

ПРОРЕЗ

ВТОРОЙ НОМЕР

ЖУРНАЛ ДЛЯ ЦЕНИТЕЛЕЙ НОЖЕЙ

КХУКРИ – НОЖ-КРЫЛО

КУЗНИЦА НА ДАЧЕ

ЗАТОЧКА КЛИНКА

РУССКАЯ
«ФИНКА»

COBRA®
440 STAINLESS



COLT®
SINCE 1838

ЛУЧШИЙ БОЕВОЙ
НОЖ XX ВЕКА

СДЕЛАЛ ПОЛКОВНИК ЭППАГЕЙТ



Магазин «**БАССЕЛАРД**»

**Более 1000 моделей ножей
всегда в продаже!**

Работает с 10.00 до 19.00 без выходных

Телефон 187-9205

ВВЦ, павильон 69, отдельный вход

(200 м от скульптуры «Рабочий и колхозница»)

СОДЕРЖАНИЕ

«ПРОРЕЗ» второй номер

Главный редактор
СЕРГЕЙ АГАФОШИН

Коммерческий директор
ДМИТРИЙ СКУРТ

Дизайнер
ЕГОР ГАВРИЛОВ

Фотограф ИГОРЬ СЕЙЛЬ

Литературный редактор
ЛАРИСА ЧЕЛЬЦОВА

Студия РОССДИЗАЙН

Свидетельство
о регистрации ПИИ 77-7786

ISSN 0201-7024.

Тираж 23 700 экз.

Цена свободная.
E-mail:
prorez@knifemagazine.ru
www.knifemagazine.ru

Печать АВ VILSPA

Адрес для писем: 129336,
Анадырский проезд, д. 61,
«Прорез».

Адрес редакции: Москва,
проспект Мира, ВВЦ, пав. 69.
Телефон редакции 187-70-49.

Редакция не несет
ответственности за
содержание рекламных
материалов

При перепечатке материалов
ссылка на журнал
обязательна.

© ПРОРЕЗ, 2001



- 8 МОДЕЛИ 2000 ГОДА
- 12 ПРАВДА О РУССКОЙ «ФИНКЕ»
- 20 НОЖ ТАЛОН
- 22 НОЖ В КОМАНДИРОВКЕ ЖУРНАЛИСТА
- 24 НАЦИОНАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ МЕЖДУНАРОДНЫХ
ВЫСТАВОК
- 28 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ
- 34 ЗАТОЧКА КЛИНКА
- 38 ДАМАССКАЯ СТАЛЬ «С НУЛЯ»
- 42 COLAMBIA RIVER KNIFE & TOOL
- 44 РЕКС ЭППЛГЕЙТ
- 50 ТЕСТ. НОЖ – ПЕРВЫЙ ИЗ САМЫХ СОВЕРШЕННЫХ
ИНСТРУМЕНТОВ ЧЕЛОВЕКА
- 52 КХУКРИ
- 60 НОЖ ДЛЯ КУХНИ
- 62 САМООБОРОНА

The CQD[®] Mark II Stealth Tactical Folder

Лучший нож США 2000 г.
Компактный и легкий,
Mark II Stealth Folder
сохранил
все преимущества
своего большого
предшественника.

Сделано в США.

\$395

Тел. (095)187-9205



НОЖИ

НА НОВОМ АРБАТЕ



«КОНДОР-ВЕСТ»

ул. Новый Арбат, д. 15
часы работы: с 11 до 22
тел. 998-2798



В бой с модным ножом. Американский производитель боевых ножей SOG выпустил модель RECONDO, которая впечатляет своим "продвинутом" дизайном. Агрессивности и стремительности форме ножа добавляет новый вариант серрейтора. Применяется сталь VG42 с твердостью 62 ед.

United Cutlery (USA) предложила новую модель складного ножа COBRA. Клинки были изготовлены в г. Золинген (Германия). Нож производит впечатление крепкого и надежного инструмента. Производится в двух вариантах – клинок «острый танто» и классический, кинжального типа. Цена в Москве – около сотни долларов.



Издательством «Русские палаты», подготовлен и выпущен в свет альбом «Авторское Оружие», представляющий лучшие образцы художественного авторского холодного оружия. Впервые создателями этого роскошного полноцветного издания предпринята попытка объединить в одной книге работы современных мастеров – оружейников России. Альбом «Авторское Оружие» будет интересен как знатокам и любителям холодного оружия, так и всем ценителям настоящего искусства. Цена альбома 50 долларов.

Московская фирма Южный Крест показала на выставке "Охота и рыболовство на Руси" вариант боевого ножа. По словам представителя фирмы Гурского А., нож с честью выдержал полевые испытания и собрал много положительных отзывов от "пользователей". Нож прост и практичен, как и все ножи производимые этой компанией.





Masters of Defense.

Новая версия популярного ножа CQD появилась на прилавках зарубежных магазинов. Называется он MARK II. Нож стал меньше, у него отсутствует дополнительное лезвие для перерезания ремней, но вместо этого в хвостовик рукояти вмонтирован твердосплавный штырь, который может быть использован как для резки стекла, так и для нанесения ударов. Размер клинка (85мм) дает надежду увидеть его в свободной продаже. Примерная цена в Москве 380 долларов.



Керамика от Voker. В серию складных ножей Gemini вошла новая модель INFINITY. Отличительная особенность новинки – керамический клинок. На испытаниях нож показал отличную режущую способность. Особенно впечатляет резьба по стеклу – оставляя глубокие порезы на поверхности стекла, лезвие нисколько не теряет остроты. Положительным моментом является вес ножа, который снизился до 57 граммов. Нож считается незаменимым для авиа путешественников. Средняя цена в Москве 95 долларов



Lil' Temperance (upswept Spyderco design (Prototype))

Концепт от Spyderco был запечатлен нашим корреспондентом на выставке IWA2001 в Нюрнберге. Пока нет объяснений от компании, мы не беремся обсуждать функциональное предназначение этого инструмента. Как показывает опыт моделей Gunting, Civilian, Chinook и прочих – у Spyderco просто так ничего не делается. Доживем – увидим.



Нож на шее (neck knife). Популярность Special Ops от Smith&Wesson не осталась без внимания конкурентов, и в этом году сразу несколько фирм выпустили свои «неки». Benchmade изготовил 160TK-1 Tether Knife, а Masters of Defense – миниатюрный Scorpion с серрейторным лезвием. Цена около 120 долларов.

МОДЕЛИ

2000 ГОДА

ОБЗОР АМЕРИКАНСКОГО РЫНКА



Уходящий год был достаточно продуктивен для любителей клинков и ознаменовался появлением большого количества моделей, в которых нашли воплощение и новые технические решения, и новые материалы, и новые имена.

Продолжает успешное развитие направление клипотов. Помимо новых совместных проектов известных дизайнеров и фирм, – Benchmade и Warren Osborne, Gerber и Michael Walker, MicroTech и Greg Lightfoot, Spyderco и Bob Terzuola – молодые производители смело выходят с новыми идеями. Хочется отметить продукцию TiNives и их патриотичную серию «звезды и полосы».

Дальнейшее развитие получило направления тактических складных ножей для самообороны. Помимо новой модели Duanne Dieter от Masters of Defence, поражающей мощью и удостоенной звания «Американский нож года» на Blade Show-2000, к концу года Spyderco реализовал в качестве продукта сотрудничества с известным мастером клинка James A. Keating две новые модели, сразу завоевавшие внимание любителей боевых искусств - Chinook и Gunting.

Продолжается выпуск моделей в «экстремальном» стиле. Сделанная Benchmade совместно с Mel Pardue модель BM722 с замком Axis вызвала ностальгические чувства по прекращенному этим производителем несколько лет назад выпуску эмерсоновской модели танто и была встречена очень хорошо. Тем не менее, прослеживается яркая тенденция на обращение внимания производителей к национальным традициям в связи со снижением спроса на подчеркнуто минималистические клинки в стиле «американское танто». Модель танто, сделанная в сотрудничестве Spyderco с Bob Lum уже имеет более плавные очертания, а другой продукт этого совместного творчества, – Chinese Folder, – имеет почти классический китайский облик. К национальным формам обратили взоры Cold Steel (модель Scimitar), CRKT (Navajo), Benchmade (Butterfly). Подлинно королевский размер продемонстрировала фирма REKAT, выпустив самый настоящий складной боуи: общая длина модели Sifu в открытом состоянии составляет 30 с половиной сантиметров! Точно говорят – «размер имеет значение». Об-



Duanne Dieter фирмы Masters of Defence
Talonite фирмы Camillus
TiNives



Camillus Cuda



Fallkniven H1



Benchmade 722

ращает на себя внимание и некоторая усталость пользователей от «тактических» складников, что сразу почувствовали производители: массы потянулись к классическому дизайну начала века. Коммерческий успех 4-х предметной модели Boy Scout Camp Knife от Camillus тому яркое подтверждение.

Не обошли вниманием национальную тему и производители нескладных ножей. Fallkniven сделал подарок любителям скандинавских клинков: модель H1 вобрала в себя функциональность классического riukko и современные достижения металлургии и химии.

Инновации отмечены и в производстве других моделей нескладных ножей. Событием года стал выпуск первого серийного ножа Talon с клинком из кобальтового сплава Talonite фирмы Camillus. Многие специалисты пророчат этому материалу большое будущее, несмотря на его высокую цену – уникальное сочетание высоких режущих свойств, прочности и коррозионной стойкости вселяет уверенность в будущее этого материала. Клинки из титановых сплавов перестали быть прерогативой военизированных моделей – новая серия кухонных ножей Titanium от Voker с клинком из титанового сплава обеспечивает не только великолепную коррозионную стойкость и меньший вес в сравнении со сталью, но и, по заявлению производителя,



X42 Recondo фирмы SOG

обладает бактерицидными свойствами.

Направление боевых моделей получило новое дыхание как от индивидуальных (SOG с моделью X42 Recondo и Emerson с моделью Police), так и от совместных проектов – модели Cuda (Camillus и Bob Terzuola) и Nimravus (Benchmade и Allen Elishewitz).

В области ножен для нескладных моделей год прошел под знаком патентованной тем же неутомимым Боб Терзуола и Тим Вегнер системой Tek-Lok: надежной и удобной пластиковой защелкой на жестких ножнах из негорючего пластика Kydex, обеспечивающей разные способы подвеса ножен и их быстрое снятие. Ими оснащены и упомянутая Cuda и новая версия модели Moran с клинком drop point от Spyderco. Многие интересные модели запланированы к выпуску на будущий год. Ну что же, в новый век – с новыми клинками!

Spyderco Bob Lum





Нож финского типа.

Александр Марьянко ПРАВДА О РУССКОЙ "ФИНКЕ"

Если бы кто-нибудь задался целью выяснить, какой клинок наиболее полно характеризует в массовом сознании русский нож XX-го века, то, несомненно, в число лидеров попала бы финка. Обращение к национальной ножевой традиции, которое мы наблюдаем в конце 90-х, стимулировало пристальный интерес соотечественников к этому дизайну.

Сегодня многочисленными реинкарнациями "подлинных боевых финок", которые, тем не менее, фигурируют в прилагаемых сертификатах как ножи хозяйственно-бытового назначения, заполнены российские магазины. Редкий отечественный производитель воздержался от того, чтобы не выдать "на гора" свой собственный вариант этого ныне модного дизайна, рекламируя его как наиболее аутентичную копию, максимально улучшенную использованием современных технологий и материалов.

При этом большинство производителей тщательно обходят молчанием причины, по которым этот нож завоевал такую популярность. Постараемся разобраться в этом вопросе, ибо без ответа на него мы так и не сможем понять, чем на самом деле была финка в российском, а

точнее – советском, обществе XX века, почему она стремительно завоевала такую популярность к 30-м годам, несмотря на запреты и так внезапно сошла со сцены к 80-м. Настало время рассказать правду об этом странном русско-финском феномене.

Национальный нож.

Великое княжество Финляндское входило в состав Российской империи с 1809 по 1917 год. До этого территория Финляндии принадлежала Швеции. Обе страны последовательно проводили политику разоружения коренных жителей, дабы не смущать их наличием оружия и не вводить в соблазн вступления в борьбу за независимость. Очевидно, что такое положение дел не слишком устраивало финнов, и XIX-й век ознаменовался мощным осво-

бодительным движением, олицетворением которого стала финская ножевая культура (puikko-junkka или haijyt). Более точно этот период датируется 1790 – 1885. Отношение к ее носителям, – удалым ножевым бойцам, державшим под контролем деревни в области Похъянмаа, – было, по меньшей мере, неоднозначным даже в самой Финляндии. Это были своего рода борцы за свободу и независимость с одной стороны и лихие разбойнички с другой. Такие имена как Изонталон Антти, Антти Раннанджарви и Анссин Юкка до сих пор воспеваются в песнях горячих финских парней, принявших на грудь некоторое количество пива. Как правило, это были сыновья или владельцы самых крупных хуторских домов (кулаки – как сказали бы идеологически подкованные большевики), отличительным знаком которых были наборные рукояти их ножей – Nagma пуукко. Прочие финны также носили традиционные ножи, что российской администрацией не рассматривалось как криминал – до отбирания рабочего инструмента тогда дело еще не доходило. Такие ножи до сих пор производятся в Улихарма мастерами в четвертом поколении. К этому же направлению принадлежал и известный мастер Иисакки Яарвенпаа из Каухавы, которого царь Александр II даже удостоил титула поставщика своего двора. Обеспокоенное ростом этого движения и кровавым характером разборок местного характера царское правительство попыталось известить его на корню, одновременно с 80-х годов XIX века приступив к русификации части финских территорий, что также не добавило популярности Российской Империи в глазах коренного населения. В конечном итоге финны не замедлили воспользоваться первым же благоприятным случаем, дабы избавиться от заботы “старшего брата”. И в 1917 большевики признали независимость Финляндии. Декрет подписал сам В. И. Ленин. Впрочем, и большевики не смогли удержаться от того, чтобы не испортить отношения с соседом, активно содействуя в 1918 финским товарищам в неудачной попытке захвата власти. Финское правительство не осталось в долгу и активно помогало контрреволюционным действиям немцев и британцев, предоставляя свою тер-



Нож финский малый производства Fiskars. Финляндия, 30-е годы.

риторию для антисоветских движений. Таким образом, не смотря на то, что отношения между Советским Союзом и Финляндией после заключения мирного договора 1920 были формально корректными, культурные связи после революции были практически прерваны, что сказалось и на дальнейшем влиянии финской ножевой культуры.

Хозяйственно-бытовой нож.

До начала XX века Финляндское Княжество было аграрной территорией с развитым охотничьим и рыболовецким промыслом. Именно этим категориям населения и служили функциональные, недорогие и удобные ножи. Общая длина финского ножа, как правило, не превышала ширину двух ладоней владельца: отношение длины широкого клинка к длине бочкообразной или эллиптической в сечении рукояти варьировалось от 0.5 до 1.5. Более длинные клинки имели древние образцы, найденные в ходе раскопок, а также специализированные большие ножи типа мачете для разбивки лагеря, разделки крупных морских животных и пр. Ограничителем практически не встречаются за исключением современных серийных моделей, предназначенных для экспорта. Наиболее известны две разновидности финских ножей – puikko и leuku. На самом деле, leuku или lapinleuku – это финское название ножей народности саам, населяющей северные области Норвегии, Швеции и Финляндии – Лапландию. Ножи эти похожи на корякские и чукотские – длинный и широкий клинок с прямым обухом и расширяющейся к головке рукоятью. До наших

дней дошло несколько их видов: большой поясной gakka, универсальный stourranniibe и небольшой носимый на шее barmi. Отличительная особенность больших лапландских ножей – развитый наконечник ножен из оленьего рога для удобства удержания их при извлечении ножа. Термин пуукко (puikko, множественное число – puukot) происходит от финского puu (лес) и отражает основное предназначение – работа с деревом, разделка и свежевание дичи, потрошение рыбы. Исторически такой тип ножа остается популярным не только у финнов. В Швеции похожий нож именуют brukskniv, а в Норвегии – tollekniv. Можно с уверенностью говорить о том, что финский пуукко это универсальный национальный инструмент, оптимизированный для выполнения хозяйственно-бытовых работ в определенных климатических и социальных условиях. И финны владели этим инструментом в совершенстве. С оттенком гордости они говорят, что специально отбирают у мальчиков на уроках труда их ножи, дабы те приучались работать и другими инструментами. Puikko отличаются еще большим разнообразием, чем leuku. Во-первых, их различают по назначению: yleispuikko – нож с плавным изгибом обуха для работы с деревом, pulkupuikko – “скинер” с широким клинком и удобной длинной ручкой, egarpuikko – универсальный охотничий нож, pikkapuikko – короткий клинок с изогнутой ручкой для резки по дереву и т.д. Во-вторых, изготовление таких ножей – фамильная традиция. Мастера в третьем – четвертом поколении выработали свои особые, присущие



Серийный пуукко компании Fiskars, 30-е годы.

только им, приемы и детали отделки, характерные для одной семьи, проживающей в определенной области Финляндии. Так Janne-ruukko, назван в честь основателя известной компании Janne Marttiini, Jouni-ruukko – мастера-кустаря Jouni Kellokoski, а продукция из известной мастерской Tako-Tommi Kainuun Ruukko из Kuhmo – Tommi-ruukko.

Пуукко могут иметь и дизайн, за которым закрепилось определенное историческое название, например "рысь" – ilves: нож с небольшим скосом обуха достаточно длинного клинка и грибообразной головкой на рукояти для упора мизинцем, разработанный в свое время Janne Marttiini.

Дизайн ножен более однообразен. Как правило это глубокие ножны из бычьей кожи со швом на внутренней их поверхности, в которые нож погружается по головку рукояти. Иногда они оснащаются внутренней деревянной вставкой. Носятся на пояском ремне справа или, реже, сзади, закрепляясь за кожаный ремешок или цепочку с крючком. Можно встретить также деревянные и кожаные ножны сложной формы из двух прошитых и склепанных между собой половинок.

До 1917 года северо-западная часть России, населенная русскими и финно-угорскими народностями и имевшая тесные контакты с финской автономией, активно использовала финские ножи. Однако они известны не только как многофункциональный инструмент, но и как средство разборки между собой маргиналов в Петербурге. Лев Лурье в работе, посвященной питерским хулиганам, указывал на финский нож и гирьку, выполняющую роль кастета, как непременный атрибут их экипировки. Видимо, хулиганы были людьми неглупыми и предпочитали "ножи хозяйственно-бытового назначения" более криминальным кинжалам.

Не стоит забывать и то, что Петербург конца XIX - начала XX века был столицей империи, в магазинах которого были представлены лучшие ножи со всего света – из Средней Азии и Кавказа, Златоуста и Нижегородской губернии, Золингена, Шеффилда, Ножана и Сан-Франциско. Это и определенная изоляция, в которую попал Советский Союз после событий 1917г., определило оригинальность и специфику развития отечественной ножевой традиции вплоть до 40-х годов XX века. Ножи эти весьма от-

даленно напоминали пуукко, но по укоренившейся традиции "финками" именовалось все, имеющее прямой клинок с односторонней или полукруглой заточкой, скосом обуха и непременными, глубокими долами, именуемыми в просторечии "кровостоки". На финках того времени встречались мощные навершия, выдающиеся брюшки черена рукояти, передние боевые упоры и даже развитые ограничители. Эта нестыковка ставила в тупик даже отечественных криминалистов 70-х годов, которые указывали что "ножи, получившие известность в нашей стране почему-то под названием "финских"... обычно снабжаются разномастными рукоятками и нередко ограничителями. Общим у них является только то, что все они по форме, соотношению размеров частей и изяществу отделки в большей или меньшей степени отличаются от настоящего финского ножа" (Холодное оружие и бытовые ножи, М., изд. ВНИИ МВД СССР, 1978, стр. 26).

Особого расцвета отечественное ножевое производство достигло в годы НЭПа: ножи делали и исторические центры клинкового производства в Златоусте, Петербурге и нижегород-

ской области, артели и отдельные кустари. Именно тогда начал формироваться оригинальный и самобытный стиль русского ножа XX века, практически утраченный ныне.

Вне закона.

В Советской России взялись за борьбу с бандитизмом и контрреволюционной деятельностью с самых первых дней. Достаточно успешное претворение в жизнь Декрета СНК РСФСР "О сдаче оружия" от 10 декабря 1918 привело к почти повсеместному разоружению населения. Ретивые чекисты конфисковывали даже дульнозарядные пушки XVII века, используемые в декоративных целях, а Ф. И. Шаляпин в своих воспоминаниях указывал, что у него изъяли висащие по моде того времени в курительной комнате коллекционные кремниевые пистолеты. Это и определило преемственность традиции вооружаться т.н. "финскими ножами" в маргинальной среде, которая пережила революцию 1917г. Упоминание о финке содержится и в стихотворении "Письмо к матери" С. Есенина, написанном в 1924, и в менее высокохудожественном уголовном фольклоре.

Попытка взять под контроль оборот холодного оружия была предпринята уже в 1923 г, когда согласно инструкции № 132 от 7 мая "О порядке приобретения охотничьего огнестрельного и холодного оружия и огнестрельных припасов, регистрации и учета их" вводилось категорирование оружия. В раздел "охотничье холодное оружие" попало все "холодное оружие образцов, не от-

несенных к категориям военного холодного оружия" – т.е. все ножи, которые нельзя было назвать кухонными и военными. Согласно этой инструкции разрешение приобретать и хранить холодное оружие находилось в ведении органов милиции. Первоначально право охоты и, следовательно, владения холодным оружием предоставлялось всем гражданам, достигшим совершеннолетия, но уже в 1927 г. 182 статья УК РСФСР, предусматривала запрет на приобретение, хранение и пользование холодным оружием для несовершеннолетних, лиц, привлекавшихся к ответственности за хулиганство, и лишенных избирательных прав.

