

# ZU GAST BEI...



Der starke Fuchsrüde ging bei unserem Besuch am Niederrhein in die Falle.

# FRECHHE FÜCHSE

HINTER DEN  
KULISSEN

Die Region am Niederrhein ist bekannt für üppige Kopfweiden und beste Niederwildreviere. Nun kommen von dort auch feinste Betonrohr-Fallen für Fuchs und Co.. Wir waren für Sie zu Gast bei der Firma Fallenfuchs.

AUTOR & FOTOGRAF: THOMAS BOCK

**B**etonrohrfallen gibt es schon seit zig Jahren. Gemeinsam haben die vielen Modelle die es inzwischen auf dem Markt gibt allerdings nur die Betonrohre in die die vermeintliche Beute einlaufen soll. Auslösemechanismen, Gestänge und weitere Konstruktionsmerkmale sind so unterschiedlich wie nur was. Die neuesten Kreationen auf diesem Sektor sind die so genannten Betonrohr-Wippfallen. Hierbei schließt Reineke Fuchs in die Röhre ein und bringt durch sein Gewicht, ähnlich wie bei einer Kinderwippe auf dem Spielplatz, ein drehend gelagertes Rohr minimal aus dem Gleichgewicht, was einen Auslösemechanismus aktiviert, und schon fallen die Schieberbleche an den Einläufen herunter. Klingt einfach, ist aber konstruktiv nicht ganz ohne. Es geht dabei im wahrsten Sinne des Wortes um den Dreh- und Angelpunkt der Falle. Einer den dieser Knackpunkt immer wieder aufs neue beschäftigte, ist Christian Marklewitz. Der im nieder-rheinischen Moers geborene Vollblutjäger war schon vor seiner Jagdscheinprüfung im Jahre 2008 mit seinem damaligen Chef immer zur Fallenjagd unterwegs und von Anfang an davon fasziniert, wie man mit ausgefuchster Technik Füchse fangen kann. „Das mit der Fallenjagd wurde sehr schnell zur

Passion bei mir, und als Pächter eines Niederwildreviers ist es für mich selbstverständlich das Raubwild mit allen erdenklichen Mitteln scharf zu bejagen,“ erklärt uns der großgewachsene 39-jährige mit einer Miene der man ansieht, dass es ihm wichtig ist mit der Fallenjagd. „Ich habe anfänglich so jedes Fallenmodell auf dem Markt im Revier selbst ausprobiert und war aber stets nicht vollständig zufrieden und auf der Suche nach dem optimalen System.“ Irgendwann hat er dann als gelernter Ma-

schinenbautechniker selber Hand angelegt. Zunächst ging es nur um einzelne Baugruppen und Details, die an den bestehenden Fallen abgeändert und verbessert wurden. Doch wie es oft so ist, wenn man an einer Schraube dreht, löst sich eine andere, und neue Probleme entstehen. „Erst habe ich mich intensiv mit dem Auslösemechanismus der Fallen beschäftigt und versucht hier etwas mehr Effizienz einzubauen, schließlich wollen wir ja Fuchs und Co. fangen und nicht Ratten und Mäuse.

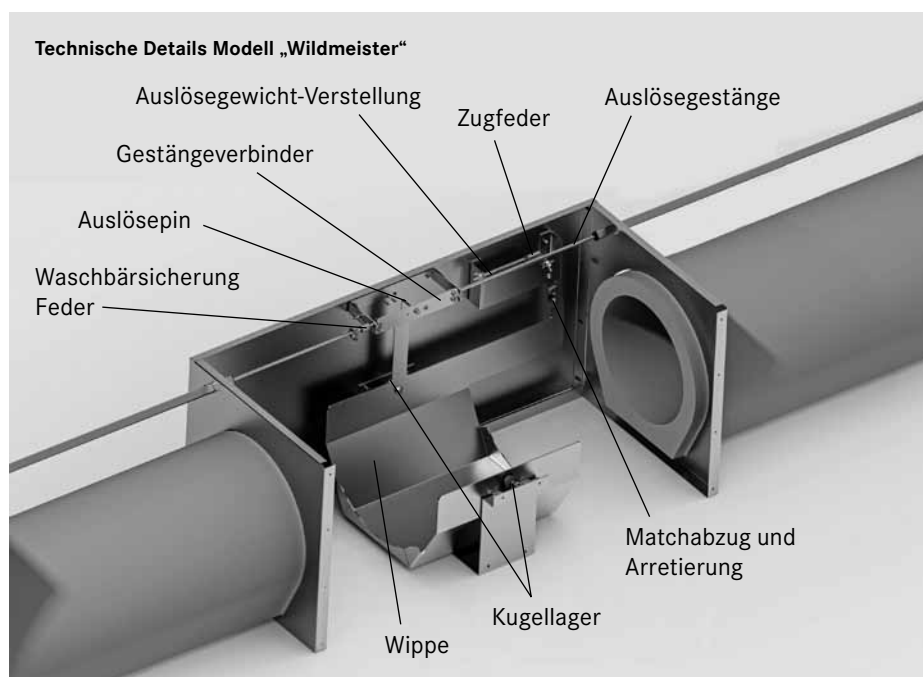


Foto: Fallenfuchs

Doch so fein wie ich mir das vorgestellt habe, ließen sich die Mechanismen einfach nicht justieren“, so Marklewitz weiter. Irgendwann kam dann der Punkt, wo klar wurde, dass man mit Modifikationen allein nicht weiter kommt und ein eigenes Fallensystem her muss.

