Uhr, 14 Uhr, 18 Uhr.

Die Einzelfinger: 12 Uhr, 16 Uhr, 20 Uhr.  
Anzahl der R.-Finger: 9 Stück.  
Die Abmessungen des Trägerkörpers für die Rupffinger: 120 × 80 (70) × 3,5 mm ±. Die Rupffinger sind, wenn überhaupt, gelegentlich im Landhandel oder aber unter nachfolgender Adresse gegen Nachnahme oder Vorkasse plus Versandkosten zum Stückpreis von vier Mark zu beziehen.

Helmut Schneider  
Zur alten Kirche 41  
4190 Kleve-Kellen  
Tel. (0 28 21) 9 28 18