С начала 30-х в средствах массовой информации началась активная кампания за ужесточение уголовной политики в отношении оборота холодного оружия. После появления цикла статей, вроде публикаций 1932 -1933 г.г. об убийстве братьев Морозовых хозяйственным ножом, названным в прессе "финским", даже для самых непонятливых стало ясно, что финка – варварское оружие классово-чуждых элементов для расправы с детьми и партийными активистами. Таким образом, в 1935 г. содержание статьи 182 УК было расширено:

"Запретить изготовление, хранение, сбыт и ношение кинжалов, финских ножей и тому подобного холодного оружия без разрешения НКВД в установленном порядке".

Очевидно, с тех самых пор финский нож и завоевал имидж "типичного оружия уголовника" в среде обывателей и российских блюстителей порядка, подтверждения чему поступа-

ли с самого высокого уровня. Даже после принятия нового уголовного кодекса в 1960 году Судебная коллегия по уголовным делам Верховного Суда РСФСР от 30 сентября 1969 г. по делу Л. отмечала неизменность позиции российской Фемиды относительно финского ножа:

"Закон ... прямо называет кинжалы и финские ножи, потому что их принадлежность к холодному оружию не вызывает сомнения ввиду заранее известных признаков, определяющих их основное назначение – быть использованным в качестве оружия, то закон также предусматривает уголовную ответственность за их ношение" (Бюллетень Верховного Суда РСФСР, 1970, №2, стр.12).

Позже отечественные криминалисты признавали, что в вопросе классификации оружия лежит определенный произвол криминалистических органов т.к. "за основу берется не исследование ножей как разновидности предметов ремесла или прикладного искусства, а их назначение или использование". (Холодное оружие и бытовые ножи, М., изд. ВНИИ МВД СССР, 1978, стр. 105).

До сих пор бдительная таможня изымает на русско-финской границе у туристов купленные в Хельсинки сувенирные пуукко от Marttiini, которые легально и свободно (но на много дороже) уже давно можно приобрести в магазинах России в качестве "предметов хозяйственно-бытового назначения".

Боевой нож.

Второе пришествие пуукко в Россию было обусловлено итогами Зимней войны между СССР и Финляндией, длившейся с 30 ноября 1939 г. по 13 марта 1940 г., а точнее – высокой боевой эффективностью финских разведывательно-диверсионных и штурмовых отрядов. Боевые действия велись преимущественно в малонаселенной местности с густыми лесами, многочисленными озерами и болотами, труднодоступной для РККА того времени. Естественный рельеф не позволял наступавшей Красной Армии использовать крупные силы, и войска были вынуждены преодолевать теснины естественных природных препятствий. Сравнительно небольшие финские отряды могли задержать их продвижение, блокировать коммуникации для снабжения и прервать боевое управление.

Нож финский кустарный, Финляндия, 30-е годы.



ПРАВДА О РУССКОЙ «ФИНКЕ»

Очень эффективным оказалось применение “кулацким ополчением”, как презрительно именовала финскую армию советская пропаганда, мобильных отрядов лыжников, наносивших мощные удары во фланг и тыл. Одеты в маскировочные халаты, имея на вооружении пистолет-пулемет “суоми” и пуукко, финские лыжники – егеря вместе с пулеметчиками и снайперами – наносили серьезный урон советским войскам, чередуя засады, ночные нападения на боевое охранение и дозоры, быстрые удары и стремительные отходы. Воспоминания участников тех боев изобилуют историями о ночных бесшумных ножевых атаках, в результате которых после уничтожения часовых целиком вырезались сонные подразделения, и искусных метателях ножей, способных перебить горло дозорному с десятка метров. Что здесь правда, а что – армейские легенды, сегодня сказать сложно. Финны решительно отрицали эти факты равно как и существование “кукушек” – снайперов, что, впрочем, неудивительно, – военное руководство Суоми понимало, что своими силами РККА не остановить и возлагало большие надежды на вступление в войну на их стороне других стран – Англии, Франции и Швеции. Огласка фактов уничтожения сонных солдат противника или описание жестоких реалий снайперской тактики могло сильно повлиять на отношение к войне мировой общественности, симпатии которой находились в тот момент всецело на стороне Финляндии.

Пуукко вместе с пистолетом-пулеме-



Нож финского типа, Россия, начало 40-х годов.

том “Суоми” был желанным трофеем солдата РККА. Помимо боевого применения преимущественно в разведывательно-диверсионных подразделениях для захвата “языков” и укрепленных огневых сооружений, по причине отсутствия бесшумного оружия и приборов ночного видения, данный нож применялся и в подразделениях финской армейской контрразведки, с которой пришлось столкнуться созданным по финскому образцу лыжным подразделениям Красной Армии. Однако следует отметить, что применение пуукко в качестве оружия не было его основным назначением. Это был именно универсальный инструмент, помогающий солдату мобильной автономной группы в выполнении боевой задачи: маскировка на местности, оборудование боевой позиции, организация ловушек, ремонт снаряжения, изготовление волокуш, носилок, снегоступов, тобогганов,

средств иммобилизации при ранениях, оборудование места ночлега, приготовление пищи, и т.д.

Его необходимость была очевидна для советских военачальников. Поэтому уже в 1940 году на вооружение был принят нож разведчика, а позже десантные войска получили очень похожий на пуукко нож с пластмассовыми ножнами и рукоятью. Нож, как и огнестрельное оружие, заносился в книжку красноармейца.

Была поставлена задача – разработать методику ведения рукопашного боя ножом и против ножа. В том же 1940 году В.П. Волков дополнил боевое самбо разделом, посвященным приемам работы коротким финским или норвежским ножом. Крайне любопытно определение такого ножа, данное им: “Финский (или норвежский) нож, наиболее распространенный по всему миру, является колющим и режущим оружием рукопашного боя”.

Воистину – великая сила стереотипа...

К 1941 году приемы работы ножом и защиты от него попали уже в “Руководство по подготовке к рукопашному бою Красной Армии” и на плакаты КУНС ФИЗО. В ходе войны финка послужила и десантникам, и разведчикам, и партизанам. Ее широко применяли контрразведчики и пограничники. Так 10 ноября 1944 г. при ликвидации бандформирований в районе Смольницы начальник 2-й резервной заставы лейтенант Набиев с помощью финки вышел победителем из рукопашной схватки с внезапно напавшими на него бандитами. Штучные финки в подарочном исполнении с дарственными надпи-

Нож финского типа, Россия, начало 40-х годов.



сями использовались для награждения отличившихся солдат и военачальников.

Именно в годы войны окончательно сформировался особый тип поздней русской финки с присущими ей характерными особенностями. В отличие от финской родственницы она имела узкий и длинный клинок (отношение к длине рукояти – 1.5 – 2.2) и мощный скос обуха, более присущий шведским моделям. Иногда “хищность” скоса подчеркивал незначительный изгиб обуха в противоположную от лезвия сторону. Очень популярны на клинке были симметричные долы и значительный (до 2 см) порог – незаточенный участок между лезвием и рукоятью. Особых слов заслуживает исполнение рукояти. Самые простые модели имели цельную деревянную, пластмассовую или текстолитовую рукоять, оснащенную на хвостовик с заделкой на головке. Реже встречался пластинчатый монтаж со щечками, приклепанными к широкому хвостовику. Самыми популярными были разноцветные наборные рукояти из авиационного целлулоида, органического стекла, текстолита и гетинакса. На головке и прочих деталях рукояти мог использоваться авиационный алюминий и латунь. Ножны – кожаные с боковым швом (со стороны лезвия) или обоих финских типов с кожаным ремешком для ношения на поясном ремне. Часто небольшой нож носился за голенищем сапога. В целом, отмечается разнообразие моделей и их размеров, но общие черты отслеживаются достаточно ярко.

“Зэковский” нож.

Однако вернемся в 1935 год, к 182 статье УК РСФСР, которая положила конец эпохе легального развития русского ножа и дала начало нелегальной. Стране с многомиллионным населением были нужны не только столовые приборы и кухонная утварь, на изготовление которых были вынуждены перейти легализованные производители ножей, но и охотничьи, туристические и универсальные клинки. Мощный спрос стимулировал предложение. И вот ножи стали производить в соответствии с положениями УК под надзором НКВД в... местах лишения свободы, где проходили перевоспитание трудом “социально чуждые элементы”.

“Тюремная” культура ножа известна в большинстве стран мира. Обычно она ограничена грубыми, примитивными и неэстетичными заточками и штырями, сделанными в тайне от начальства для разборок и сведения счетов. В России, однако, эта традиция достигла подлинного расцвета благодаря тому, что в ведомстве Л. П. Берия быстро сообразили, что квалифицированный инженер или рабочий принесет намного больше пользы, будучи использованным по его основному профилю, а не в качестве лесоруба или землекопа. С благословения тюремной администрации на неплохом оборудовании в тюремных цехах “враги народа” стали делать весьма приличные ножи, которые с удовольствием использовались тюремной администрацией, их родственниками, их знакомыми и знакомыми их знакомых. В шарашках и шарагах того времени трудился цвет отечественного авиастроения и ракетостроения, так что нет ничего удивительного в том, что ножи из “мест не столь отдаленных” в 30-х и 40-х отличались весьма недурными свойствами. По оценкам А.В.Владимирского (“Зэковские ножи”, журнал Ружье Оружие и амуниция №2-3 за 2000 год), объемы национального производства кустарных ножей “на зоне” в отдельные годы достигали 60% и более. Выработался даже специфический язык наборной рукояти – расположение цветных элементов могло многое рассказать знающему человеку о том, для кого был изготовлен нож, а также где и за что “проходил перевоспитание” его автор.

Однако место производства накладывало свою специфику: в угоду модности на ножах стали появляться элементы, крайне спорные с функциональной точки зрения, а прекращение государственной практики направления на “перевоспитание” вредителей-инженеров и технологов в 50-х нанесло серьезный удар и по качеству ножей. Серьезные проблемы с устаревшим производственным оборудованием и низкокачественным исходным сырьем также внесли свою лепту.

Фактически к 70-м годам “зэковские” ножи превратились в разновидность сувенира и чистого запрещенного искусства, где основное внимание уделялось внешнему виду и зрелищной эффектности в ущерб качеству и функциональности.

Конец и... начало?

Окончательно добила русскую финку хрущевская оттепель, ознаменовавшаяся тем, что через дыры в “железном занавесе” интересующиеся открыли для себя подлинное многообразие мира ножа. Оказалось, что и финский нож никак не оружие маргинала, а обычный национальный нож. Массы увлекли новые течения – европейские и американские образцы быстро вытеснили некогда популярную русскую финку. Конец артельного движения и “огосударствление” этого последнего островка предпринимательства привели к окончательному кризису отечественной ножевой отрасли, из которого она еле-еле начала выкарабкиваться только к концу XX-го века. Даже криминалистические органы были вынуждены “реабилитировать” пуукко – уже в методическом пособии “Холодное оружие и бытовые ножи”, изданном ВНИИ МВД СССР под редакцией А. И. Устинова в 1978г финский нож фигурировал в разделе “Охотничьи ножи, кинжалы и кортики”. Отдавая дань высокому значению данной работы для отечественной криминалистики и оружейведения, следует отметить, что у авторов так и не хватило гражданского мужества назвать вещи своими именами и признать, что финский нож пуукко всего лишь одна из разновидностей национальных ножей, а люди, осужденные за “финский нож” в СССР, сидели, как правило, за кустарные отечественные ножи производного типа.

Изготовление относительно качественных кустарных ножей тем временем переешало на производство в связи со снижением жесткого контроля над ним и ослаблением производственной дисциплины на предприятиях народного хозяйства. Администрация, как правило, смотрела на это “творчество” сквозь пальцы – мол, попадетесь – сами виноваты. Часть ножовщиков, работающих на “власть преержащих”, вообще чувствовала себя в относительной безопасности ибо власть любила дорогие и красивые игрушки и сверху была дана команда их не трогать. В этих условиях популярность финки как русского кустарного ножа оригинального дизайна начала стремительно падать и к середине 80-х почти сошла на нет, вытесненная новыми моделями из доступных запад-



Кустарный нож финского типа, принадлежавший командиру партизанского отряда в Карелии. Надпись на клинке «Мертвые не кусаются» (травление кислотой по хромированному покрытию клинка). СССР, конец 30-х годов.

ных каталогов и кровавых голливудских кинобоевиков.

Так близкий к структурам МВД В. Артеменко в статье "Выбираем нож" (Журнал "Ружье" №8 /1996) признавал:

"Мои одиннадцатилетние наблюдения за ассортиментом изъятия привели к неутешительному выводу об утере постсоветским обществом критерия выбора ножа. Еще до вторжения на рынок СНГ многочисленных дальневосточных и "из-под пальм" поделок, западные вкусы в самых уродливых их проявлениях (со страниц дешевых каталогов) проникли в места заключения и доконали отечественную традицию. ...русские ножи в России становятся криминальным раритетом".

Появление на прилавках магазинов качественных и доступных по цене импортных изделий во второй половине 90-х вообще поставили отечественное производство клинков на грань краха. К счастью, к концу 90-х благодаря определенной либерализации законодательства, регламентирующего производство ножей, и известным событиям авгу-

ста 1998 г. отечественный производитель получил реальный шанс отвоевать часть рынка у импорта. Качественные, не уступающие зарубежным аналогам, ножи финского типа от "Компании "Южный Крест" (Москва) и ЧП Шокуров (Нижний Новгород) вселяют надежду на дальнейшую судьбу русской финки – удобного многофункционального ножа, являющегося творческим развитием переработанного опыта российских и зарубежных ножовщиков.

Возможно ли ее возвращение в качестве боевого ножа? Маловероятно. Даже разработанный капитаном Пелтоненом и изготовленный компанией Фискарс армейский нож M-95 Sissiruukko (от финского *sissit* – разведчик, рейнджер, партизан), так и не был принят на вооружение в Финляндии. Тем не менее он пользуется определенной популярностью в войсках как приобретаемое за свой счет средство личной экипировки, и стоит намного ближе к американской ножевой традиции: ножны с боковым швом, резиновая рукоять с ограничите-

лем, достаточно длинный клинок – 160 мм при общей длине ножа 290 мм. И это не удивительно - исходно такой дизайн клинка предлагался в качестве прототипа штык-ножа к финской штормовой винтовке Valmet M62 и первые опытные образцы M-95 вообще являли собой байонет без устройств для крепления к M62.

В отношении превращения его вновь в криминальный нож ответ не столь однозначен: специалистами отмечается тенденция последнего времени на некоторое ужесточение требований ЭКЦ в отношении хозяйственных ножей. Все же будем надеяться, что российские криминалисты не пойдут по пути их британских коллег, которые после повсеместного запрещения в Англии нескладных и складных ножей с фиксатором уже взялись за линолеумные Stanley с заменяемыми обламывающимися лезвиями.

ФОРТУНА

V I E N N A U S T R I A

k n i v e s & t o o l s



ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИСТРИБЮТОР
Radius
HOUSEHOLD

НОЖИ СЕРТИФИЦИРОВАНЫ, НЕ ЯВЛЯЮТСЯ ХОЛОДНЫМ ОРУЖИЕМ

РОЗНИЧНАЯ ПРОДАЖА

Универмаг "Первомайский", ул. 9-я парковая, д. 62

"Домино - Классик", Комсомольский пр-кт, д. 27

"Домино - Олимпик", Мичуринский пр-кт, д. 45

Универмаг "Ясенево", Литовский б-р, д. 22

"Бауланд", пр-кт Вернадского, д. 37, кор.3

Галерея "Домино", Калужская пл., д. 1

"Оружейник", ул. Самотечная, д.1/15

"Охотник", Головинское шоссе, д.1а

"Басселард", ВВЦ, павильон № 69

"Кольчуга", ул. Варварка, д. 3

Магазин "Новоарбатский"

Универмаг "Московский"

ОСТОРОЖНО! ОСТРЫЕ ЛЕЗВИЯ! ХРАНИТЬ В ЗАКРЫТОМ СОСТОЯНИИ!



Нож Талон

НОВЫЙ ПОДХОД К СТАРОМУ

Максим Острый

Новый нож "Талон" с практичным фиксированным лезвием - прекрасный пример сотрудничества между компанией-производителем и частным изготовителем ножей в создании новой технологии режущих кромок. Нож с лезвием из сплава "Талонит" является результатом совместной работы отделения CUDA (Camillus Ultra Design Advantage), и Роба Симонича.

Материал под названием Талонит известен уже довольно давно, однако из-за того, что он трудно поддается механической обработке, не использовался для изготовления лезвий. У него такие же характеристики, как и у другого экзотического режущего материала - Стеллита. Оба они немагнитные, с кристаллами карбида в основном металле сплава. Талонит - это кобальтохромовый сплав, разработанный для применения в изготовлении режущих кромок с очень высоким качеством резки, таких как, например, зубья пил, буры глубокого бурения, ножи высокоскоростных скреперов. Впечатляющие режущие свойства Талонита получаются вследствие сочетания в основной кристаллической решетке кобальта карбидов кобальта и хрома.

Карбид хрома равномерно распределен по кристаллической решетке кобальта и, имея твердость по шкале Роквелла около 91, обеспечивает длительный срок службы без затупления режущей кромки. Кобальт -

основная составляющая решетки - обеспечивает необходимую вязкость и антикоррозионные свойства и, имея твердость 46 по шкале Роквелла, облегчает заточку лезвия. Вил Феннель, сотрудник компании "Камиллус", говорит, что термин "устойчив к коррозии" недостаточно точно описывает его свойства. "Этот материал вообще не ржавеет, - подчеркивает Вил, - поэтому мы называем его "нержавеющий".

Что все это означает для потребителя? Это означает, что у "Талона" лезвие с очень высокими режущими свойствами, которое легко затачивается и не ржавеет. Казалось бы, что это идеальное лезвие для ножа, но не будем забегать вперед - время покажет. Пока единственным недостатком является себестоимость его промышленного производства, которая в 4 раза выше стального аналогичного ножа. В итоге цена ножа поднимается до 350 - 400 долларов, что и в Америке недешево, ну а в России он вряд ли будет популярен в ближайшие год - два.

Все дело в лезвии

Конструктивно нож "Талон" довольно прост и изготовлен из простой пластины с рифленой рукояткой из G-10, но все дело в лезвии. В порядке эксперимента пробовали резать им лубяную веревку толщиной 12 мм, пытаясь затупить лезвие, однако это было напрасной тратой времени и веревки. При замене лубя-

ной веревки на пеньковый канат толщиной 3 см, после 40 движений режущая способность слегка ослабла, но лишь самую малость. В дело вступили кристаллы карбида. Когда основной материал лезвия затупился, кристаллы карбида действовали как микрозатубрины. Нож продолжал резать! Его не смогла затупить даже рубка деревянных сучьев и брусков 2 x 4см. Ничего лучше для резки мяса и овощей нельзя и придумать. После всех этих упражнений, как во всех рекламных роликах ножом все еще можно было резать помидоры на тонкие дольки, не сминая их.

Но после этих операций все же пришлось подправить лезвие. Для этого был использован очень тонкозернистый керамический оселок фирмы Spyderco. Потребовалось всего несколько проходов по каждой стороне лезвия, и оно снова стало острым как бритва, не хуже прежнего.

Ножны "Concealex", сделанные на заказ для ножей "Талон", изготовлены компанией "Blade-Tech" - одним из лидеров в области изготовителей термо-литых ножен. Ременное крепление по передовой технологии ТЕК-ЛОК позволяет носить нож на ремне в самых различных положениях. В то же время, нож легко и быстро вынимается и вставляется обратно в ножны. Удобно и практично.



НОЖ В КОМАНДИРОВКЕ ЖУРНАЛИСТА

Алексей Борзенко, корреспондент ТВЦ



Как правило, большинство журналистов, отправляющихся в командировки, берут с собой помимо камеры, блокнота и диктофона – нож. Военные корреспонденты, а нынешнее время богато войнами и различными спецоперациями, обязательно выезжают с ножом. На практике, все журналисты делятся на две категории – у первых копеечные «ножи грибника», потерять которые, как и купить новые не жалко. У второй группы – ножи элитные.

Телеоператоры уже несколько лет берут с собой «Letherman». Им легко и винты на камере или штативе подкрутить, да и хлеб с колбасой порезать. Моду на «Letherman» ввели во время первой чеченской войны операторы НТВ. В последнее время она, в связи с огромным количеством подделок и фальшивок, уже стала проходить. Также они сделали популярными в журналистской среде складники «Victorinox», НТВ заказало партию представительских ножей у швейцарцев со своей эмблемой на черной пластмассе. Многие журналисты стали следом покупать обычные красные

«Victorinox». Однако сейчас, когда в России хорошие ножи перестали быть редкостью, и эта мода проходит. Объясняется это просто, небольшие 5–7 сантиметровые лезвия в повседневном использовании недостаточно удобны.

Я в последнее время беру с собой в командировки два ножа – «Letherman» и французский «Opinel» 12-й номер с черным клеймом, то есть с лезвием из высокоуглеродистой стали. О достоинствах, как и о недостатках первого мультитула говорить не будем. Но о результатах теста «Opinel» следует сказать несколько слов. Этот простой по конструкции нож оказался очень удобным, лезвие достаточно хорошо держит заточку. Я не открывал им консервов в свою последнюю командировку в Чечню – я принципиальный противник открывания железных банок любым ножевым лезвием, кроме специального, консервного – но мой французский складник «работал» в этой командировке основательно: вскрывал различные пластиковые упаковки, подрезал кожаные ремни, резал кучу разных материалов от парашютных строп до сапожных каблучков. Результат оказался хорошим. Правда, следует отметить, что перед командировкой его лезвие было хорошо заточено и выведено на козлиной коже, натянутой на дубовом бруске, с алмазной пастой № 5 по методу Марка Лучина.