## DIE FAZINATION DER FALLENJAGD

An dieser Stelle kommt der zweite „Fallenfuchs“ namens Frank Benka ins Spiel. Im richtigen Leben ein Arbeitskollege von Christian Marklewitz und als studierter Maschinenbauer mit der Konstruktion von Lüftungsgeräten befasst. „Anfang 2017 kam Christian auf mich zu, mit der Bitte ich solle ihm Zeichnungen für Blechteile erstellen, die er für eine Falleneigenbau benötigten würde.“ Benka kam dieser Bitte gerne nach, war sich aber der Tragweite dieser Gefälligkeit nicht bewusst. Inzwischen steckt er mit Haut und Haar buchstäblich mit in der Falle. „Eigentlich habe ich mit Jagd bisher nicht viel zu schaffen gehabt, habe mich aber in Sachen Faszination Fallenjagd von Christian anstecken lassen“, erklärt uns Benka am Schreibtisch sitzend. Hier auf seinen großen Computermotoren entstehen zunächst via CAD Software (Computer gestütztes Grafikprogramm) virtuell alle Fallenbauteile die zukünftig verwendet werden sollen. „Sicherlich muss man sich in die Fallensache komplett reindenken und die Funktionen der Falle förmlich spüren. Ich höre schon fast wie die Schiebeleche runterrasseln, wenn ich am Computer die Auslöseeinheit unserer Wildmeister Falle anklicke.“ Erklärt uns der Konstrukteur mit einem zwinckernden Auge. Wer die beiden Fallenfuchse nach ihrem Erfolgsrezept fragt, bekommt prompt eine einheitliche

### STECKBRIEF

**Gastgeber:** Firma *Fallenfuchs*

**Inhaber:** C. Marklewitz und F. Benka

**Produkte:** Betonrohrfallen

**Standort:** Niederrhein

**Merkmal:** Hochwertig u. durchdacht

**Bestes Modell:** Falle „Wildmeister“

Antwort: „Wir bauen hier keinen Tineff wie der Niederrheiner sagt, sondern liefern solide (deutsche) Wertarbeit ab.“ Dass man mit einer Falle von Fallenfuchs sich etwas Dauerhaftes ins Revier holt, ist schon in der großen Werkhalle, wo inzwischen sechs Mitarbeiter die Einzelteile vormontieren und die Fallen transportfertig packen, hör und fühlbar. Fette Materialstärken, durchdachte Mechanik und hohe Qualitätsansprüche sind hier keine hohlen Phrasen. Wir sind besonders von den präzis gefertigten Blechteilen begeistert, die qualitativ einen Quantensprung von dem was sonst so angeboten wird entfernt sind. „Die sind alle in einem besonderen Schneidverfahren mittels Laser hergestellt“, erläutert uns Frank Benka. Da solche Laser-Fertigungstechniken eine Menge „Know-how“ und kostspielige Maschinen erfordern, kommen die Bleche von einem deutschen Zulieferer. Der versteht sich auf das Handwerk mit „Lichtschwert“. Grundsätzlich bezeichnet man als Laserstrahlchneiden das Durchtrennen von Festkörpern mittels einer hochkonzentrierten kontinuierlichen Laserstrahlung, die durch gezieltes punktuell Erhitzen Material abtragen kann. Fachleute sprechen hier von der so genannten Materialablation. Generell kann mit einem Laser jede Art von Werkstoff geschnitten werden.

Ähnlich präzise wie die Blechteile sind auch die Betonrohre, die bei Fallenfuchs verwendet werden. Natürlich stammen auch sie aus der Feder von Frank Benka. Nach seinen Vorgaben fertigt ein in der Nachbarschaft gelegenes Betonwerk die Rohrkörper in speziellen Gussformen. Ihr großer Vorteil: Im Gegensatz zu den normalen Betonrohren aus dem Baustoffhandel haben die Röhren vom Niederrhein keine Nuten und Federn am Rand. „Durch die glatten Ränder der Röhren entfällt zum einen aufwändiges Nacharbeiten, wie es bei vielen Mitbewerberprodukten nötig ist, zum anderen reduzieren wir die Spaltmaße innerhalb des drehend gelagerten Auslösebereichs der Falle auf ein Minimum, sodass wir im Endeffekt hier von wenigen Millimetern Arbeitsweg sprechen. Da sich solche Details am besten am „lebenden Objekt“