Я хочу дать несколько советов по перевозке ножа. Никогда не держите нож в кармане в аэропортах и на вокзалах. Упакуйте его в багаж рядом с какими-нибудь вилками или небольшими железными изделиями, например, косметичкой. Нож укладывайте не вдоль сумки, а поперек, где-нибудь в углу. Тогда на контрольном «телевизоре» он не будет «темнить» своим лезвием.

Замок «Opinel» «виروبлок» у номера «12» – самого большого в линейке фирмы, оказался крайне крепким. Правда есть одна особенность ножей «Opinel». В связи с тем, что рукоять его – из целого куска бука, не следует мочить вместе с лезвием и шарнирное соединение. Я сделал так только один раз, и лезвие стало выходить с трудом, а это занятие не для слабонервных, особенно когда лезвие заточено до

бритвенного состояния. В этом случае капните пару капель машинного масла на шарнир и разработайте лезвие.

Довольно популярны становятся среди журналистов и дорогие модели от «Spyderco», «Benchmade» и «Puma». В командировки стали брать хорошие ножи, но почему-то абсолютно забывают о средствах их заточки.

Следует отметить, что в Чечне почти ни у кого нет острых и заточенных ножей. У спецназа в почете подаренные начальством ножи из Кизляра с ореховыми рукоятками. Но ими часто открывают банки с тушенкой и цинки с патронами, а точат грубыми абразивными камнями как придется. В результате такого отношения, лезвия теряют свою геометрию безвозвратно. На войне нож, к сожалению, служит недолго. Его, как правило, или теряют, или дарят... Так я, например, подарил в Чечне уже пять ножей, и именно такой подарок на войне особенно ценен, так как хороший нож – единственный инструмент в полевых условиях и самый близкий друг после автомата. В одном из следующих номеров мы расскажем о том, что на войне можно делать при помощи ножа, это крайне увлекательная тема.

Удивительно, но прекрасным средством для подводки ножей оказалась керамика от «Spyderco». Две склеенные керамические пластины – коричневая средней абразивности и белая для доводки – оказались просто идеальными. Они не требовали ни масла, ни воды, а металл с них легко стирался куском нейлонового женского чулка под струей воды. Вся наша журналистская команда брала у меня в аренду эту керамику и наточила практически все свои ножи, правда, кое-кто в своем усердии порезал и пальцы.

Если в городе достаточно 8-см лезвия, то на войне требуется от 12 до 15 см клинка. Зачем? Просто чисто психологически хозяин ножа более уверен в длинном лезвии, чем в коротком. Многие берут с собой даже ножи типа «Боуи». Сказывается, наверное, в этом и подсознательное стремление к винтовочным штыкам и сабельному оружию. Как бы там ни было, но на войне нож – вещь просто незаменимая.

НАЦИОНАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ МЕЖДУНАРОДНЫХ ВЫСТАВОК



Фирма «Русское оружие», г. Углич
Генерал «Михалыч» (Булдаков)



Златоустовские клинки
Прокопенко Г.К.



Итак, VI Международная выставка «Охота и Рыболовство на Руси», проходившая в 69 павильоне ВВЦ с 15 по 19 февраля 2001 г., на которой выставались и отечественные производители клинков, завершила свою работу. Отшумела толпа любителей, закупающихся в преддверии сезона, выпили за успех сделок профи, разъехались участники. Попробуем подвести первые итоги.

Российский ножевой рынок начала XXI века - явление довольно пестрое, сумбурное и необычное. Если зарубеж-

ные производители, как правило, стремятся занять определенную нишу рынка, обосновываясь капитально и надолго, последовательно и всесторонне разрабатывая годами свою «золотую жилу», то рядовой отечественный производитель норовит разрастаться по всему рынку экспансивно, одновременно гоняясь за сиюминутной конъюнктурой.

Так ООО «Кизляр» уже явно делает заявку своими штучными моделями на то место рынка, где раньше обитали ГАО «Русские Палаты» и авторские мастерские Златоуста

– “Лик” и “Практика”. В свою очередь молодой производитель из Златоуста ООО “Компания “АиР” явно претендует не только на роль производителя украшенного подарочного оружия, но и теснит в ценовой подгруппе ножей за 1000 – 1500 руб. признанного отечественного лидера в номинации “рабочий нож” – Компанию “Южный Крест”. Сам “Южный Крест” уже обращает внимание на направление “боевых” моделей своими перспективными разработками в жанре “тактического танто”. Наиболее последовательным оказалось “Русское Оружие” из Углича, оставшееся верным своей туристическо-многофункциональной концепции.

Кого-то ножи делать заставляют и суровые экономические реалии: нижегородцы из “Медтехники” и “Завод медицинских инструментов имени Ленина” демонстрируют весьма недурной уровень ножевых изделий, хотя до уровня их же ампутационных ножей этот “хозбыт” по качеству явно не дотягивает. Обидно – “могут, но не хотят”.

Самых лучших слов заслуживают частники, продолжающие радовать и новыми моделями, и общим уровнем их исполнения. Очень приятные ножи в корякском стиле продемонстрировал предприниматель с Камчатки Сужко (надеюсь, я не переврал его фамилию). Привлекали внимания отделкой и приятным дамаском изделия предпринимателей Кириллова и Шокурова. Отличный функционализм показали изделия ЧП Проккопенкова.

Общее направление деятельности частных предпринимателей – 3-5 моделей, достаточно отработанных и изготовленных с должным уровнем качества. Реже встречаются штучные авторские изделия, предназначенные, как правило, для демонстрации возможного уровня отделки штучных моделей класса “элит”. Можно с уверенностью сказать, что именно работы частников на сегодняшний день представляют наибольший интерес и как функциональные изделия, и как предмет коллекционирования, и как объект инвестирования капитала в долгосрочной перспективе.

Итак, серийных производителей влекут штучные вещи, а индивидуалы тяготеют к сериям. Причины этого феномена очевидны: практика сертификации моделей несколько за-

трудняет развитие многообразия индивидуального творчества и штучного дизайнера частников (за каждую новую модель надо платить), а современное отечественное серийное производство в той или иной степени представляет собой большую кустарную мастерскую, привязанную не к технологическому оборудованию, а к индивидуальному мастерству своих рабочих.

Так, например, некоторые известные отечественные фирмы представляют, как серьезное достижение тот факт, что им удалось добиться похожести уже не 100, а 1000 ножей определенной модели. Удивительное дело – в то время как весь зарубежный ножевой мир для успеха продаж тратит огромные деньги на автоматизированные системы проектирования, станки с ЧПУ для раскроя материалов и его дальнейшей обработки, позволяющие разнообразить серийные изделия и оперативно выпускать мелкосерийные вещи с индивидуальным лицом, наш производитель настолько отстал от мирового ножевого производства, что оказался в его авангарде со своим во многом архаичным, но остромодным подходом штучного изготовления ножа. К сожалению, понимания того, что успех на российский (и не только) рынке лежит в повышении качества изделий, а не в увеличении их количества, похожести и номенклатуры, у большинства наших производителей нет.

Тем не менее, рядом с бывшими лидерами отечественной ножевой индустрии 70-х и 80-х годов они выглядят намного лучше так как не являются заложниками древней производственной базы, развернутой в годы первых полетов в космос, устаревшей физически и морально, которая как гиря на ноге сковывает отечественных ветеранов.

Каковы возможные перспективы дальнейшего развития? Одни идут путем снижения невысоких производственных расходов. Что такое “снижение расходов” отечественным производителем известно давно: экономия на легировании и термообработке уже привела к широкой замене нормальных инструментов сверлами, которые ничего не сверлят, и пилами, у которых ментально садятся зубья. Как бы опять не вышло по крылатой фразе: “хотели как лучше...” Да и с кем, ин-

тересно, они пытаются соревноваться? С Китаем, бразильцами и испанцами? Вряд ли удастся составить конкуренцию китайцам с их сверхнизкой оплатой труда. Причем руганая складная китайчатина, при всем ее невысоком качестве, уже сейчас смотрится намного выигрышнее и привлекательнее для отечественного покупателя за счет модернизации их производства, чем продукция ряда отечественных исторических ножевых центров. Не верите – пройдите по дешевым толкучкам и привокзальным ларькам: коммерсанты люди прагматичные и тем, что не имеет спроса, не торгуют. Наблюдения за ассортиментом современных лавочников говорят, что в среднем на десять китайских моделей приходится одна российская. В лучшем случае. Да и сами китайцы не стоят на месте – вспомните дешевый хлам, появившийся на заре перестройки, и сравните его с современными складными ножами из континентального Китая (даже не Тайваня – о нем вообще разговора нет, это современное качественное производство, ни в чем не уступающее Европе и США) и, уверяю, прогресс будет заметен невооруженным взглядом. А уж про достаточно качественные и недорогие изделия из Швеции и говорить неудобно – нескладные ножи от K.J. Eriksson по цене от 100 до 260 руб на выставке разлетались как горячие пирожки. Так что некоторые отечественные производители не просто застыли в развитии – они стремительно пятятся назад. Как бы не споткнуться при этом...

Другие пытаются ошеломить потребителя обилием моделей. Это было бы правильно при западном подходе с их отлаженной производственной схемой и мощным ОТК, но у нас все получается наоборот – вместо двух-трех качественных, доведенных до нормального уровня, оригинальных моделей, которые могли бы пользоваться спросом у соотечественников, имеется два десятка “сырых”, плохо продуманных и еще хуже изготовленных изделий – ярко выраженных клонов на темы модных американских складных моделей. Простое сравнение их с потенциальными конкурентами в их ценовой группе – например, импортными ножами Fortuna, – будет совсем не в пользу наших соотечественников.



Нож представлен галереей «Русские палаты»
Ножи из города Кизляра



Ножи мастера Сужко
Ножи ОАО «Медтех»



Крайне забавна "реклама по-русски". Если корректный западный производитель, завлекая клиента, начинает расхваливать свои ножи, материалы, оборудование, завод, хвалится историей и традицией то его российский коллега этого ничего вам не расскажет. Зато он расскажет, почему у его потенциальных конкурентов ножи покупать не стоит ни при каком раскладе. Причем расскажет с примерами.

Складывается впечатление, что отдельные производители пребывают в плену "совкового" менталитета и борются не за качество своих ножей, а за дискредитацию соотечественника-конкурента с целью отхватить его потребителей и часть рынка. Кому от такой политики лучше, догадаться несложно: посмотрит рядовой россиянин, как чернят друг друга отечественные производите-

ли, подумает "чума на оба ваших дома!" и... потратит деньги на импорт. Есть ли смысл толкаться локтями - отечественный рынок огромен и на нем хватит места всем. А вот за разборками между собой наши серийные производители почти проморгали мощную экспансию дешевого импорта, которая лишь слегка приостановилась в конце 1998 - начале 1999г., а сейчас вновь, не смотря на возникшие в начале года проблемы на таможне, набирает обороты.

Удивительно - во всем мире национальные ножевые производители объединяются в ассоциации для защиты рынка (а точнее - себя самих) от засилья дешевых зарубежных моделей, ведут активную пропаганду национальной ножевой традиции, препятствуют "запретительным" тенденциям государственного контроля за оборотом уже не хо-



Вверху слева и справа: ножи из города Кизляра

«Компания АйР», г. Златоуст

лодного оружия, а хозяйственно-бытовых ножей. А наши делят шкуру неубитого медведя, которого, впридачу, потихоньку монополизировал зарубежный конкурент.

Другой плод, возросший на наших просторах из зарубежных рецептов, - оголтелая самореклама. Где-нибудь в США, где достигший восемнадцатилетия гражданин может купить практически любой нож, завыленный производителем как оружие спецназа, ниндзи, "Каннибала" Лектора и пр., такое самовосхваление - объективные законы жанра. Что происходит у нас? Сертифицируется хозяйственно-бытовая модель разделочного ножа, которая в СМИ расхваливается чуть ли не как вершине боевой эффективности клинка за всю историю человечества. Причем в рекламе "боевых" свойств достигаются такие успехи, что в недрах правоохранительных структур зарождаются сомнения - "а хозбыт ли это на самом деле?" И вот кое-где местное руководство МВД начинает в отношении определенного типа ножа репрессии, а там и до аннулирования сертификата недалеко. Ну ладно бы пострадал только сам оковитиратель - и поделом ему. А то ведь и сама хозяйственно-бытовая модель, к изобретению которой он относится весьма посредственно, будучи совсем неплохой по сути, попадает в черный список ЭКЦ и г.рости-прощай... Милости просим, господин турист или рыбак, предъявить ваш охотничий билет - без него такой нож вам уже не продадут.

Впрочем, новоиспеченные господа туристы, рыбаки и охотники тоже подчас веселят. Отечественные производители отлично знакомы с этим феноменом - начинающий пользователь в массе своей покупает сперва большой нож. Точнее - БОЛЬШОЙ НОЖ: нечто из серии ставшей уже классической реплики Крокодила Данди - "это не нож, вот ЭТО - нож". Такова его карма.

Если серьезно, то у популярности длинных "универсальных" ножей есть свои социальные причины. Не секрет, что еще 8 - 10 лет назад покупка рабочего ножа являла собой целое событие: надо было долго обхаживать с "жидкой валютой" дядю Васю из цеха металлообработки, умолять "выездных" друзей рискнуть ввезти через бдительную таможенную ножик "из-за бугра" или искать выходы на мастерские в "местах не столь отдаленных" с риском угодить туда самому. Некоторые всеми правда-



ми и неправдами доставали армейский клинки - НРы и штык-ножи. В условиях, когда серийные ножи, изготовленные на производственных базах обществ охотника и рыбака, отличались крайне низкими свойствами даже армейский или кустарный ковырляльник был более функционален. Как следствие, с одним и тем же ножом пользователь отправлялся на охоту и рыбалку, за грибами, в турпоход и на шашлыки. В настоящее время есть возможность выбора, и наши потребители давно оценили удобство работы со шкурой трофея скинером, а с рыбой - филейным ножом. Хочется, чтобы и дальше был выбор, причем, чем шире и качественнее он будет - тем лучше и для производителей, и для импортеров, и, конечно, для потребителей. Ну вот и все впечатления.



Александр Марьянко

ИСТОРИЧЕСКИЙ ОБЗОР

НЕРЖАВЕЮЩАЯ

СТАЛЬ

Окончательный переход к железу нашими далекими пращурами был, вероятно, омрачен необходимостью изыскания средств борьбы с вездесущей коррозией. Поиски способа создать нержавеющую сталь уходят корнями в глубину веков, но практически до начала XIX-го века человечеству приходилось довольствоваться уходом за сталью, полировкой поверхности и созданием разнообразных защитных слоев и покрытий.

Только в 1819 году в ходе экспериментов английских ученых Фарадея и Стодarta был получен первый сплав железа с хромом (феррохром) и была продемонстрирована его повышенная сопротивляемость коррозии. Добавив в фарадеевский феррохром углеродистую сталь, французский ученый Бертье получил первый образец коррозионноустойчивой стали из которой было отковано несколько клинков. Они выделялись хорошей стойкостью режущей кромки, но не отличались особой антикоррозионной стойкостью в кислотной среде и даже в морской воде. Позже удалось установить, что содержание хрома в тех ножах было менее 3%.

Юлиус Баур запатентовал в Нью-Йорке в 1865 году хромистый сплав, высокие прочностные свойства которого предлагалось использовать на решетках и сейфах. Ножовщики Фредерик Адольф Уилл и Юлиус Финк из Сан-Франциско попытались использовать этот сплав для клинков своих ножей, но они быстро темнели и страдали от питтинговой коррозии. Оказалось, что этот сплав имел 5–7% хрома. В таком количестве хром без легирования никелем вместо замедления коррозии служил катализатором процесса окисления железа. После того, как это было доказано английским металлургом Робертом Хадфилдом в 1892г., эксперименты с химическим составом нержавеющей стали на некоторое время приостановились.

Эстафету приняли немецкие ученые, которым в начале 20-го века удалось, наконец, получить коррозионноустойчивую сталь. Независимыми путями шли английский ученый из Шеффилда Гарри Бреали и американец Элвуд Хайнс, чье имя связано с изобретением кобальто-вольфрамового сплава, известного под названием "Стеллит".

Оба установили, что увеличение количества хрома до 11% в углеродистой стали, даже без никеля, обеспечивало хорошую коррозионную стойкость в ограниченно агрессивной среде. При этом на чистой металлической поверхности возникает характерное для хромистых сплавов пассивное состояние. Это химическое состояние поверхности, наблюдаемое также на благородных металлах, связано с образованием на ней субмикроскопического оксидного слоя, состоящего из нержавеющей стали из оксида хрома, который и обеспечивает им химическую стойкость. В то же время такую сталь можно было закалять как обычную, высокоуглеродистую. Это было очень важно, так как более стойкая к воздействию коррозии хромоникелевая сталь закалку не воспринимала. Было установлено, что для достижения требуемых свойств ножевых сталей важны химический состав и термическая обработка. В зависимости от требуемых свойств содержание хрома варьируется и дополняется введением марганца, молибдена и других легирующих элементов.

В 20-х годах нержавеющая сталь заняла доминирующее место на североамериканском и европейском рынке кухонных ножей и столовых приборов. Ножи из нее производились в 30-х годах и в Златоусте. Тем не менее, качество ширпотреба было крайне далеко от того, которое достигалось в лабораториях. Причиной этого был остаточный аустенит – сравнительно мягкая структура, которая в больших количествах образуется в ножах при закалке и сильно отличается от твердого мартенита, который обеспечивает высокие режущие свойства клинка. В высокохромистых сталях (типа 440C) количество остаточного аустенита после закалки может достигать до 60 % и даже 80 %. Превращать остаточный аустенит в мартенит научились только в 50-х годах, но за этот срок репутации ножевой нержавеющей стали был надолго нанесен непоправимый ущерб.

Решение проблемы было найдено Эмерсоном Кейзом (Case), президентом Robeson Cutlery Co. (Rochester, New York). Ему помогла серия научных работ конца 40-х – начала 50-х годов по исследованию влияния низкотемпературного воздействия на свойства коррозионно-

стойких сталей, используемых в авиации, полярных регионах, в холодильной и химической промышленности.

В результате на свет появился процесс криогенного охлаждения «Frozen Heat» («Замороженное Тепло»). Клинки помещаются в лотки и нагреваются до температуры, значительно превышающей обычную температуру закалки. После этого они помещают в ванну с закалочной средой (маслом) с температурой 60 °С, где и выдерживаются до того момента, пока не достигнут температуры закалочной среды. Затем клинки очищаются, помещаются плотно в обжимки для исключения коробления и переносятся в охлаждающую камеру, где выдерживаются в твердой углекислоте (-78 °С), либо в жидком азоте (-196 °С). После этого происходит нагрев для снятия остаточных напряжений и охлаждение до комнатной температуры.

В настоящее время этот процесс является обязательной процедурой для всех качественных высокоуглеродистых ножевых сталей, за исключением ширпотреба самого низкого разбора.

Достаточно долго производители использовали, в основном, низкоуглеродистую коррозионноустойчивую сталь, которая удовлетворяла нуждам домохозяек, но по стойкости режущей кромки не очень устраивала прочие категории пользователей.

Ареной экспериментов сразу стала высокоуглеродистая подшипниковая хромистая сталь 440 класса. Первыми с новым материалом с разным успехом стали работать индивидуалы. К началу 70-х за этой сталью уже прочно закрепилась репутация hi-tech в ножевой индустрии. Фирма Gerber использовала 440C на известной модели ножа Mark II, поставляемой по частным заказам военных во Вьетнам, заменив ею обладающую низкой коррозионной стойкостью сталь L6. Результат эксперимента был, по меньшей мере неоднозначен – не обладая высокой коррозионной стойкостью 440C обладала худшими эксплуатационными качествами в сравнении с L6, что вызвало много нареканий в адрес производителя. В то же время фирма, возглавляемая W. D. "Bo" Randall, стала активно использовать на клинках 440B.

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

В 70-х годах поиск новых материалов продолжался. Известный ножовщик Bob Loveless начал активно пропагандировать 154-СМ компании Crucible Steel – материал для подшипников, втулок и клапанов двигателей. Совместно с Cold Steel ему удалось даже выпустить серийные ножи элитного класса из этой стали. Позже он представил общественности полный аналог этой стали – более доступную японскую марку ATS-34 от Hitachi.

Именно эти стали – 154-СМ, ATS-34, 440А, 440В и 440С, – практически до середины 90-х определяли лицо американского ножевого рынка среди малосерийных производителей и частных. С конца 80-х – начала 90-х за широкое применение этих сталей взялись и серийные производители. Ножи среднего класса предлагались в 440А и 440В, а также в их немецких и японских подобию. Ширпотреб изготавливался из дешевой дальневосточной стали 420J2. Европейский рынок несколько отставал от американского потому, что широкое применение высокоуглеродистых коррозионностойких ножевых сталей началось только в первой половине 90-х. Этот рынок между собой поделили немцы, французы и шведы, причем весьма своеобразно: например, финская компания Marttiini покупает нержавеющую сталь у немцев и французов, а французская Opinel – у шведов из компании Sandvik.

В конце 80-х – начале 90-х годов японские нержавеющие стали окончательно утвердились на североамериканском рынке. Молодые компании, стремительно вторгнувшиеся на ножевой рынок, такие как AIMar Knives, Cold Steel, Spyderco и Benchmade, сделали ставку на ножи именно из них – ATS-34 от Hitachi, G-2 (Gin-1) от Gingami, AUS-6 и AUS-8. И, возможно, не только из-за их эксплуатационных свойств и цен: японский капитал стал играть все более возрастающую роль в развитии ножевой индустрии США. Сегодня модели таких производителей как Beretta (США) и Fallkniven (Швеция) производятся практически полностью из японских коррозионностойких сталей.

Одновременно состоялось и «второе пришествие» 154-СМ – производителям ножей предлагается улучшенная версия этой стали в виде удобно-

го для раскроя листового проката. Американская компания Latrobe Steel (Latrobe, PA) вышла на рынок с новой подшипниковой сталью Lescalloy BG42, которую интенсивно пропагандирует модный производитель Крис Рив (Chris Reeve).

Сегодня большинство серийных производителей работают с уже опробованными марками сталей, а новый сортамент, появившийся в последние годы (AUS-10, ATS-55, VG-10, MRS-30 (Япония) и BG-42 (США)), фактически повторяет с теми или иными незначительными улучшениями уже известную ATS-34. Примечательно и то, что такие марки сталей как ATS-55 и VG-10 уже не имеют «двойного назначения» – они разрабатывались японскими производителями именно в качестве ножевых. В настоящее время четко прослеживается тенденция на задание более жестких рамок по химическому составу сталей используемых для ножей. Если 440С допускает серьезный разброс элементов по процентному содержанию (например углерода в 0.25%: от 0.95% до 1.20%), то новые стали типа ATS-34, ATS-55, VG-10 и пр. за счет использования новых технологий имеют более жесткие рамки нормирования процентного состава – от 0.05% до 0.1%. Это позволяет не только подобрать оптимальный режим термообработки, но и гарантирует высокую стабильность конечного результата.

Серьезная разница в свойствах клинков из сталей близкого химического состава у различных производителей объясняется отличием технологических процессов, использованных для их изготовления и окончательной термообработкой клинков.

Наиболее распространенным способом производства сталей являются плавки в электропечах методом кислородного дутья с завершающей обработкой в ковше и вакуумной обработкой. Этим достигается хорошая степень очистки от оксидов, как на популярной отечественной стали 95Х18Ш.

Дальнейшего улучшения свойств удастся добиться диффузионным отжигом при высоких температурах, за счет переплава и ряда специальных мер: снижением окончательной температуры прокатки и дополнительными затратами на быстрое охлаждение проката. Так на сталях

154-СМ используется метод повышенной очистки от примесей АКД (аргоноокислородная декарбюризация), на BG-42 – технологический процесс VIM-VAR – вакуумно-индукционная плавка – вакуумно-дуговая переплавка.

Большое влияние на свойства клинков имеет и распределение карбидов внутри матрицы – неравномерное насыщение матрицы карбидами, также как и карбидная неоднородность (различие размеров карбидов) вызывает неравномерный износ режущей кромки и снижение ее стойкости.

Ячеистость и сетчатость остаются нежелательными неоднородностями, но их полностью избежать нельзя в рамках традиционных способов получения сталей. По этой причине с 70-х годов начал активно развиваться альтернативный способ их получения, призванный решить эту проблему. Он получил название Crucible Particle Metallurgy Processing (CPM). В России материалы, полученные этим способом, известны как аморфные металлические сплавы или металлическое стекло. В ходе него вместо обычного литья в виде болванок, которые далее медленно остывают, расплавленный легированный металл охлаждается на сверхвысоких скоростях, в результате чего вырабатывается быстроостывающий порошок, представляющий собой твердую переохлажденную жидкость. Далее этим порошком заполняют стальной контейнер, который вакуумируется, запечатывается и подвергается горячей изостатической прессовке (HIP) на температурах близких к ковочным для достижения 100% плотности спекаемого содержимого. Таким образом, удастся избежать присущего литым технологиям охрупчивания. Для улучшения механических характеристик аморфных сплавов могут применяться и традиционные методы обработки, такие как ковка и прокат. Высокоуглеродистые нержавеющие с аморфными металлическими сплавами CPM(T)440V (S90V) и CPM420V (S60V) с содержанием углерода свыше 2% стремительно завоевывают популярность у производителей и потребителей. Однако не только в США работают над перспективными материалами. Аморфные металлические сплавы,

имеющие хорошие перспективы в ножевой отрасли, производят в Германии, Швеции, России и, конечно, в Японии. Наиболее перспективными считают японские Cowry X (RT-6) и ZDP-189 с содержанием углерода около 3%, Cowry Y (CP-4) – 1.2% углерода и немецкую UNB Elmax с 1.7% углерода.

Развитие технологии вакуумной диффузионной сварки позволило разработать способы изготовления сварочных пакетов из нержавеющей сталей. Фирмы Helle (Норвегия) и Cold Steel (США–Япония) предлагают трехслойные клинки, где на режущую кромку выходит высокоуглеродистая коррозионноустойчивая сталь с обкладками из высокопрочной низкоуглеродистой нержавеющей стали. Такие производители как Damasteel AB (Швеция) на основе технологии CPM предлагают коррозионноустойчивый многослойный пакет – нержавеющую дамасскую сталь.

Тем не менее, и определенное распределение карбидов и даже дендритная ликвация может играть на руку производителю клинков. Американцем Дэвидом Бае производятся клинки из «дендритной стали 440С» путем литья и постепенного остывания заготовки. При этом удается получить кристаллическую хром-карбидную древовидную структуру, близкую по свойствам к легендарным булатам: стойкость режущей кромки клинка резко возрастает – в 3–10 раз в сравнении с аналогичной 440С, полученной традиционным способом. Сходный материал производят в Златоусте под коммерческим названием «Нержавеющий булат». Наиболее популярные марки нержавеющей сталей, используемых для производства клинков. В связи с этим в практике используют стали с переменным содержанием углерода и хрома: чем выше в стали содержание углерода, тем больше требуется хрома для обеспечения необходимой коррозионной стойкости. Так, если при 0,15 % С необходимо 12...14 % Cr, то при 0,2... 0,4 % С – 13...15 % Cr, при 0,6...1,0 % С 14... 16 % Cr и т.д. В вопросе систематизации всего многообразия ныне применяемых для ножей сталей, целесообразно взять за основу количество углерода и хрома. За основу при этом стоит взять американскую систему стандартов AISI, как наиболее представительную.

Следует выделить несколько основных групп:

1. 420: 0,15 % С и 12–14% Cr;
2. 420/425 modified: 0,4–0,5 % С и 13–15 % Cr;
3. 440А: 0,65–0,75% С и 16,00–18,00 % Cr.
4. 440В: 0,75–0,95 % С и 16,00–18,00 % Cr;
5. 440С: 0,95–1,10 % С и 16,00–18,00 % Cr;
- 5а.154СМ/АТS34: 1,00–1,05 % С и 14 % Cr;
6. СРМ(Т) 440V: 2,0–2,2 % С и 17,00–18,00 % Cr.

Приближенный транслятор наиболее распространенных в ножевой индустрии марок коррозионно-стойких сталей.

(см. <http://www.rusknife.newmail.ru/info/stainls/snls3.htm>)

420

Плохо воспринимают закалку. Стали этой группы отличаются хорошей прочностью и коррозионной стойкостью. Очень легко перетачиваются. Стойкость режущей кромки – слабая.

Традиционно используется на столовые приборы, дешевые кухонные и складные ножи. Производителя прельщает дешевизна и простота в обработке материала.

420/425 modified

(известна также как 420HC - High Carbon)

Закалка на твердость 53–55HRC. Наиболее распространенный материал на кухонные ножи, ножи водолазов, рыбаков и поклонников водного/морского туризма, складные модели среднего класса. Хорошая коррозионная стойкость. Легко перетачивается. Неплохие прочностные свойства. Стойкость режущей кромки – удовлетворительная.

440А

Закалка на твердость 54–57HRC. Очень похожа по свойствам на 425 modified, но обладает лучшей стойкостью режущей кромки. Как правило, материал для складных ножей большого и среднего размера, боевых и охотничьих, а также крупных складных.

440В

Закалка на твердость 55–58HRC. Лучшая в сравнении с 440А стойкость режущей кромки. Несколько ухудшенная в сравнении с 440А ударная

вязкость. Материал для средних и небольших разделочных, нескладных и складных многофункциональных моделей среднего класса.

440С

Закалка на твердость 56–60HRC. Хорошая стойкость режущей кромки в сравнении с прочими сталями 440-го класса, коррозионная стойкость – удовлетворительная, примерно в 2 – 2,5 раза ниже, чем у 440А. При закалке на HRC60 более склонна к «охрупчиванию» и шероховатости. Высокая износостойкость и вызванная этим сложность с переточкой. Материал для дорогих моделей складных и обычных ножей, переживший пик популярности в первой половине 90-х.

154СМ

Закалка на твердость 57–61HRC. Фактически это одна из разновидностей сталей типа 440С с более жестко нормированным химическим составом за счет технологии AOD (аргонокислородная декарбюризация). В связи со спросом в настоящее время этот тип нержавеющей сталей выделен в отдельную группу, претендуя на статус самых модных «ножевых» марок в классе сталей на дорогие модели ножей. Достаточно хорошее сочетание режущих и прочностных свойств, удовлетворительная коррозионная стойкость и способность к переточке.

СРМ(Т) 440V

(коммерческое название – S60V) Закалка на твердость 56–58HRC. Аморфные металлические сплавы (или т.н. металлическое стекло) – сравнительно молодой класс материалов. Сочетание хорошей коррозионной стойкости и удовлетворительных прочностных свойств по сравнению с нержавеющей сталью типа 440С, выработанными по традиционной схеме. Очень хорошие режущие свойства, однако повышенная хрупкость. Удовлетворительная возможность переточки.

Заключение.

Таким образом, можно убедиться, что качество нержавеющей стали, применяемой на клинки, это сложный комплексный параметр. Выбор подходящей марки стали своего рода компромисс, где для достижения ряда высоких свойств всегда приходится чем-то жертвовать.



Какие можно дать в связи с этим рекомендации пользователю?

1. Оценивать не только уровень изготовления изделия и марку стали, но и самого производителя, в т.ч. и уровень его технологической оснащённости. Например, испанцы из Nieto, несмотря на перевооружение своей металлургической отрасли в первой половине 80-х, производят клинки из 440С, которые по режущим свойствам и коррозионной стойкости уступают не только аналогам из США и Германии, но даже стали 440А, применяемой SOG (США), которые достигли весьма недурных результатов в работе с ней.
2. Проявлять разумный консерватизм. Многие производители в

рекламных целях выходят на рынок с новым продуктом, не доведенным до ума – лишь бы сорвать куш с первых продаж ножей из новой, «эксклюзивной» стали. Причем с рекламациями на качество стали дело обстоит не всегда хорошо, а принимая во внимание специфику России, когда замена брака практически невозможна, лучше 7 раз подумать, прежде чем брать «сырой» продукт.

3. Проявлять стойкость. Схема продаж ножей из новых сталей достаточно хорошо отработана: публикации в периодике о новом ножевом материале (которому может быть уже не первый десяток лет), раскрутка у модного мастера индивидуала, представление на выставке или шоу, preproduction run,

и, наконец, появление в продаже за неприличную цену. Если вы не коллекционер, подождите пока ажиотаж спадет, а цены не станут разумными.

4. Не покупать дешевого ширпотреба. 10 дрянных ножей из скверной нержавеющей стали так и останутся 10 скверными ножами – на вашем веку их цена вряд ли возрастет. Уж лучше подкопить и проявив немного терпения приобрести один нож чуть дороже, которым будет удобно работать.
5. Не гнаться за заоблачными значениями твердости. Особенно если у вас проблемы с точкой ножей. Вам же этот нож потом придется перетачивать самому или просить знакомых. А вот отдавать на точку в среднестатистический металлоремонт не рекомендуется – угробят. Даже копеечный китайский.
6. Не требовать от нержавеющей стали тех свойств, которые достижимы только на углеродистых сталях. Она сопротивляется коррозии – это ее плюс. Минусы – хладноломкость, падение вязкости при низких температурах, хорошая режущая способность, как правило, сочетается с хрупкостью и склонностью к трещинообразованию. Это очень капризный материал и с точки зренияковки и закалки. «Хамон» на нем практически невозможен. Пробовать делать из нее сабли и мечи тоже не стоит.
7. Понимать ограниченность термина «нержавеющая сталь». Проржаветь может все, а особенно – дорогой нож из высокоуглеродистой хромистой стали. Проявите о нем минимум заботы, и он вам послужит верой и правдой долгие годы.

Последние годы ознаменовались интенсивными поисками в области альтернативных материалов, которые бы сохраняли главное достоинство нержавеющей стали – коррозионную стойкость, но были бы лишены ее недостатков. В первую очередь следует отметить кобальтовые и титановые сплавы, гибридную керамику, пластиковые композиты. Однако можно с уверенностью предположить, что в ближайшие десятилетия вряд ли появится материал, который сможет успешно конкурировать с нержавеющей сталью по свойствам и цене.



www.benchmade.com

Виктор Кузнецов

ЗАТОЧКА КЛИНКА

Любой мастер знает, что из работы неотточенным ножом кроме мучений ничего не выйдет. Так что заточка ножа – дело наиважнейшее. Не жалейте времени на заточку клинка – оно не пропадет впустую. Гораздо больше времени уйдет на работу тупым инструментом. Для профессиональной заточки требуется терпение, качественная сталь клинка, бруски соответствующей зернистости.

О ТЕРПЕНИИ. Имейте в виду, на заточку любого лезвия требуется около получаса, а качественная заточка длинного лезвия с выведением идеальных геометрических форм способна занять и все 30 часов работы. Так что будьте готовы к этому.

О СТАЛИ. Твердость рабочей стали из которой выполнен клинок (точнее режущая кромка) должна составлять не менее 45 – 60 HRC. Сталь мягче 45 HRC нет смысла затачивать, так как полученная режущая кромка легко сминается, а сталь тверже 60 HRC, хотя и неплохо затачивается, очень быстро тупится – выкрашивается острие. В домашних условиях твердость стали не очень сложно приблизительно определить надфилем. Если новый надфиль при легком нажиме скользит по стали, а при сильном – слегка сталь цепляет, то твердость стали та, что нужно.

О ТОЧИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛАХ. С брусками и оселками разобраться сложнее. Иностранцы фирмы, например, Нортон, Арканзас, Ремингтон, выпускают оселки с красивыми именами типа "Fine India" ("Прекрасная Индия"), "Washita" ("Вашита"), "Clouds over Mississippi" ("Облака над Миссиссиппи"), причем кроме этих имен оселки характеризуются пятизначными номерами. Численно каждый номер соответствует числу абразивных зерен в 1 куб. мм того или иного оселка. Поэтому оселок с номером 15600 – это грубый брусок, годный для затачивания лезвия до заусенца, а брусок с номером 37000 уже можно шлифовать.

У нас градация по размерам абразивных материалов по размерам зерен также существует, но данную информацию указывают только на наждачных кругах, а если вы приобретете брусок, то таких сведений вы не получите. Самое большое, на что можно рассчитывать, это купить брусок в коробочке с надписью "Оселок для доводки опасных бритв". Если такой оселок темно-серого цвета, то это самый мелкозернистый из оселков. Делают такие оселки из природных сланцев и используют их для самой последней стадии заточки – снятия заусенца, то есть, оселками не точат, а шлифуют. Недостаток камня – мягкость, поэтому он быстро срабатывается, и у него довольно часто надо выравнивать грани (фуговать). При выравнивании граней берут наждачный круг с прочным зерном, опускают круг в тазик с водой и точат (трут) на этом круге оселок вручную, пока на оселке не исчезнут "ямы".

Конечно, перед доводочным оселком лезвие обрабатывают более грубым камнем, который пусть каждый подберет сам. В качестве такого оселка подойдут: гранит, алебастр (порода, не порошок), мрамор, плотный песчаник, из которого раньше делали мельничные жернова, обожженный в индукционной печи брусок из мелкозернистого порошка, такие оселки выпускали когда-то для промышленных нужд.

О ТЕХНИКЕ ЗАТОЧКИ. Заточку клинка начинают грубым бруском, чтобы по всей длине лезвия появился заусенец – тонкая полоска металла, которая образуется на режущей кромке в процессе заточки, а при заточке лезвия с двух сторон перегибается туда-сюда, но не отламывается. Заусенец – это своеобразный показатель, по которому судят, удастся ли наточить лезвие. После появления заусенца переходят на брусок с зерном помельче. Знак того, что пришла пора менять и этот брусок – полное удаление следов заточки от предыдущего бруска. А

чтобы легче отличить следы от разных брусков, лучше вести заточку или в разных направлениях, то есть при работе один брусок держат под углом 45° к продольной оси ножа, а при переходе на более мелкий брусок последний разворачивают на 90° (см. фото).

На заусенец внимания не обращают и не пытаются оторвать его. Слово, просто точат фаски, меняя бруски (от крупнозернистых к мелкозернистым). И когда подходят к бруску с самым мелким зерном, приступают к удалению заусенца. Его стачивают с обеих сторон лезвия самым мелкозернистым оселком так, чтобы режущая кромка клинка приобрела угол 23 – 45°.

Хочу особо подчеркнуть, что именно заусенец стачивается под нужным углом и этот угол всегда больше, чем углы фаски (слесарь-ножовщик эти фаски, идущие от обушка к лезвию, назовет стяжкой). Эта заточка называется "алмазной", "дамасской", "на две фаски". Эта вторая фаска, которая образовалась после стачивания заусенца, настолько узка, что ее только очень опытный глаз может разглядеть без лупы. Но она является определяющей. Так вы можете взять два одинаковых ножа, стянутых под углом 15°, заусенец на лезвии одного ножа сточить под углом 25°, а второго – под углом 45°. Разницу не разглядеть и в сильную лупу, а работать они будут по-разному: первое лезвие будет легко брить, но быстрее затупится, второе лезвие брить не будет, но работать будет до затупления долго.

Для снятия заусенца мягкие камни типа светлого сланца не годятся, лучше пользоваться алмазным бруском, керамикой, последними номерами Арканзаса, Нортон. После того, как заусенец удален, окончательная доводка сланцем и кожей.

Учтите, именно от остроты кромки зависят качество и долгожительство заточки. Поэтому желательно после того, как заусенец при заточке отвалился (отпал), взять деревянный брусок с кожей, наклеенной бахтар-

мой (нижней частью) кверху, натереть кожу пастой ГОИ и отполировать на ней эту кромку.

Хочу сказать, что многие ошибочно думают, что острота лезвия определяется минимальным углом заточки. На самом деле у качественных сталей минимальный угол заточки режущей кромки составляет 23° (по данным проспектов ведущих фирм, выпускающих ножи). Дело в том, что при таком угле кромка при работе лучше всего сохраняет (держит) оптимальную остроту. Поэтому не старайтесь заточить лезвие под меньшим углом.

ПРАКТИЧЕСКИЕ СОВЕТЫ. Как известно, универсальных ножей не существует. Поэтому угол заточки каждого ножа зависит от назначения последнего. Если кухонным ножом собираются резать сыр, хлеб, колбасу, а рабочим – достаточно мягкие материалы (кожу, бумагу, древесину липы), углы заточки таких ножей минимальные. Если ножом предполагают разделять мясо, мороженую рыбу, или же нож предназначен для резьбы по дубу, то углы заточки здесь будут больше (30 - 45°). Обеспечить тот или иной угол заточки лезвия ножа или другого инструмента без соответствующего навыка трудно. Поэтому, лучше пользоваться простым приспособлением для формирования нужного угла кромки.

Возьмите деревянный брусок и сделайте из него клин, длина которого в 2.5 раза больше высоты (рис. 1). Установите этот клин на брусок, сверху положите нож, у которого вы собираетесь снять заусенец, двигайте по бруску клин с прижатым к нему ножом лезвием вперед. Такое приспособление автоматически обеспечит правильный угол снятия заусенца. При этом у лезвия с широкой фаской угол заточки режущей кромки получится равным 25 – 30°, а у мощного толстого лезвия с узкой фаской – 30 - 45° (рис. 2).

Вернемся к заусенцу, который образуется на режущей кромке клинка во время заточки. Оказывается, по виду заусенца можно судить о качестве стали. Идеально, если заусенец выглядит как упругая нить и отлетает после 5 – 6 перегибаний во время заточки на всю длину. Если же он при заточке крошится кусочками, напоминающими хлопья, то металл, скорее всего, перекален и имеет круп-

SPEED

LOCK

НОЖИ ФИРМЫ BOKER
(Германия, г.Золинген)
от официального дилера.
Свыше 500 моделей со склада
в Москве в розницу и оптом.
ВВЦ, пав. Москва, 2-ой этаж, Д-45.
Тел./факс: 216-93-10.



BOKER

DEIN MESSER MADE IN SOLINGEN

ЗАТОЧКА КЛИНКА

нозернистую структуру. Если заусенец мягкий и перегибается бесконечно, не отпадая, то лезвие недозакалено.

ИЗ ЛИЧНОГО ОПЫТА. Чем мягче материал с которым вы будете работать, тем мягче надо брать сталь для ножа. Так, для кожи лучше нож из незакаленной косы, чем нож, сделанный из полотна ножовки по металлу. Зависимость проста: чем выше закалка и тверже металл, тем больший угол заточки ему надо делать. При меньшем угле лезвие тупится оттого, что выкрашивается. Так, сталь твердостью 60 HRC нельзя заточить острее 45° . А из косы вы сделаете тонкий нож-стяжку от 8° до 12° и кромку от 15° до 18° , и нож будет резать легко и долго.

К сожалению нет способа определения качества клинка сразу при покупке. Определение твердости надфилем не дает никакого представления о качестве металла. Очень твердый клинок может при работе крошиться. Из двух одинаковых по твердости клинков один будет быстрее тупиться, другой медленнее. Спрашивать марку стали практически бесполезно, так как технология производства гораздо важнее, чем ис-

ходное сырье. То есть, если один кусок металла разделить на три части и дать трем кузнецам, то в результате мы получим три совершенно разных по качеству клинка.

Даже если вы прямо у прилавка пробуете резать ножом дерево, то вы тоже ничего не узнаете. Ведь в первую очередь вы испытываете качество заточки, а не самой стали. К примеру, два ножа сделаны из хорошей стали и технологически правильно, но заточены не совсем хорошо: один туповат, а у второго очень маленький угол заточки, и прямо на глазах лезвие завернулось. Вы оба ножа забракуете и возьмете третий, который режет в данную минуту хорошо, но он может подвести вас завтра.