erklären lassen, fahren wir ins Revier von Christian Marklewitz. Da er im Revier wohnt, ist er quasi im jagdlichen Dauereinsatz und immer auf dem Sprung, wenn es um eine seiner Fallen geht. Zielstrebig steuern wir die in einem Dickungstreifen eingebrachte Falle an. Diese hatte sich während unseres Gesprächs in der Werkhalle mit einer SMS über den angebauten Fallmelder bemerkbar gemacht und einen Fang gemeldet. Tatsächlich ist die Falle zu und wohlbekannter „Fuchs-Duft“ verrät wer da in der Röhre steckt. Die Bleche werden nun einfach mit den Abdeckungen der Fallblechgehäuse, die gleichzeitig als Hebewerkzeuge dienen, angehoben. Jetzt mit dem Schieber etwas „Rabatz“ gemacht und kurz darauf heißt es „Fuchs tot“.

## EFFEKTIVE REDUKTION DER REIBUNGSKRÄFTE

Während Marklewitz die Falle wieder fängig stellt, erklärt er uns die Arbeitsschritte und erläutert dabei die einzelnen Baugruppen und Konstruktionsdetails. „Im Grunde liegt das Geheimnis in der kompromisslosen Reduktion der Reibungswiderstände“, erklärt er uns „wir haben konsequent alle Drehpunkte mit Kugellagern versehen. Damit ist der gesamte Mechanismus von der Wippe bis zur Auslöseeinheit sehr fein einstellbar und mit einem Match-abzug vergleichbar“ erläutert er uns und freut sich sichtlich über den erlegten Fuchs. Bevor wir zurück zu den Autos gehen, kommt noch etwas Lockstoff von Wildmagnet zum Einsatz. „Wir verstreichen einfach immer etwas von diesem Lockmittel auf der Innenseite des Kontrolldeckels“, bekommen wir zu hören. Das Fallenfuchs und Wildmagnet eng zusammenarbeiten, ist kein Geheimnis, und die beiden Firmen teilen sich sogar die Produktionshalle. Eine sinnvolle und erfolgreiche Kombination wie man ja im Revier sehen konnte. Wir werden deshalb bald wieder am Niederrhein zu Gast sein und dann für Sie das Geheimnis der Wildmagnet Rezepturen erkunden. Wer sich bis dahin schon einmal eine Falle ins Revier holen will, findet technische Details, Lieferumfänge und Preise unter [www.fallenfuchs.de](http://www.fallenfuchs.de). ENDE



Foto: Fallenfuchs

1

**1**  
Aus der Praxis für die Praxis. Alle Fallenbauteile werden vor der Serienfertigung im Reviereinsatz auf ihre uneingeschränkte Tauglichkeit geprüft.

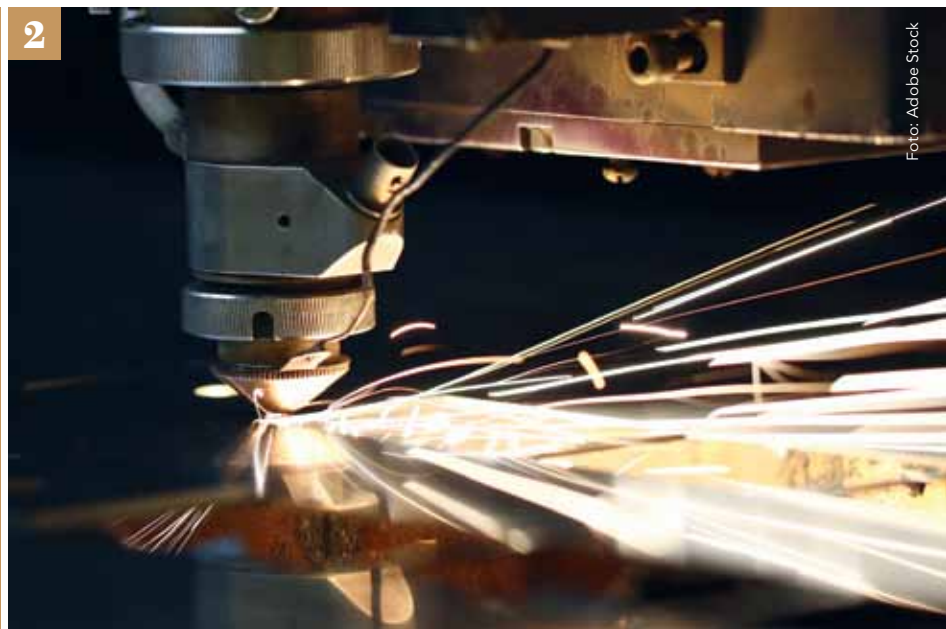


Foto: Adobe Stock

2

**2**  
Die Blechteile der Fallen werden in Deutschland im Laserschneidverfahren gefertigt.

**3**  
Die Fallen werden versandfertig auf eine Palette gepackt. Wer will, holt sich seine Falle selber ab.

**4**  
Christian Marklewitz (l.) und Frank Benka sind die erfolgreichen „Fallenfüchse“ vom Niederrhein.



3



4

Foto: Fallenfuchs

Foto: Name