Поэтому выбор ножа — это в первую очередь выбор фирмы, или мастера, которому вы доверяете. Ну а поскольку брак все равно будет попадаться, ведь ошибки неизбежны, то, по крайней мере, можно обменять брак на качественный продукт.

При затачивании клинка на электроточиле пользуйтесь, в основном, стандартными белыми кругами марки ЭБК (24 – 40). Они легко выкрашиваются и не пережигают кромку. Лучше, если электроточило имеет

около 1500 об/мин. Высокооборотистые гораздо быстрее сжигают резец, так быстро, что вы не успеваете среагировать. А правильная реакция состоит в том, что при малейшем перегреве окунуть клинок в воду. Если даже 3-4 раза довести кромку до фиолетового цвета побежалости и мгновенно охладить, то потери твердости не происходит. Конечно, на такие крайности идти намеренно не стоит, поэтому пальцами при заточке держитесь за металл, а не за ручку, чтобы чувствовать нагрев.

После выведения фаски и заусенца переходите на ручную работу. Очень важно не усердствовать и не торопиться, не пытаться наточить сильным давлением на режущую кромку. В этом случае на электроточиле вы сожжете кромку, а работая вручную, загубите оселок, проточив на нем яму. То есть добиваться результата надо за определенное время, без форсажа.

Хотелось бы только предостеречь от использования "резинового" круга (вулканит + алмазная пыль). Трение на этом круге велико и клинки перегреваются мгновенно.

Вот, пожалуй, и все. Удачной заточки и работы.

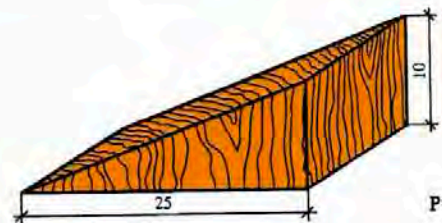


Рис.1

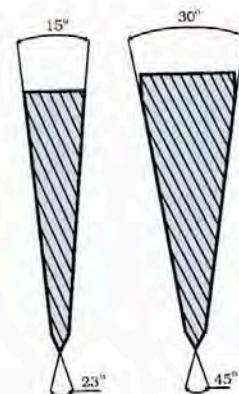


Рис.2

Фото: при переходе на более мелкий брусок последний разворачивают на 90° по отношению к предыдущему.

а - положение бруска одной зернистости
б - положение бруска другой зернистости

Рис.1. Приспособление (деревянный клин) для заточки режущей кромки.

Рис.2. Углы заточки режущей кромки в зависимости от формы сечения клинка.



Всё о ножках
на сайте
www.knifemagazine.ru



Дмитрий Ипполитов

ДАМАССКАЯ СТАЛЬ С НУЛЯ

В настоящее время искусствоковки металла переживает период возрождения. Мастерство таких кузнецов-оружейников как Леонид Архангельский, Сергей Данилин, Андрей Корешков свидетельствует о том, что русское оружейное искусство и традиции изготовления клинков остаются непревзойденными и по сей день.

В статьях, публикуемых мастерами-кузнецами, широко освещается вопрос об истории их искусства, теоретической базе изготовления, скажем, литого булата, но, уверен, что многие читают эти статьи с целью получить ответ на вопросы: «Как это делается?», «С чего начать?» и на подобные им, но, в лучшем случае, натываются на констатацию факта сложности подобного искусства и доступности его лишь посвященным. В данной статье я попробую осветить искусство кузнеца-оружейника с нуля, для тех, кто хочет начать заниматься этим увлекательнейшим занятием, но не знает, с какого края подобраться к нему. Статья будет посвящена большей частью сложнотехнологичным композитам. Дело в том, что я начинал знакомиться с искусствомковки с самостоятельных попыток получить дамасскую сталь, поэтому в первую очередь рассчитываю на читателей, которые, как говорится, «бредят дамаском». Базовых приемовковки я буду касаться весьма умеренно, – во-первых, этому и так посвящено достаточно лите-

ратуры; во-вторых, чтобы научиться просто ковать, можно найти частную кузницу и поработать подмастерьем несколько месяцев, а вот попасть в ученики к именитому клиночнику, изготавливающему узорчатые композиты – сложно. Надеюсь, что эта статья немного компенсирует такую несправедливость. Я также не буду касаться в этой статье проблемы закалки – грамотная закалка стали, особенно дамасской – материал безграничный а, базовые сведения по закалке сталей с различным содержанием углерода можно почерпнуть из учебников по металловедению. Хочу сразу оговориться, что данные материалы ни в коей мере не являются руководством по изготовлению холодного оружия, что, напомним, согласно ст. 223 УК РФ является уголовно наказуемым деянием. Пластина из собственноручно выкованного дамаска, отполированная и протравленная, принесет вам на первых порах не меньше удовлетворения, чем нож или меч. Я собираюсь рассказать о том, как изготавливать МАТЕРИАЛ, и не несу ответственно-

сти за дальнейшее использование этого материала. При отсутствии лицензии на изготовление оружия или при невозможности найти работу на предприятии, имеющим такую лицензию, всегда можно найти способ заниматься любимым делом, не нарушая нормы УК и Закона РФ «Об оружии».

Основные инструменты.

Итак, приступим. Прежде всего, вам необходимо оборудование. Часть его необходимо будет приобрести, часть можно изготовить самому. Начинать следует с определения территории, на которой будет располагаться ваша кузнечная мастерская. Если у вас есть загородный земельный участок – чудесно, даже в самом примитивном варианте устройства кузницы – под открытым небом –ковка с апреля по ноябрь вам обеспечена. Кроме того, при ковке под открытым небом автоматически решается важная проблема удаления газообразных продуктов сгорания топлива, большая часть из которых токсична. Чтобы не зависеть от погоды, над местом будущей кузницы надо установить навес на столбах, крыша которого обязательно должна быть сделана из железного листа, так как температура даже в двух метрах над горном достаточна для быстрого возгорания. Если же возможности работать на лоне природы у вас нет, то кузницу можно оборудовать и в помещении. Главные проблемы, которые встают в этом случае – вытяжка и противопожарная безопасность. Кроме того, использование под кузницу, например, гаража требует гораздо больших капиталовложений и связано с большими трудностями организационного характера. Где бы вы не расположились, вблизи огня горна нельзя использовать легковоспламеняющиеся и огнеопасные строительные материалы и вещества, пол, потолок и стены помещения должны быть металлическими или бетонными, а над горном должна располагаться мощная вытяжка. Лично я предпочитаю все-таки работать на открытом воздухе под навесом и по моему опыту, это возможно даже зимой.

Определившись с местом для мастерской, необходимо решить «основной вопрос кузнеца» – вопрос с инструментом. К сожалению, купить кузнечный инструмент сейчас очень сложно. К тем предметам, которые приобрести просто необходимо, относятся:

Слесарный верстак с тисками. Тиски желательны мощные и жестко скрепленные со столешницей верстака. Приобретение того и другого обычно сложностей не вызывает.

Наковальня. Их, к счастью, еще не перестали производить. В принципе, можно работать на любом подходящем куске железа весом не менее 20 кг. и с плоской поверхностью, но это сопряжено с некоторыми трудностями. Во-первых, на незакаленной поверхности самодельной наковальни вскоре появятся забоины от молота, которые потом перейдут на поверхность заготовки. Во-вторых, вы будете лишены возможности использовать те специальные поверхности, которыми обладает фирменная наковальня (рога и т.д.). Поэтому, советую все-таки приобрести готовую наковальню, и чем больше будет ее масса и площадь рабочей поверхности, тем менее вы будете стеснены в своей творческой фантазии. Наковальня крепится на утопленной в землю деревянной колоде с таким расчетом, чтобы стоя рядом с ней кузнец мог коснуться поверхности наковальни кончиками пальцев опущенной руки. Естественно, колода-основание не должна шататься, а любое падение всей конструкции или самой наковальни должно быть исключено.

Набор кувалд. Я советую на первых порах обзавестись следующим набором кувалд, которые можно приобрести в хозяйственных магазинах: небольшая кувалда массой 1–2 кг, средняя массой 5 кг и большая кувалда для работы с молотобойцем весом 8–10 кг. Все кувалды должны быть исключительно надежно оснажены на рукояти и расклинены. Боевые поверхности должны быть ровными, их следует поддерживать в этом состоянии, при необходимости выравнивая плоскость на точиле. Кроме этого набора, следует обзавестись также набором крупных молотков весом 0,5–1 кг для тонких работ. В некоторых случаях понадобятся также молотки с шарообразной боевой поверхностью, которые можно изготовить из обычных с помощью электроточила.

Кузнечные клещи. Это вопрос сложный. Купить настоящие кузнечные клещи вам, скорее всего, не удастся. Изготовить самим тоже весьма трудно. Чтобы выйти из положения, советую приобрести несколько крупных плотницких клещей и доработать их. Одни клещи оставляются без измене-

ний. У вторых заточенные губки стачиваются до получения плоской хватательной поверхности. У третьих в губках прорезаются полукруглые вырезы для круглых заготовок. Ко всем клещам привариваются длинные (70–100 см) рукоятки (удобно для этого использовать тонкие водопроводные трубы, надев их на рукоятки клещей и обварив электросваркой.) Следует учесть, что из-за ударных нагрузок клещи довольно быстро выйдут из строя. За исправностью клещей необходимо следить – от них сильно зависит качество работы.

Зубила. Вам понадобятся несколько больших качественных зубил. Настоящее кузнечное зубило устроено наподобие молотка и имеет рукоять, перпендикулярную телу инструмента. Удерживать над раскаленной заготовкой короткое слесарное зубило будет очень сложно, поэтому зубила должны быть либо довольно длинными (около 40 см), либо необходимо оборудовать их рукоятками, просто приварив к телу зубила примерно на середине длины трубу или толстый прут, который может быть как параллелен, так и перпендикулярен режущей плоскости зубила. Работать с таким зубилом нужно с помощником.

Электроинструмент. Совершенно необходимыми будут электроточило (или, в качестве эквивалента – угловая шлифмашина («болгарка») с набором отрезных и обдирочных кругов) и электросварочный аппарат (удобен «Русич», работающий от обычной электросети). Соблюдайте технику безопасности при работе с этими приборами!

Кузнечный горн. С таким набором инструментов уже можно приступать к работе. Однако, остается еще одно устройство, которое в кузнице по праву считается главным. Это кузнечный горн. Вопрос об устройстве горна на практике является, пожалуй, самым сложным и часто именно отсутствие горна останавливает начинающих. Решим и этот вопрос.

Я могу поздравить читателя, у которого имеется возможность приобрести стандартный газовый или электрический горн. Однако, у большинства такой возможности нет, поэтому я предлагаю опробованные на собственном опыте простые и эффективные конструкции кузнечного горна, дающего необходимую температуру. Основными частями любого горна являются: огневая чаша с колосниковой решеткой или без нее, и устройство

подачи необходимого для процесса горения воздуха. С этим устройством и возникают сложности. Проверенный путь – пылесосы. Для горна среднего размера для обеспечения приемлемой температуры хватает двух пылесосов советского производства. Этот вариант еще и самый недорогой, поскольку даже два новых отечественных пылесоса все равно будут стоить меньше, чем любое другое устройство для подачи воздуха. Кроме того, пылесосы обеспечивают хорошее давление и интенсивность подачи воздуха. Их, для удобства следует оборудовать единым выключателем. Желательно, чтобы он имел форму педали и находился постоянно под ногой кузнеца. Следует также предусмотреть и возможность выключения одного из пылесосов, например, для уменьшения дутья при некоторых кузнечных операциях. Что же касается всевозможных воздуходувок и вентиляторов, то они, конечно, хороши, но следует учитывать, что возможна недостаточная подача воздуха, вследствие чего горение топлива будет малоактивным и необходимая температура не будет достигнута. Два пылесоса снабжают воздухом в достаточном количестве огневую чашу прямоугольной формы размером 300 x 200 мм, что вполне достаточно дляковки длинномерных изделий и обеспечивают максимально экономичный расход топлива. Поэтому при дальнейшем описании устройства горна я буду опираться на такие размеры огневой чаши. Устройство горна возможно двумя основными способами, которые будут описаны ниже.

Первый вариант – так называемый, «японский горн». Он оборудуется прямо в земле. Чтобы работать с ним, придется делать рядом низкую скамеечку или сидеть на земле. Это обусловлено особенностями японской кузницы – японцы куют не стоя, а сидя, а все инструменты и наковальня располагаются прямо на голом полу. Однако японский горн никто не мешает поставить на подставку и приподнять над уровнем земли. Важнейшая особенность такого устройства – отсутствие колосниковой решетки. Воздух подается сбоку непосредственно в массу горящего топлива. Такая конструкция легко чистится, дает хорошую температуру и может быть рекомендована к использованию без всяких оговорок. Второй вариант – обычный европейский открытый горн. Он состоит из

двух частей - нижней, в которую подается воздух, и верхней – непосредственно огневой чаши, разделенной колосниковой решеткой. Поскольку продукты сгорания топлива (зола и шлак) попадают через решетку в нижнюю часть горна, для обеспечения чистки решетка должна быть съемной, для чего на середине высоты по периметру горна приваривается стальной уголок с шириной полки 5–6 см., на который и укладывается решетка. Такой горн также удобен в использовании.

Тело горна, каким бы он ни был, удобнее всего сварить из листового железа толщиной не менее 5 мм. Такой горн будет работать долго и его стенки не скоро прогорят. Колосниковая решетка сваривается из арматуры диаметром 10 мм или больше, причем расстояние между прутьями должно быть меньше их диаметра. Я рекомендую устанавливать горн на основание, сложенное из огнеупорного кирпича на печной глине, на высоте, удобной для работы. Для уменьшения теплоотдачи боковые поверхности горна также рекомендуется облицевать тем же кирпичом на огнеупорной глине. Такая конструкция долговечна и эстетично выглядит. На рисунках приведены рекомендуемые размеры для двух вариантов горна, подача воздуха в которые осуществляется двумя пылесосами. При этом в тело горна ввариваются трубы для подачи воздуха, наружный конец которых приспособлен для подсоединения пылесосного шланга. Для лучшего распределения воздуха трубы вводятся в горн с противоположных сторон, но так, чтобы поток воздуха каждой из них не гасился потоком противоположной. В качестве переходника от пылесосного шланга к трубе горна можно использовать отрезок велосипедной камеры длиной ок. 150 мм, один конец которого с усилием натягивается на трубу горна, а к другому присоединяется алюминиевый наконечник пылесосного шланга. Такой способ обеспечивает герметичность и минимальные потери воздуха.

В качестве топлива в горне описанных конструкций можно использовать дрова, древесный и каменный уголь. Дрова зачастую не дают необходимой температуры, древесный уголь хорош и предпочтителен в большинстве случаев, но довольно дорог. Поэтому, несмотря на некоторые недостатки (основным из них

является обилие примесей, ухудшающих качество стали), чаще всего используется каменный уголь, лучше всего блестящий антрацит. Перед использованием его измельчают на кубики со стороной до 3–4 см.

Способов разжигания горна много, я рекомендую начинать с получения устойчивого пламени сжиганием коры, щепы, бумаги и небольших деревянных поленьев при только одном работающем пылесосе, а потом постепенно добавлять небольшие куски угля и, после их воспламенения, увеличивать дутье включением второго пылесоса. После небольшой тренировки вы научитесь разжигать горн с первого раза. Итак, все трудности по приобретению инструментов, монтажу и наладке горна позади. Однако, кузнечное дело – опасное ремесло, поэтому напомним о технике безопасности будет нелишним. О правилах противопожарной безопасности и предотвращения отравления угарным газом я уже говорил. Кроме того, есть и еще некоторые правила. Во-первых, приобретите себе толстый брезентовый или кожаный фартук, защищающий грудь и ноги до колен, и используйте его всегда, равно как и перчатки (или рукавицы) из такого же плотного материала. Это поможет Вам если не избежать, то свести к минимуму ожоги горячими каплями металла. Глаза необходимо защищать очками из прозрачного стекла (от пластмассовых в атмосфере кузницы очень быстро ничего не останется) с уплотнителями по бокам стекол. Кроме того, горн обычно дает высокое пламя, поэтому волосы, особенно длинные, следует защищать головным убором. В кузнице постоянно должны находиться емкости с холодной водой и песком. Очень желательны огнетушители. Помните, что основное мастерство кузнеца – в умении работать без травм для себя и окружающих! Следует также учитывать расположение всех элементов кузницы относительно друг друга.

Материалы.

В заключение этого раздела кратко опишу тот набор материалов, которые понадобятся в работе. Во-первых, это, конечно, сталь. Чем больше разных марок стали будет в вашем распоряжении, тем лучше. При работе по изготовлению дамасской стали, все нержавеющие марки вам не понадобятся. Сталь удобнее всего использовать в виде пластин, но ес-

ли у вас, имеются круглые прутки, то можно в качестве тренировки и испытания оборудования расковать их в пластины. Старайтесь, чтобы пластины были ровными, одинаковыми по толщине и с минимальным количеством забоин.

Основные марки сталей, которые легче всего найти и которые вам понадобятся, следующие: Ст3 – низкоуглеродистая сталь 0.3% углерода, (в основном используется для производства скобяных изделий), инструментальная сталь У8, У9 (напильники, ножовочные полотна – 0.8 и 0.9% углерода соответственно), рессорная сталь от любых рессор (0.5–0.7% углерода в зависимости от марки), чугун (например, от батарей отопления – 6% углерода). Приобретая на развалах или еще где-нибудь заготовки, всегда интересуйтесь маркой стали и ее химическим составом. Это понадобится вам при последующем определении состава вашего композита. Повторяю, чем больше у вас будет образцов различных сталей, тем лучше, но желательно, чтобы о каждой из них у вас имелась достоверная информация. Кроме того, запаситесь отрезками арматуры диаметром 10 мм разной длины – они потребуются для изготовления подсобных приспособлений, например рукояток, которые вы будете приваривать к заготовке и, тем самым, обходиться без использования клещей.

Вам также понадобятся некоторые химические реактивы. Это, в частности, бура, которая используется в качестве флюса и продается в магазинах для сварщиков или в магазинах химреактивов. Для начала вам потребуется около 1 кг буры. Для проявления узора на поверхности изделия из дамасской стали потребуется кислота. Традиционно используется 5% раствор азотной кислоты, но можно использовать и 9% столовый уксус, и 10% раствор хлорного железа. Все эти реактивы дают практически одинаковый результат. Соблюдайте правила техники безопасности при хранении химических реактивов – они должны храниться в необычной посуде с крупными надписями, в местах, недоступных для посторонних лиц, особенно детей!

Наконец, вы полностью экипированы и можете приступить к работе.

(Окончание статьи читайте в следующем номере).

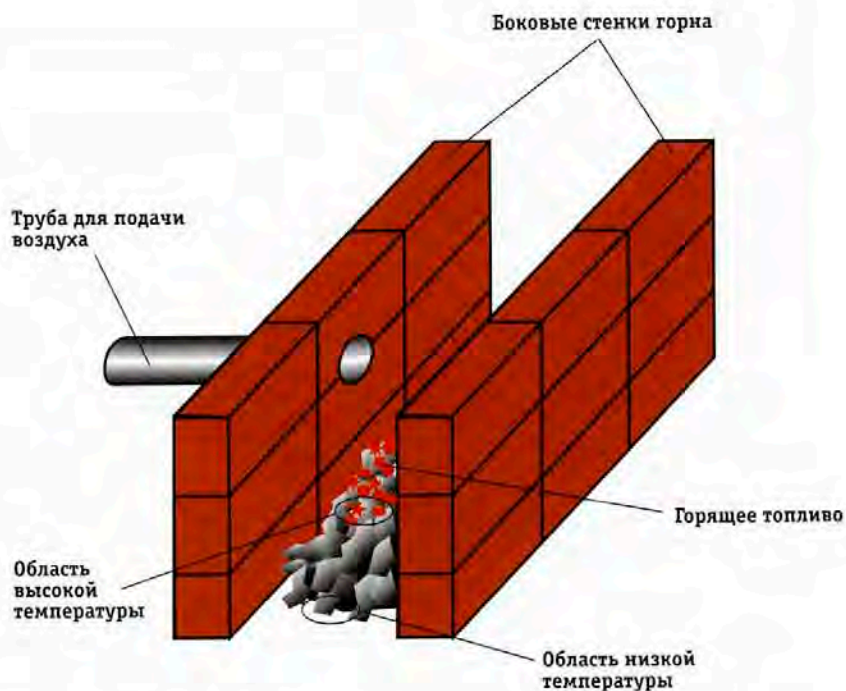


Рис.1. Горн японского типа

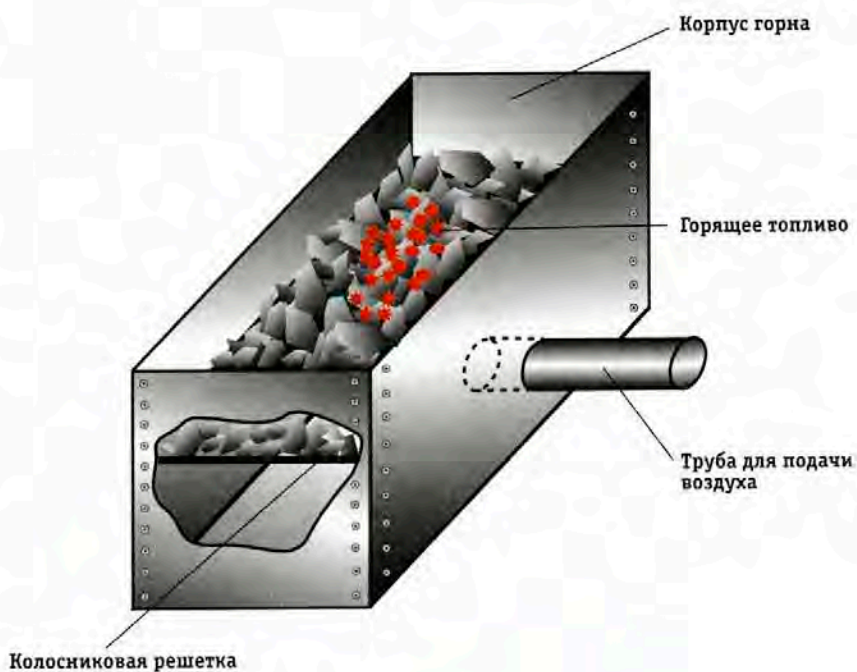


Рис.2. Горн европейского типа



Сергей Агафшин

COLAMBIA RIVER KNIFE&TOOL

На прошедшей в марте этого года выставке IWA 2001 я побывал в качестве корреспондента и обратил внимание на изделия фирмы COLAMBIA RIVER KNIFE & TOOL. Сначала, мое внимание привлек необычный дизайн ножей - несколько авангардно, но в то же время удобно и хорошо продумано. Довольно редкое сочетание. Прекрасная работа механизма и блокировки клинка, хорошие материалы и вдруг на основании клинка еле заметная надпись "ТАЙВАНЬ". Для россиянина это слово не ассоциируется с хорошим качеством, и я с интересом подхожу к представителю фирмы.

После дежурных вопросов о ходе выставки, спрашиваю о производстве. Почему Тайвань?

Мне отвечает человек небольшого роста, полный и жизнерадостный, оказавшийся директором компании. Его имя Поль Гиллеспи, вот что он рассказал:

— Мы были одними из первых американских «ножовщиков», размещавших свои производства на Тайване. Сейчас многие следуют нашему примеру. На самом деле это не отражается на качестве изделий, так как мы контролируем все процессы так же, как и в Америке. Сталь экспортируем из Японии, которая находится неподалеку, а оборудование используем только современное. Прежде чем упаковать и отправить нож клиенту, мы проводим тщательный осмотр и проверку каждого ножа, и если это необходимо, смазываем или регулируем механизмы.

– А как в Америке потребители восприняли тайваньское производство?
 – Сначала бойкотировали, но очень быстро разглядели явное преимущество в цене, и популярность наших ножей возросла. Нашему примеру последовали GERBER и TEMBERLINE, что еще раз подтверждает наш правильный выбор.
 – Сейчас в Вашей компании работает много известных дизайнеров, наверно больше, чем в других компаниях, что их привлекает к вам?
 – У нас очень гибкое производство, так как работа ведется на современном оборудовании, и мы в состоянии мгновенно перестроить линию нажатием нескольких кнопок на компьютере.

– Может Вы расскажете о новых моделях ножей?
 – С удовольствием. Несколько неординарных решений рукоятки предлагает Novard Viele на ноже серии WASP. Две половинки рукоятки не скреплены между собой в хвостовой части, что придает ножу легкость и упрощает уход за ним. Также непривычно далеко от оси отнесен «пенек» для открывания ножа пальцем. Это сводит к минимуму усилие необходимое для извлечения клинка. Сам «пенек» имеет резиновую вставку, улучшающую сцепление с пальцем. Необычной формы клипса и приятный цвет материала G10 на рукоятки выделяют этот нож из общего ряда. Сталь AUS118, твердость 59–60 единиц. Вес ножа 96 грамм. Что бы вы хотели еще от ножа городского типа?

А вот эта модель, созданная Michael Walker, имеет необычную конструкцию замка, который находится практически в самом клинке. Модель так и называется – BladeLock. Замок открывается простым нажатием на пенек. Просто гениально! Молодец Майкл.

– Что вы можете пожелать российским любителям и производителям ножей?
 – Я знаю, что в России строгие законы и многие люди не могут купить тот нож, который им нравится. Это печально. Для нашей компании прошлый год был омрачен конфликтом с Американскими Таможенными службами в Вашингтоне. Они подозревали, что некоторые наши модели являются тактическими, и наша деятельность была парализована почти на месяц. Но все обошлось, и мы продолжаем заявлять, что наши ножи – это инструмент для ежедневной работы, спорта или отдыха. Это мы можем сказать и российским чиновникам, и я надеюсь, что наши ножи будут популярны у вас в России.



Нож Blade Lock



РЕКС ЭППЛГЕЙТ



В этой статье читателя ждет рассказ о выдающемся в области боевого оружия человеке – полковнике по имени Рекс Эпплгейт. Он был далеко не так известен, как некоторые его знаменитые и жаждущие славы современники, но при этом представлял собой весьма значительную фигуру в области боевого искусства на протяжении более чем половины века.

В течение многих десятилетий, участвуя в разработке ряда программ по вооружениям, в жизни он оставался очень скромным человеком. Он прожил такую интересную жизнь, что многое из того, что он сделал, похоже на главы из приключенческого романа и многое из его деятельности до сих пор засекречено. Сам он рассказывает об этом следующее:

– Мой интерес к ножам и самозащите явно передался через гены и хромосомы от моих дедушек. Дедушка Ванкук начал ездить на поездах в Оклахоме в качестве «коммивояжера» в 1905 году, когда поезда еще продолжали грабить преступники, носившие банданы. Поэтому, как любой человек, у которого благодаря милости божьей коэффициент интеллекта хотя бы на 10 пунктов выше, чем у камня, в дополнение к старому Smith&Wesson и черной кожаной шляпе, обязательно носил охотничий нож с 4 дюймовым лезвием. Охотничий нож был спрятан под куртку и находился там потому, что его было удобно носить и прятать для оборонительных целей.

Мой другой дедушка жил в ту же эпоху и в том же районе. Но он был фермером, и двухствольное ружье 12-калибра и большие гаечные ключи, случалось, служили для обеспечения собственной безопасности. (Можно рассказать настоящие захватывающие истории об этих гаечных ключах, но как-нибудь в другой раз). Ножи дедушки Melka были именно инструментами и предметами коллекционирования. Но у него была навязчивая идея – он всегда пытался найти «идеальный карманный нож». Я быстро перенял эту привязанность у него и понял, что когда мы говорим, что мы ищем идеальный нож, это просто повод для того, чтобы объяснить, почему мы покупаем все больше и больше ножей. Итак, Вы немного познакомились с семейной историей Ван-Куков.

Всё вышесказанное привело к одной простой вещи: С одной стороны, я приобрел интерес к ножам, как к оборонительному оружию. С другой стороны, меня увлекла идея найти идеальный нож. Эти два интереса соединились воедино и превратились для меня в долговременную задачу найти идеальный оборонительный нож, эффектив-

ный, удобный в ношении, с фиксированным лезвием. Я не совсем уверен, но мне кажется, что я его уже нашел.

Им написано множество статей в самых разных военных, правоохранительных журналах, журналах по огнестрельному оружию и других периодических изданиях, а также несколько книг, которые стали классическими справочниками в этой области. Сюда можно отнести, например, такие книги как «УБЕЙ – ИЛИ УБЬЮТ ТЕБЯ», которая была написана во время II Мировой Войны и переиздается до сих пор, «РАЗВЕДКА И ПАТРУЛИРОВАНИЕ», основанную на огромном опыте и результатах II Мировой Войны, а также «ОХРАНА ОБЩЕСТВЕННОГО ПОРЯДКА» – общепринятый справочник в этой области.

Самое удивительное, что делает полковника Эпплгейта уникальным человеком среди своих современников, это то, что несмотря на тот факт, что последние работы были написаны им в возрасте 80 лет, он по-прежнему находился на острие передовых технологий вооружения, боеприпасов, тренировок и связанных с этим вопросов. Он владел знаниями по самым последним разработкам в области газов, применяемых для борьбы с беспорядками, пиротехники, методам управления большими массами людей (т.н. управление «толпой») и т.д. Настоящая «ходячая энциклопедия» по этим вопросам!

Рекс Эпплгейт происходит из одной из самых выдающихся семей штата Орегон. Его прямые предки обосновались, в основном, на юго-западе Орегона и проторили «Тропу Эпплгейтов». Когда в 1843 году родоначальники семьи проходили по Орегонской Тропе, они столкнулись с большими трудностями пересекая Скалистые горы. Двое из них тогда утонули в могучей реке Колумбия. Чтобы не подвергать остальных опасностям, несколько братьев Эпплгейт начали искать другой путь. В результате поисков и была открыта Тропа Эпплгейтов – ответвление от Орегонской Тропы, которая пересекает Скалистые горы гораздо ниже по течению и ведет в Орегон, не пересекая Колумбию – в его южной части.

Полковник Эпплгейт является патриархом этой семьи первопроходцев,

которая с тех пор остается владельцем участка земли около 1 кв. мили, на котором находится его родовая усадьба. Эта усадьба также может служить показателем родовитости его семьи. Это не сложенная из бревен лачуга, а хорошо спроектированный 3-х этажный дом, который неплохо бы смотрелся в любом большом городе того времени. Полковник Эпплгейт хранил в своей усадьбе невероятное количество исторических реликвий своей семьи, начиная с периода «пионеров Запада» и до наших дней, включая несколько старинных ружей, привезенных его семьей на Запад.

Коль скоро речь заходит о появлении самого первого огнестрельного и холодного оружия – тут полковнику нет равных. Многие члены его семьи были заядлыми охотниками и рыбаками, а дичь была главной составляющей их стола.

После окончания Орегонского университета и усиленного курса подготовки офицеров запаса, как раз перед вступлением США во II Мировую Войну, он вступил в армию в качестве офицера запаса корпуса военной полиции в форте Льюис, штат Вашингтон. В то время, на конкурсной основе, военные предложили 100 армейских вакансий на должность офицеров. В конкурсе участвовали 10000 офицеров запаса. Эпплгейт занял 11 место в конкурсе и получил желанное место.

К счастью, один из офицеров, который проводил этот отбор, вспомнил об Эпплгейте, когда возникла необходимость отобрать блестящих офицеров для формирования отдела Координации Информации – организации-предшественника ныне известного Бюро Стратегических Служб (OSS). Будучи первым из назначенных в этот отдел, Рекс стоял у самых истоков его формирования, когда усилия даже младшего офицера оказывали значительное влияние на организацию. Там он лично познакомился с Биллом Донованом (начальником OSS), сэром Вильямом Стивенсоном (по прозвищу «неустрасимый»), Аланом Даллесом, Вильямом Кейси и многими выдающимися людьми.

Донован персонально поручил Эпплгейту «изучить все касательно ближнего боя – с оружием и без» и организовать базу для тренировок оперативников OSS. Одной из возможностей для получения такого

рода знаний была поездка в Англию и тренировки с британскими командос и агентами по специальным операциям (SOE). Во время тренировок с британскими командос и агентами по специальным операциям он даже принимал участие в реальных операциях на материке без уведомления и согласия своих начальников в Америке. Его очень волновало то, что в эти тяжелые времена англичане испытывали острый недостаток в вооружениях. Даже элитные командос были вынуждены использовать в боевых операциях автоматы Томпсона, которые применялись как учебные во время тренировок. В этот период он близко сотрудничал и подружился с В. Фэйберном и Э. Сайксом – изобретателями знаменитого “Фэйберн-Сайкс” – ножа британских командос.

Капитаны Фэйберн и Сайкс служили в Шанхайском отделении Интерпола, где их заинтересованность, знания и огромный опыт позволили им стать ведущими специалистами по ведению всех видов ближнего боя в замкнутых пространствах (например, в квартирах): безоружными, с холодным и огнестрельным оружием любого вида. Они были переведены в Англию на должности инструкторов ближнего боя в британской армии. Их первой задачей было обучение войск местной обороны ввиду неминуемо надвигающейся опасности вторжения Германии. По истечении примерно года таких занятий их опыт был по достоинству оценен: их назначили инструкторами британских командос и агентов спецопераций. Они также обучали и Эпплгейта. Фэйберна командировали в США для помощи в обучении оперативников OSS их смертоносной специальности, а Эпплгейт стал его помощником.

Когда президент Рузвельт выбрал место для своей резиденции по соседству с “Зоной Б”, Эпплгейт был временно назначен его телохранителем. Несомненно, этому назначению также способствовало то, что Эпплгейт был рослым и сильным человеком и известным мастером во владении оружием и рукопашным боем.

После 6 недель службы в охране президента, а также после одной услуги, оказанной Уинстону Черчиллю, Рекса прикрепили к морскому ведомству. Это было азартное и

шумное соревнование, когда агенты OSS, руководимые Эпплгейтом специально и несколько раз “проникали” сквозь защиту ВМС в целях тренировки и для того, чтобы те “не зевали”.

В этот период Эпплгейт сотрудничал с Вильямом Фэйберном в создании улучшенного боевого ножа. К тому времени нож F-5 уже достаточно поработал “в поле” и можно было оценить его качества. Рукоятку критиковали за слишком маленький диаметр, а ее круглое поперечное сечение позволяло ножу проворачиваться в руке, вследствие чего терялась ориентация лезвия в пространстве. Кончик клинка был таким узким, что мог неожиданно сломаться, а в некоторых случаях нож ломался у самой рукоятки. Лезвие было заточено под слишком крутым углом, что мешало глубокому расщеплению при ударе. К тому же, металлическая рукоятка при сильном морозе могла “прилипнуть” к руке не одетой в перчатку.

Во время изучения хорошего боевого ножа Рексу представилась возможность поговорить с финном, ветераном зимней войны Финляндии с Россией, который имел большой опыт по применению финского ножа “Пукко”, в условиях снегопада и, часто, ночью. Его наблюдения показывали, что длины 6-дюймового лезвия оказывалось достаточно для того, чтобы поразить солдата, даже одетого в толстую шинель. В результате боевой нож Эпплгейта-Фэйберна стал явно превосходить нож F-5. У него было более удобное 6-дюймовое лезвие, слегка расширенное для прочности, с гораздо более широкой и крепкой хвостовой частью. Его наконечник более крепок, без утраты способности к прокалыванию. Рукоятка больше в диаметре и имеет овальную форму с утолщением в середине – для более крепкого захвата и лучшей ориентации лезвия. Геометрия лезвия позволяет эффективно наносить как режущие, так и рубящие удары. В итоге было доказано, что боевой нож Эпплгейта-Фэйберна превосходил все другие. К сожалению, хотя все чертежи были сделаны, и был изготовлен опытный образец, этот проект не был приоритетным, вследствие чего прошло много лет, а нож так и не был пущен в производство. Эпплгейт обратился к изготовителю ножей по заказам, Рейда-

лу, который во время войны изготовил небольшое количество ножей для Эпплгейта по его спецификациям, но оказалось, что он слишком дорогой, чтобы быть принятым его учениками и инструкторами.

Похожая участь постигла и другой совместный труд Эпплгейта и Фэйберна – улучшенный “Сматчет”. Британские командос имели на вооружении обоюдоострый большой боевой нож под названием “Сматчет”, от которого Фэйберн был в восторге. Его лезвие достигало 11 дюймов в длину, имело листообразную форму, заточенное с одной стороны по всей длине, а с другой только на одну треть. Страшное оружие ближнего боя, “Сматчет”, правильно заточенный и в умелых руках, мог отрубить конечность или нанести ужасную рану.

Эпплгейт и Фэйберн в сотрудничестве создали улучшенный “Сматчет”, у которого было обоюдоострое лезвие по всей длине и улучшенная рукоятка, которая стала симметричной, позволяя применять оба края лезвий с одинаковой легкостью. Так же как и их боевой нож, улучшенный “Сматчет” во время войны не пошел дальше стадии изготовления чертежей и опытного образца и был запущен в производство гораздо позже.

Вероятно, Эпплгейт был первым американцем в 20 веке, который применял научный и практический подходы к использованию боевого ножа, а также проводил обучение и писал об этом. Как и его учитель, Фэйберн, он не поддавался глупым и романтическим представлениям о дуэли на ножах.

В то время, как Фэйберн проводил курс обучения ближнему бою для оперативников OSS, Эпплгейта перевели в близлежащий Кэмп Ричи, штат Мериленд, где он становится инструктором по ближнему бою в расположенном там тренировочном центре разведывательной школы. Находясь в постоянной связи со своими агентами разведки, он продолжал улучшать и совершенствовать проводимый им курс обучения.

После II Мировой Войны Эпплгейт уволился из армии по состоянию здоровья. Вскоре после этого он организовал магазинчик в Мехико Сити, сначала будучи менеджером отдела “быстрого питания”, продавая пищу для тех, кто хотел закусить не

выходя из автомобиля, а затем стал торговцем оружием и спортивными товарами. Он представлял целый ряд американских производителей оружия и боеприпасов и даже основал в Мексике небольшую фабрику по производству оружия и боеприпасов под торговой маркой "Арманекс". Штаб-квартира находилась в Мексике, но, развивая свой бизнес, Рекс путешествовал по всей Латинской Америке.

Во время корейской войны Эпплейт начал работу над боевым но-

жом А1, прототипом ножа А-Ф, но корейский конфликт закончился раньше, чем он смог закончить эту разработку. Вьетнамская война вновь возродила интерес к боевым ножам вообще и к ножу А-Ф в частности. В 1963 году у него был образец, изготовленный в Таиланде его товарищем по переписке. Рекс окончательно решает снять с консервации нож А-Ф. Он разрабатывает серию образцов, используя передовые технологии и материалы, перделывая свою конструкцию. Он

принимает жесткую легкую литую рукоятку "Лексан", добавив в нее свинца для достижения баланса с лезвием.

На предложения Эпплейта запустить нож в производство, многие фабриканты дали стандартную рецензию: "не может быть принят в разработку на нашем предприятии". Не сдаваясь, он решает сам организовать производство. Рукоятки производились в Орегоне, а лезвия из нержавеющей стали длиной 15,4 см делались и встраива-



Современные ножи, выпускаемые на фабрике Voker: А-Ф (вверху), Boot knife (в центре), Mini-Smatchet (внизу)



обработкой вместо струйной полировки в экземпляре ручной работы. Вариант Ала Мара все еще можно приобрести, но он всегда оставался слишком дорогим для промышленного производства. Эпплгейт организовал производство более дешевого варианта на фабрике Блэкджека в Эффингаме, штат Иллинойс. Этот вариант был очень похож на нож ручной работы с некоторыми изменениями в заточке. Через пару лет Эпплгейту опять не понравилось качество, и он прекратил производство.

В конечном счете, на Эпплгейта вышли люди из немецкой компании "Бокер". Они были очень заинтересованы в производстве ножа А-Ф для американского и мирового рынка. Сделка была заключена и в 1997 году компания "Бокер" начала производство ножа с новой литой рукояткой и лезвием из нержавеющей стали в Золингене, Германия. Были сделаны некоторые изменения, например, использование в рукоятке стали вместо свинца, отказ от применения прокладок в отверстиях для ремня, но это был все же настоящий боевой нож А-Ф. Также был предложен на выбор вариант с интересными зазубринами на одной стороне лезвия. Фирма "Бокер" предлагала также на выбор или нейлоновые ножны в старинном стиле или превосходные ножны Кайдекс, сделанные в США в компании "Блэйд-Тек Индастриз".

После того, как создатель "Сматчет" увидел его модифицированный вариант в коллекции Эпплгейта в 1987 году, он предложил возобновить работу над ним. Рекс обнаружил в своем архиве копии чертежей и попросил Харси поработать с А-Ф "Сматчет". В результате получился шедевр. Наверное, это было лучшее, что можно было сделать для боя в замкнутом пространстве. Харси проделал отличную работу, совместив требования Эпплгейта с некоторыми своими доработками.

Общие очертания А-Ф "Сматчет" очень походили на прототип — "Сматчет" времен II Мировой войны. Отличия состояли в том, что лезвие было полностью обоюдоострым, рукоятка имела т.н. ортопедическую форму — для безопасности, удобства и симметрии, так чтобы с одинаковой легкостью можно было пользоваться обеими сторонами лезвия. Слегка утяжеленное лезвие создавало явно выраженный ба-

лись в рукоятку в Колорадо, частным предпринимателем Йенси. Производство началось в 1980 году. Таким образом, потребовалось 37 лет для запуска в производство боевого ножа А-Ф, но в результате получился самый лучший нож со времен II Мировой войны.

Через несколько лет качество ножей, производимых Йенси, перестало удовлетворять Рекса, и он доверил производство Биллу Харси. Харси предложил улучшить режущие качества ножа путем вытачивания неглубоких выемок по сторонам лезвия. После проведения нескольких испытаний оказалось, что новая заточка действительно улучшает характеристики ножа и лезвие остается достаточно прочным. Новая форма заточ-

ки была одобрена в 1987 году и нож стал превосходить предыдущие версии по качеству. Билл до сих пор производит эти ножи на заказ.

В ожидании выпуска промышленного образца по более низкой цене, Рекс договорился со старым приятелем Алом Маром, что он будет в ассортименте его продукции. Этот образец был сделан в Японии. Он во многом отличался от экземпляра, сделанного вручную. Рукоятки изготавливались из черного оливкового дерева или из специально обработанной обычной древесины. Не было металлических прокладок в отверстиях для ремня и в рукоятке не было свинца. Клинки изготавливались из японской, высокоуглеродистой нержавеющей стали с чистовой

ланс вперед, как у кривого испанского ножа "боло". Так же как и в боевом ноже А-Ф, в "Сматчете" были использованы преимущества современных материалов: практически не разрушаемые чешуйчатые накладки на рукоятке, сделанные из Микарта, лезвие сделано из высшей степени твердой английской пилочной стали. Орнамент был из латуни, и весь нож подвергся струйной полировке. Лезвие имело остроту бритвы с выпуклой гранью; вероятно, это самая лучшая геометрия для рубящих ударов.

Обоюдоострое лезвие могло работать как двойной топор. При затуплении одного края лезвия владелец мог использовать другой, этим экономилось время между заточками. Преимущества такого оружия в реальных условиях ближнего боя самоочевидны. Обоюдоострое лезвие давало возможность наносить страшные колотые раны, а также режущие и рубящие атакующие удары, такие как удар тыльной стороной и возвратно-поступательные удары. Это невозможно делать большинством других крупных боевых ножей. Им можно было запросто снести голову или конечность с одного удара и в то же время пользоваться им как мачете. Лезвие было достаточно широким, чтобы можно было копать землю, как лопатой.

Его все еще можно приобрести по специальному заказу. К сожалению, он очень трудоемок в изготовлении и соответственно дорог. Пытаясь сделать менее дорогую версию для промышленного производства, с тем, чтобы он был доступен солдатам и морякам, Рекс и Харси разработали достаточно простой в изготовлении вариант, используя литую составную рукоятку и упростив заточку. Они также проделали на одной из сторон лезвия у рукоятки небольшое отверстие, чтобы владелец мог определить и поменять сторону даже в темноте на ощупь. Рекс смог убедить компанию "Бак" взяться за проект и она сделала для него 500 экземпляров. К несчастью, компания посчитала, что себестоимость изготовления клинков на оборудовании компании слишком высока и проект был закрыт.

В дело вступил Ал Мар и смог договориться со своим японским производителем сделать несколько ножей А-Ф "Сматчет", среди которых было несколько экземпляров с зазубринами на одном крае лезвия.

Но японцы пришли к тому же выводу, что и "Бак": нож слишком дорог для массового боевого применения. Последние проверки показывают, что А-Ф "Сматчет" все еще есть в каталогах, но на складах его нет. Судя по публикациям, есть явные признаки того, что "Бокер" будет пытаться производить "Сматчет" большими сериями, так как у них есть завод в Южной Америке, на котором выпускаются мачете, возможно, у них есть технология и оборудование, чтобы сделать себестоимость производства приемлемой. Но в беседе с нашим корреспондентом, владельцем компании, г-н Феликс, был явно недоволен количеством заказов на этот нож.

Зато имеется небольшой, но устойчивый спрос на боевой нож А-Ф уменьшенного варианта. Работая совместно с Харси, Рекс создал 3 различных типа малых, т.н. "сапожных" ножей. Один из них - это точная копия большого ножа в миниатюре. Другой очень похож на него, за исключением того, что на одной из поверхностей лезвия по центру сделана канавка для более глубокого и легкого проникновения в стесненных условиях боя. Третий - это миниатюрная копия А-Ф "Сматчет". Все три варианта - великолепные ножи, из серии тех, которые легко спрятать в сапоге. Не вызывает сомнений, что главное внимание в области ножевых изделий многие годы уделялось складным ножам. Это относится и к ножам, которые используются как оружие самообороны, в основном, благодаря успеху компании "Спайдерко" - первооткрывателя ножа, лезвие которого открывается одной рукой. Всегда находясь на переднем крае тенденций и технологий, несколько лет назад Рекс решил, что пришло время для складной версии боевого ножа А-Ф. Он обратился к Харси, предоставив техническую документацию. Билл, в свою очередь, обратился к Воллотону - бунтарю в области изготовления складных ножей - с просьбой помочь разработать механизм ножа. Результатом стал ошеломляющий боевой нож, которому просто не было равных.

Этот нож впервые был показан на выставке коллекционеров в Орегоне в 1995 году, где он попал в поле зрения известных членов сообщества производителей ножей, включая официальных лиц от Гербера, которые проявили искренний интерес к производству такого ножа. В конце

концов, контракт был подписан и в 1996 году началось производство боевого складного ножа.

Боевой складной нож А-Ф был спроектирован с редко встречающимся обоюдоострым лезвием. Оба края лезвия полностью скрыты в рукоятке, когда нож в сложенном положении. В варианте, изготавливаемым Гербером, один край лезвия был тупым из-за некоторых ограничений, налагаемых законом. Однако требуется всего несколько минут возле точильного камня или алмаза и лезвие будет заточено, если есть необходимость. Лезвие длиной 107 мм в открытом положении весьма надежно запирается. Рукоятка изготовлена из цельного куска литого стеклонеполненного полимера исключительной прочности. Из-за большого спроса и юридических ограничений в некоторых штатах на обоюдоострые лезвия, была представлена также и версия с односторонней заточкой. Обе версии имеют отверстия для ремня и зазубренную часть на лезвии, для того чтобы можно было резать веревки и распакотывать снаряжение. Нет никакого сомнения, что складной нож "Гербер А-Ф" самый лучший из всех, когда-либо бывших на вооружении. Он слишком большой для носки в кармане, но его легко носить в ременных ножнах.

В связи с большим спросом на более малые версии такого ножа, который можно было бы носить в кармане, и который можно было бы легально, но скрытно носить во многих регионах и в самолетах, Эпплейт снова обратился к Харси и Воллотону, которые уменьшили размер ножа и создали миниатюрную копию. Эта прелестная вещица вскоре была добавлена к ассортименту продукции "Гербер" под названием "А-Ф Коверт Фолдер".

Полковник Эпплейт работает с боевыми ножами, которые начинали проектироваться во время II Мировой Войны, но совершенно очевидно, что его проекты будут пользоваться спросом и в наступившем веке. Для меня не будет сюрпризом, если я в будущем увижу обновленные образцы моделей Эпплейта. Эпплейт смог всю свою жизнь оказывать человеку своего места и времени. Многие поколения солдат, моряков, летчиков, полицейских, офицеров и гражданских лиц пользуются и будут пользоваться плодами его огромного труда в области боевого оружия.

ТЕСТ НОЖ – ПЕРВЫЙ ИЗ САМЫХ СОВЕРШЕННЫХ ИНСТРУМЕНТОВ ЧЕЛОВЕКА

Виктор
Мещеряков



Кто может дать наиболее полную и объективную характеристику понравившемуся ножу? Прежде всего, тот кто его изготовил и, конечно тот, кто им долго пользовался и смог испытать его в разных ситуациях. Я – инструментальщик с 30-летним стажем. Выполняю почти все виды работ по металлу. Ножом, как инструментом пользуюсь более 40 лет. Нож как предмет истории с позднего бронзового века и до сегодняшнего дня изучаю на протяжении более 35 лет по музейным собраниям, частным коллекциям, публикациям и другим источникам информации. Интересуюсь технологией, типологией ножей, их историей и географией распространения. Более 20 лет занимался изготовлением миниатюрного оружия в масштабе 3:1. С 7 лет коллекционирую складные ножи. Всегда руководствуюсь одним из жизненных принципов: «Пожелай другому того, чего ты пожелаешь себе». Поэтому коллекция, пополняясь, тут же убывает. Коллекционируя ножи зарубежных фирм, исследую их с

позиций функционального и технологического совершенства. Проверяю клинки на твердость по Роквеллу. При необходимости перезатачиваю лезвие под свой угол. Затем практически исследую удобства рукоятки и клинка во время различных работ, оцениваю возможную многофункциональность ножа и его потери при узком применении.

Постоянно изучая любимую тему «Нож в жизни человека», не перестаю удивляться и восхищаться совершенством мышления мастера, создающего все новые и новые формы и конструкции этого древнейшего по происхождению инструмента.

На сей раз, мне предстояло работать с американским ножом фирмы «Spyderco». Я знал, что двадцать лет назад фирма «Spyderco» стала на путь применения новых дизайнерских и технических решений в производстве складных ножей с использованием высоких технологий. Применяя опыт талантливых knifemakers и передовые

технологии она стала разрабатывать новую концепцию складных ножей и производить их на промышленной основе. Ножи «Spyderco» быстро завоевали популярность. Надо сказать, что лично я готов приобрести для своей коллекции почти каждую вторую модель из выпущенных фирмой за 20 лет, но это не значит, что остальные, не выбранные мной, не нравятся мне.

Мой приятель, охотник и рыболов, учитывая мой опыт, попросил меня оценить его «Spyderco С 44 P&S» и с технической точки зрения протестировать его. Он тоже с любовью относится к ножам, но его не очень устраивают комбинированные лезвия на одном клинке. Ко всему прочему, он случайно острым концом такого ножа как-то проткнул пластиковый воздушный контейнер своей надувной лодки. Конечно, рыбалка на этом закончилась. Исходя из этого печального опыта, мой друг предпочел «С 44 P&S», у которого один клинок разумно притуплен с конца и имеет серейторную заточку, а другой – остроконечный с прямой заточкой. Теперь, когда на рыбалке он уплывает далеко от берега и полдня занимается созерцанием природы и поплавок на поверхности воды, он пользуется только тупоконечным клинком с серейторной заточкой. А когда однажды якорь лодки запутался в сети поставленной браконьером, этот нож вновь ему очень помог. Не буду описывать подробности того, как он выпутался из этой истории (это отдельный рассказ), но преимущество двухклинковой конструкции очевидно.

Нож «С 44 P&S» был приобретен ранней весной 2000 года, когда охотничий сезон уже закончился, а летняя рыбалка еще не началась. Меня попросили поизучать его, поработать им месяц – другой и заточить лезвия до бритвенной остроты. Я с удовольствием этим занялся. Нож изготовлен из нержавеющей стали и микарты. Два клинка, закаленные до твердости HRC=59-62 из стали ATS-55, прекрасно показали себя как износостойкие и долго сохраняющие заточку. Меня больше всего привлекает именно эта твердость и именно эта сталь. Остальные металлические части конструкции ножа изготовлены из нержавеющей стали группы 300, хорошо показавшей себя при использовании в соленой воде. Микарта, идущая на боко-

вые накладки рукоятки, состоит из мелкозернистой ткани в несколько слоев пропитанной эпоксидной смолой, и является прочным и надежным материалом для рукоятей ножей. При беглом осмотре сразу определяешь тщательность подгонки всех составных частей этого двухпредметного складного ножа.

Надо отметить, что складные ножи более трудоемки в изготовлении и требуют высокотехнологичных решений в массовом производстве. С этим, к сожалению, столкнулись и наши отечественные производители, и до тех пор пока в России не будут применяться высокие технологии, мы будем отставать от западных фирм по качеству ножей даже при наличии талантливых мастеров. Я имею в виду крупносерийное производство.

Итак, вернемся к «С 44 P&S». Прочный и удобный серейторный клинок совершенен по своим формам и наиболее эффективен в резании. С моей точки зрения, его лезвие со «Спаyder»-заточкой – наиболее удачное из всех серейторных разношаговых лезвий, изготавливаемых другими передовыми фирмами. К моему мнению присоединяются мои друзья-охотники, туристы, рыбаки и скауты.

Необычен клинок с прямой заточкой лезвия. Правильнее сказать – плавно изогнутый клинок с конической заточкой, что дает возможность пользоваться им во многих хозяйственных работах по лагерю. Но особенно удобно им резать по дереву. Я, как человек работающий ножами более 40 лет, выработал свой стиль пользования этим инструментом. Каждый вновь приобретенный нож я осматриваю, проверяю на твердость и остроту и, как правило, перетачиваю под свой угол, исходя из своего опыта, (с детства с трудом переношу тупость во всех ее проявлениях). Мои ножи всегда подбрасывают волос и режут газетную бумагу без продолжного скольжения лезвия по ней. Осмотренный «Spyderco» в перезаточке не нуждался. Оставалось приступить к испытаниям.

Во всех работах с использованием ножей я применял только «С 44 P&S». Почистил не один килограмм картофеля клинком с прямой заточкой, причем картофель был в мелкой пыли или мелком песке (а это почти абразив) и тем не менее, лезвие абсолютно не притупилось. На

режущей кромке не было бликов света и она прекрасно брила волос на руке. Вот что значит сталь ATS - 55 с твердостью 59-62 по Роквеллу! В последующие дни я продолжал применять «С 44 P&S» во всех бытовых работах – резал овощи и другие продукты, вскрывал упаковки (картонные и бумажные) и т.д. Клинки ножа работали прекрасно! После двух месяцев различных работ ножом «С 44 P&S» ни одно из лезвий не утратило своей бритвенной заточки!

Притупление серейторного лезвия может произойти скорее всего от небольшого недостатка, которого не удалось избежать фирме при компоновке ножа. Ось качающегося подпружиненного замка находится дальше, чем точка упора в него пятки клинка. Поэтому при падении ножа на кольцевой выступ происходит смещение клинка и касание выступающих вершин серейторного лезвия металлической поверхности ножа. Вот они-то и притупляются. Но вогнутая поверхность остается острой. Ножи «Spyderco» далеко ушли в своем дизайне и качестве от классических, устоявшихся на протяжении многих десятилетий форм, но они были приняты людьми, одобрены и дали толчок в разработке других, не менее оригинальных и совершенных конструкций. Очень благодарен своему другу за то, что он обратил мое внимание на «С 44 P&S». Изучив этот нож, я сделал еще несколько полезных выводов, что пополнило мои познания ножевого производства и функциональности складных ножей.

Если вы решили приобрести «С 44 P&S», я могу только поддержать ваш обоснованный выбор. Все-таки есть в жизни ситуации, когда двухпредметный нож лучше однопредметного, и я считаю, что этот нож просто необходим для экстремальных видов спорта, туризма, охоты, рыбалки и т.д. Нет большего для меня удовольствия, когда после продолжительного пути по горам и лесам, я отрезаю на весу острым как бритва ножом кусок хлеба и, положив на него ломоть копченой ветчины, утоляю разыгравшийся аппетит. Хороший и острый нож всегда приносит радость в работе, а от плохого и тупого инструмента – сам тупеешь.

Редакция благодарит Авдеева Виктора Васильевича за содействие в проведении фотосъемки.

Дмитрий Самойлов

КХУКРИ

По непальской легенде в древние времена в небе над Непалом появлялся волшебный ястреб с двумя головами и необычными крыльями. Крылья имели серповидную форму и расширялись к середине, а затем сужались в форме острия. В соответствии с легендой человек, увидевший эту необычную птицу, создал оружие с лезвием, сходным по форме с крыльями магического ястреба. Такова легенда создания кхукри (в некоторых прочтениях кукри) – традиционного непальского меча.

Одна из основных исторических версий происхождения кхукри связывает его появление с вторжением войск Александра Македонского в регион Индии в 334–327 годах до нашей эры. Солдаты армии Македонского были вооружены короткими мечами с изогнутым лезвием, характерным для греческого меча копис. Эта форма встречается на мечах более чем 2500 летней давности. По другой версии, изогнутое лезвие, заточенное по внутренней стороне, было занесено в Грецию из Африки в 6 веке до нашей эры, а оттуда распространилось на Балканы и Средний Восток, оказав влияние на форму ятагана и ряда ножей региона. С другой стороны, кхукри во многом сходен с японской катаной – не по внешнему виду, естественно, а по сути. Кхукри, как и катана, имеет уникальную конструкцию, обеспечивающую его выдающиеся свойства; также как и катана он имеет религиозную значимость и целую систему церемоний и ритуалов. Вне зависимости от источника происхождения кхукри является одним из самых древних видов холодного оружия, дошедшего до наших дней без серьезных изменений. Экспонаты, хранящиеся в музеях Непала и датируемые 15-16 веками, практически не отличаются от изготавливаемых сейчас. Кхукри оставался в боевом строю в ходе второй мировой войны и остается на вооружении регулярных войск по сей день, не превратившись как сабли, кортики и протазаны в атрибут парадной формы.

Более ранние образцы просто не сохранились из-за применявшегося в них низкокачественного металла.

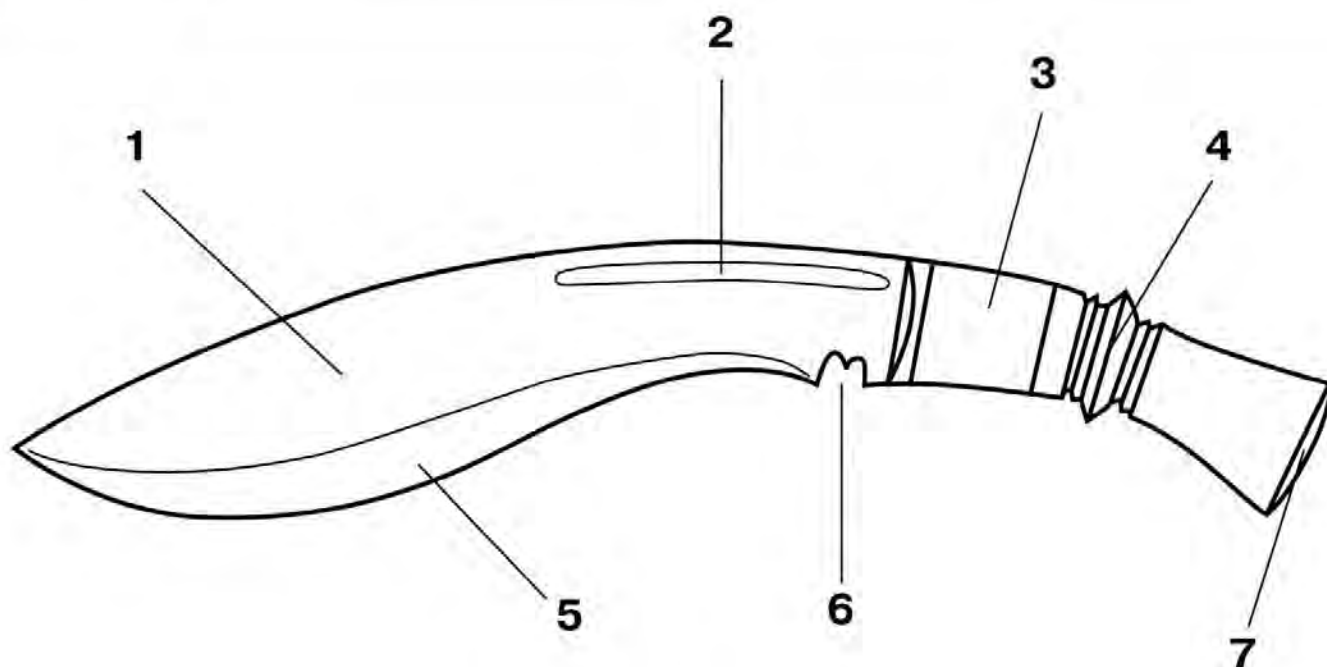
Гуркхи и кхукри

Кхукри входит в комплект вооружения рядовых бойцов и офицеров отрядов гуркхов (непальских командос), и используется в качестве оружия в ближнем бою, а также заменяет целый набор снаряжения (мачете, саперную лопатку и т.д.).

Гуркхи (в некоторых прочтениях гурки) состоят на службе в армии Великобритании с 19 века и участвовали во всех войнах и вооруженных конфликтах, в которые она была вовлечена. Именно благодаря гуркхам кхукри стал широко известен в Европе, а затем и в Америке.

В ходе первой и второй мировых войн гуркхи зарекомендовали себя бесстрашными бойцами, особенно прославившись ведением рукопашного боя при ночных рейдах, при захвате окопов, укреплений и бункеров. Во время второй мировой войны именно отряды гуркхов обеспечили победу английским войскам на Бирме и в Тунисе. Закрепившаяся за гуркхами репутация, в настоящее время служит им лучше любого оружия. Так, во время конфликта на Фолклендских островах в 1982 году, одно только известие, о прибытии отряда гуркхов, привело к деморализации аргентинской армии, и солдаты, зная о вооружении нападавших кхукри, начали без боя сотнями сдаваться в плен.





Конструкция и традиционное изготовление.

Существует множество разновидностей кхукри – анг-хола, читланг, панавал, сирупати и т.д. Это связано с тем, что у разных родов в Непале были свои кузнецы – ками, которые передавали традиционные формы ножей и секреты их изготовления из поколения в поколение. Несмотря на это, различий у них немного. Благодаря уникальной конструкции кхукри, им можно колоть, резать, рубить и бить как молотом (используя обух). Балансировка лезвия позволяет метать его на расстояние до нескольких метров (в бою техника метания не используется).

Традиционный кхукри представлен на рисунке. Основными элементами являются изогнутое лезвие (1), заточенное по внутренней стороне и характерного дизайна рукоять (3). Заточка лезвия в поперечном сечении образует латинскую букву V и обеспечивает кхукри максимальный расщепляющий эффект при встрече с целью.

В среднем кхукри имеет длину около 40 см при длине лезвия около 30 см. Необходимо учитывать, что исходя из изогнутой формы ножа, длина рукояти больше, чем разность длины всего ножа и длины клинка. Лезвие кхукри сильно расширяется к обуху и достигает толщины в один сантиметр и более. Вес кхукри обыч-

но составляет около 750 грамм, при этом центр тяжести смещен вперед от рукояти приблизительно на 8 см. Это позволяет нанести мощный рубящий удар, используя в основном инерцию оружия, а не мускульные усилия.

Каждый характерный элемент кхукри имеет не только практическое, но и символическое значение. Так, например желобок (или желобки) у обуха (2), зачастую ошибочно трактуемые как кровотоки, предназначены для повышения амортизационных свойств и жесткости клинка как для рубки, так и для ударов обухом. Этот желобок носит название «Меч Шивы» и призван даровать кхукри силу оружия бога разрушения Шивы. Кольца на рукояти (4) обеспечивают уверенное удержание кхукри даже влажной рукой и символизируют собой уровни мироздания. Лезвие с переменным углом заточки (5) обеспечивает максимальную эффективность лезвия в рубящих, режущих и колющих ударах и символизирует Солнце и Луну – традиционные символы Непала. Выемка на лезвии у рукояти называется чо (6) и бывает различной формы. Наиболее распространенная форма приведена на схеме (рисунок) и обозначает трезубец Шивы – основной атрибут и символ силы бога разрушения. Существуют также формы чо, являющиеся символами богини Кали или чо «в форме следа коровы» (корова является священным животным в индуиз-

ме). Практический смысл чо в том, что данная выемка препятствует образованию трещин, которые могли бы привести к сколу клинка у рукояти. Для кхукри, производства ряда американских фирм, (не имеющих чо) наиболее частым дефектом является отлом лезвия у рукояти, так как на эту область клинка падает максимальная нагрузка при рубящем ударе по твердой цели. Металлическая шляпка на головке рукояти (7) символизирует всевидящее око бога, а практически закрывает кончик хвостовика лезвия, проходящего через всю рукоять, и позволяет использовать рукоять кхукри в качестве молотка.

Клинок традиционного кхукри имеет не только заточку с переменным углом, но и зонную закалку. У обуха лезвие значительно мягче, чем у кромки лезвия. Для кхукри от Gurkha House характерны значения в 25–27 HRC у обуха, 46–48 HRC в середине клинка и 55–57 HRC у кромки лезвия. Кхукри от Himalayan Imports имеют большую твердость – 57–58 HRC у обуха и около 60 HRC на кромке лезвия. Сохранить упругость клинка при такой высокой твердости помогает традиционная техникаковки, передаваемая из поколения в поколение непальскими кузнецами ками. Лезвие кхукри выковывается вручную из высококачественной рессорной стали с применением особых техникковки. В ножах от Gurkha House используется немецкая рессорная сталь или



стали типа 1095 и 5160. Кхукри от Himalayan Imports изготавливаются из рессор от автобусов или тяжелых грузовиков, при этом наилучшим сырьем считаются рессоры от машин фирмы Мерседес, далее по убыванию ценности рессоры от Саабов и далее рессоры от японских машин.

Рукоять кхукри традиционно изготавливается из палисандрового дерева или рога водяного буйвола. Иногда рукоять покрывается резьбой с символами божеств для придания кхукри дополнительной магической силы. Обычно изображаются символы бога разрушения Шивы или бога обезьян Ханумана.

Систем крепления рукояти к лезвию несколько, в том числе на основе использования клиньев и непальской эпоксидной смолы лаха или с использованием заклепок.

Кхукри традиционно комплектуется ножнами, сделанными из обтянутого кожей водяного буйвола дерева, и еще двумя предметами – тупым инструментом для правки лезвия - чакмак, и маленьким ножом для хозяйственных работ - карда.

Мифы и реальность.

Миф. Кхукри - это только оружие и использовать его как хозяйственный инструмент нельзя.

Реальность. Это относится только к особым образом освященным кхукри. Без этого нет никаких ограничений на использование. В Непале кхукри часто используются мясниками для разделки туш, применяются как мачете для борьбы с зарослями сорняков. Существует даже особая разновидность кхукри – ганджаола, что в переводе означает рубщик конопли (одного из основных сорняков Непала).

Миф. Гуркха может своим кхукри одним ударом отрубить буйволу голову.

Реальность. Во время традиционной церемонии в честь богини Дурга (одно из воплощений богини Кали) происходит ритуальное жертвоприношение, при котором самый опытный в обращении с кхукри боец должен отрубить с одного удара голову буйвола. Если удар удачен, то и целый год для всего отряда будет удачным. Необходимо отметить, что для жертвоприношения используется специальный ритуальный кхукри значительно большего размера и веса, чем те, которые находятся на вооружении гуркхов.

Миф. Если гуркха вынул кхукри из ножен, то он обязательно должен окропить его кровью, если не врага, то хотя бы своей.

Реальность. Действительно так, но с одной поправкой: это только в том случае, если гуркха и его кхукри прошли Церемонию Смерти, проводимую накануне боя. Если кхукри не был освящен в соответствии с ритуалом, то его можно использовать как хозяйственный инструмент, чистить, точить и т.д., не окропляя кровью.

Миф. Настоящий кхукри можно купить только в Непале.

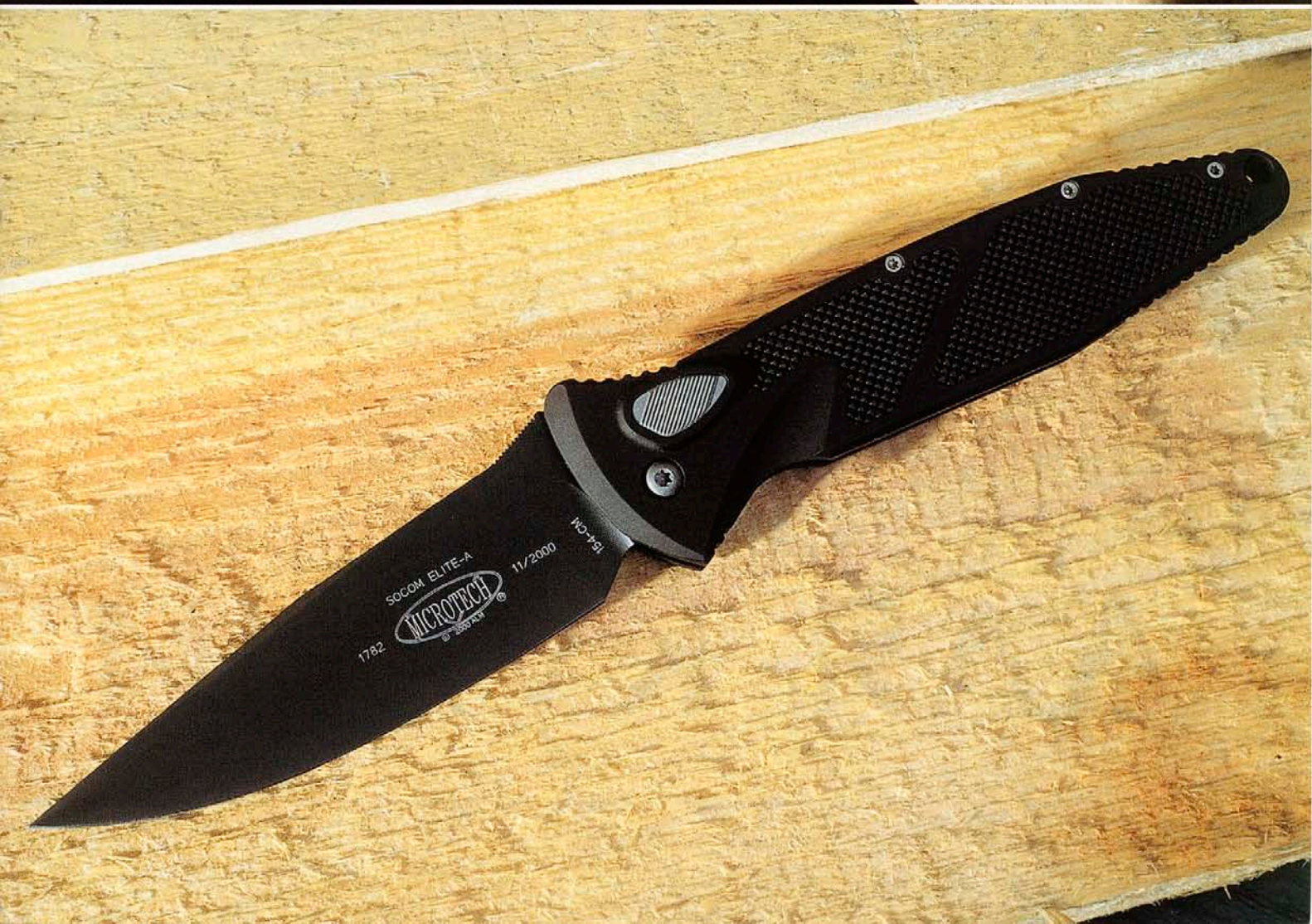
Реальность. В настоящее время многие фирмы пытаются полностью или частично воспроизвести конструкцию кхукри в своих моделях ножей для выживания. Однако, дальше воспроизведения формы лезвия ни одна западная фирма, за исключением ColdSteel, не продвинулась. Кхукри, изготавливаемые по традиционным технологиям, в настоящее время экспортируются из Непала двумя основными фирмами: Gurkha House и Himalayan Imports. Продукция этих фирм доступна в основном в США и, в меньшей степени, в Западной Европе. В Непале же рынок наводнен дешевыми поделками, рассчитанными на туристов и годными только для украшения интерьеров.







SCHRADE
SUPER-SHARP





НОЖ ДЛЯ КУХНИ

Степан Крис

Можно с уверенностью сказать, что нож – это самый необходимый инструмент на кухне и обойти вниманием кухонные ножи было бы непростительно для нашего специализированного издания. В мире существует огромное количество фирм, изготавливающих кухонные ножи, и разобраться в этом изобилии далеко не просто. Великая Отечественная война в виде трофеев познакомила многих наших прародителей с немецкими кухонными ножами. Качество клинка с маркировкой «Solingen» было отмечено и в дальнейшем породило массу легенд и баек...

Что и говорить, на фоне российских производителей тех лет эти ножи были сказочно хороши. Немцы и сейчас «держат марку». Торговые марки «Henkels» и «Draizack» хорошо известны всему миру. Известности соответствует стоимость, и мы не будем заострять на них ваше внимание, так как в Москве и во многих крупных городах России эти фирмы широко представлены, и в рекламе они не нуждаются. Поговорим о менее известных. Например, о HERBERTZ & MEUER и торговой марке PFIFFIKUS. Набор ножей этой немец-

кой фирмы был приобретен мною в одну из прежних командировок в Австрию, и за время эксплуатации проявил себя только с лучшей стороны. Задавшись целью познакомиться с немецким производителем и увидеть все своими глазами, я прибыл на северо-запад Германии в Золинген. Тут надо сразу пояснить, что Золинген – это не название фирмы и не фамилия фабриканта, а местность, которая на протяжении веков славилась своими клинковыми изделиями. Право ставить на своем изделии «Solingen» давалось не каждому, и это право надо было заслужить. Следуя указателям, сворачиваю с автобана и через пять минут въезжаю в поселок. Красивые двухэтажные домики на узких улочках приятно оттеняются зелеными насаждениями, во всем чувствуется уход и порядок. Немало поплутав, выясняю, что мне нужен совершенно другой район, который находится в 15 минутах езды по автобану. Располагая свободным временем, я решил проехать через центр. Город оказался настоящим промышленным центром, то и дело попадались знакомые названия: «Voker», «Hubertus» и т.д. По адресу, на имеющемся у меня каталоге ножей фирмы HERBERTZ & MEUER, я нахожу большой частный дом и знакомлюсь с хозяином. Добродушный человек с седой бородой и грубыми от работы руками, прямо скажем, не похож на владельца фабрики. После непринужденной беседы в кабинете за чашкой кофе, идем на производство. Несколько просторных помещений метров по 80. И все. И это после рассказов хозяина о крупных контрактах на Корею, Грецию, большой заказ специальных ножей для крупной немецкой компании, а если учесть то, что каталог вместе с ножами был приобретен мною в Австрии, то... я представлял все иначе. Но тут, надо обязательно принять во внимание немецкий консерватизм. А также привычку экономить на всем, но не на качестве. Это обязательно. Немцы делают ножи так же как и их деды и родители. Они не поклонники новых технологий и клеймо «hand made» (ручная работа) можно ставить на каждом втором ноже из Золингена. Осмотревшись, я заметил наличие хорошего станочного парка, полностью оборудованного системой вытяжки и вентиляции, очистные фильтры для использо-

ванной воды и прочие признаки хорошо налаженного производства. В момент моего посещения рабочие уже разошлись и мы ни кому не мешали. Аккуратно разложенные заготовки клинков и рукояток давали представление о большом ассортименте выпускаемых ножей. Фирма HERBERTZ & MEUER выпускает ножи как для профессиональных поваров так и для бытовых пользователей. В чем отличие, спросите Вы? По международным санитарным требованиям профессиональный кухонный нож не должен иметь зазора между клинком и рукояткой во избежание скапливания микробов в этих местах. Поэтому ножи для профи делаются с заходом клинка на ручку, с «перековкой». Металла используется значительно больше и технология изготовления намного сложнее, чем при изготовлении бытовых кухонных ножей. Для обычной кухни этого не требуется, и фирма предлагает четыре серии бытовых ножей: с деревянными ручками из бука и палисандра, а так же с пластиковыми ручками для посудомоечных машин. Все клинки сделаны из стали легированной молибденом и ванадием. Они хорошо держат заточку и практически не ржавеют. Да, необходимо пояснить: HERBERTZ & MEUER – это название фирмы, а торговая марка ножей – PFIFFIKUS. Мой визит подходил к концу. Хозяин был явно доволен произведенным впечатлением и горд сознанием того, что он смог поставить дело по немецки правильно и экономно. Это действительно профессионал своего дела, который в совершенстве знает все нюансы производства. Качество каждого ножа он проверяет лично и заключительный этап – заточку, не доверяет никому. Каждый нож он затачивает сам, вкладывая в него частицу своей души и может быть поэтому эти ножи не хочется выпускать из рук.

Я покидал этот дом с чувством радости от приятного знакомства и сожаления того, что этот необыкновенный человек не мой соотечественник.

Если вам попадутся ножи со скромным клеймом НМ и зеленой наклейкой PFIFFIKUS, купите, хотя бы один – не пожалеете.

HERBERTZ & MEUER. Основан в 1914 г.
42626 Solingen, Postfach 180105.
In der Freiheit 13.

САМООБОРОНА

Материал подготовил Арсен Георгиевич Меликджанян, инструктор по спецподготовке сотрудников охранных агентств и телохранителей

В предыдущем номере журнала мы рассказывали о некоторых способах противодействия в тех случаях, когда противник угрожающий вам ножом находится прямо перед вами. В этой неприятной ситуации утешает лишь то, что он не ударил сразу, а это дает определенные шансы. Противник уже показал свои намерения, но он не знает вас, а также не знает, что предпринять. И, если вы сумели показаться ему испуганным и подавленным, то это может его расслабить, а это дает вам возможность решить дело в свою пользу. Ситуация осложняется, когда противник нападает сбоку или заходя со спины, а также, если внезапно появляется из-за угла.

Во многих учебных пособиях по рукопашному бою даются достаточно эффективные способы противодействия нападению. Однако, эти меры не всегда срабатывают по ряду причин. Одна из них заключается в том, что в случае внезапной атаки сзади или сбоку начинает действовать инстинкт самосохранения, вследствие чего, в кровь выбрасывается огромное количество адреналина, являющегося причиной скованности в мышцах, а это замедляет движение, нарушает координацию и затрудняет дыхание. Все вместе мешает адекватно отреагировать на угрозу. Чтобы нейтрализовать эти вредные последствия обычно рекомендуют отработать приемы до такой степени, пока защитное действие не будет происходить автоматически. Иначе говоря, предлагается регулярными тренировками приобрести новые рефлексы, которые помогут бороться с естественными реакциями человека. Подобными мерами можно лишь уменьшить время, необходимой ответной реакции на атаку.

К сожалению, эта практика не применима к среднестатистическому гражданину с его повседневной загруженностью и ограниченными возможностями посещения подобных тренировок. И все же это обстоятельство не должно влиять на желание человека искать способы надежной защиты. Поэтому представляется разумным не бороться с инстинктивными реакциями, а использовать их в своих целях. Как это сделать рассмотрим ниже, а пока хотелось бы обсудить еще одно обстоятельство, которое мешает эффективно использовать предлагаемые приемы.

Дело в том, что и в учебных пособиях, а часто и во время тренировок изучают прием отдельно от ситуации в целом, то есть, переходя сразу же к непосредственному воздействию. Говоря проще, вам предлагается реагировать на конкретное действие противника то есть, если, например на вас нападают с ножом, то вы должны защищаться от оружия, а не от того, кто его держит. Подобная практика спорна и вырабатывает привычку ожидать, а не предупреждать действия противника. Это означает потерю вами инициативы в развитии ситуации. Поэтому имеет смысл бороться против человека, используя его собственные рефлексы. Необходимо знать способы, благодаря которым можно манипулировать человеком с самого начала, а не тогда, когда он уже действует. Это правило работает и в тех случаях, когда противник сумел подобраться незаметно. Необходимо научиться использовать в своих интересах даже проигрышную на первый взгляд ситуацию, используя то обстоятельство, что противник ощущает свое превосходство.

А теперь перейдем к делу. Для того, чтобы лучше понять, каким образом можно использовать свой страх и произвольные защитные движения, рассмотрим возможную ситуацию.

Вы проходите под аркой дома или подходите к углу коридора, внутреннего дворика и т.п.; за углом стоит противник и как только вы выходите из-за угла, он набрасывается на вас. Представили? Хорошо. Если с вами подобное происходило, то вы уже знаете, что человек в подобной ситуации инстинктивно вскидывает свои руки к лицу и лишь затем начинает что-либо предпринимать. Ну, а если у вас при себе был складной нож? Да к тому же в кармане или сумке? Как вы понимаете, возможность быстро его достать в таком случае не очень большая. Как поступить в таком случае? Для начала, возьмите себе в обычай, подходя к углу дома или коридора, особенно если там темно, развернуть опущенную руку тыльной стороной к телу. Разворот должен быть максимальным как бы скручивая пружину. Речь идет о руке, которая ближе к углу. Теперь, если на вас кто-нибудь внезапно нападет из-за угла, ваша рука рефлекторно взлетает вверх и разворачиваясь аккуратно бьет нападающего точно между глаз. Это действие является для нападающего неожиданностью, атака прервана, а вы используя замешательство противника либо бьете его по чувствительным местам, либо быстро достаете свой нож и готовитесь к защите. Эффективность данного приема повышается в том случае, если вы заранее держали в бьющей руке сложенный нож.

Инструктор-профессионал с двадцатилетним опытом преподавания обучает технике противодействия холодному оружию в любой экстремальной ситуации.
Тел. 453-90-94

**Вариант первый**

Вы подходите к своей двери и собираетесь ее открыть. В этот момент нападающий внезапно хватается за плечо, а правой приставляет нож к вашему боку. Вот здесь и необходимо использовать рефлекторное движение тела, как реакцию на прикосновение острого предмета. Необходимо податься вперед как можно больше по линии давления, а затем развернуться всем телом вправо, таким образом нападающий выходит из равновесия, а его вооруженная рука подается вперед. В этот момент, используя поступательное движение его руки, начинаем быстро поворачиваться по часовой стрелке, одновременно предплечьем своей правой руки сбиваем руку противника с ножом, а левой производим удар двумя пальцами или "вилкой" по глазам противника, продолжая вращение тела отводим своей правой рукой его руку с ножом и, далее, поднимаем ее синхронно с общим движением тела.



Затем, продолжая вращение, прижимаем к его левой руке его вооруженную руку, скрещивая их, а затем, не прекращая движения, обвиваем своей правой рукой обе руки противника. А левой рукой захватываем запястье своей правой руки, прижимаем руки противника к себе и одновременно сильным рывком производим давление предплечьем вниз. Противник оседает и теперь можно отнять у него нож способом, описанным в предыдущем номере журнала. Очень важно, чтобы в момент прикосновения лезвия к телу одновременно с поворотом издать звук, имитирующий крик боли, который заставит противника поверить в естественность вашего поведения и не вызовет подозрения в подвохе, когда вы начнете поворачиваться.





Вариант второй

Предположим, вы стоите перед дверью своей квартиры, пытаясь найти нужный ключ. В это время злоумышленник хватает вас за воротник и приставляет нож к спине. Ваши действия: сначала необходимо определить в какой руке он держит оружие. Для это поворачиваем голову к нему, одновременно прося пощады, противник при этом может слегка усилить нажим, а если он это не сделает, то сами слегка надавите спиной на нож (только не перестарайтесь). Почувствовав укол, с криком начинайте прогибаться в пояснице, одновременно поворачиваясь вокруг оси. Тут необходимо отметить одну деталь, если вы оглянулись направо, поворачивайтесь налево и наоборот. Нож при этом как бы соскальзывает с поясницы.



Продолжая поворачиваться, предплечьем правой руки прижимаем нож к телу противника, а свободной рукой бьем его по глазам, затем захватываем его руку с ножом и отнимаем его одним из ранее описанных способов. Если противник при этом сильно держит свой нож, то ударом ноги, например в голень, расслабляем его. Отняв нож, желательно пробить им кисть руки нападавшего или ударить рукояткой в глаз или переносицу, а также можно неглубоко порезать лоб, чтобы хлынувшая кровь заливала его глаза, что деморализует преступника и не даст ему возможности активно продолжать свои действия. Если ситуация позволяет, действия можно совместить. Таким образом, избавившись от непосредственной угрозы своей жизни, вы можете, кроме того, обеспечить поимку преступника правоохранительными органами, учитывая характерные повреждения, нанесенные ему.



ЛОТЕРЕЯ ДЛЯ ПОДПИСЧИКОВ

Вы получаете шанс выиграть приз в каждом номере. Например, если Вы подписались на 4 номера, то и участвовать в лотерее вы будете 4 раза.

Тем кто подписался на 2 и более номеров при любом исходе лотереи гарантируется утешительный приз.

Каждый подписчик участвует в лотерее. Призы высылаются по почте одновременно с ближайшим номером журнала.

НАШИ ПРИЗЫ:

1. Н О Ж (20 шт.)



4. БЕЙСБОЛКА (500 шт.)



3. ФУТБОЛКА (300 шт.)



2. Н О Ж (70 шт.)



Информация о плательщике:

_____ (Ф.И.О., адрес плательщика)

_____ (ИНН налогоплательщика)

№ _____ (номер лицевого счета (код) плательщика)

Информация о плательщике:

_____ (Ф.И.О., адрес плательщика)

_____ (ИНН налогоплательщика)

№ _____ (номер лицевого счета (код) плательщика)

Как Вы оцениваете соотношение текста и фотографий ?

- много текста, мало фотографий
- мало текста, много фотографий
- соотношение оптимальное

Как вы оцениваете существующий баланс российских и зарубежных тем в журнале?

- надо больше российских
- надо больше зарубежных
- баланс оптимальный

Интересна ли Вам технология изготовления ножей?

- да нет

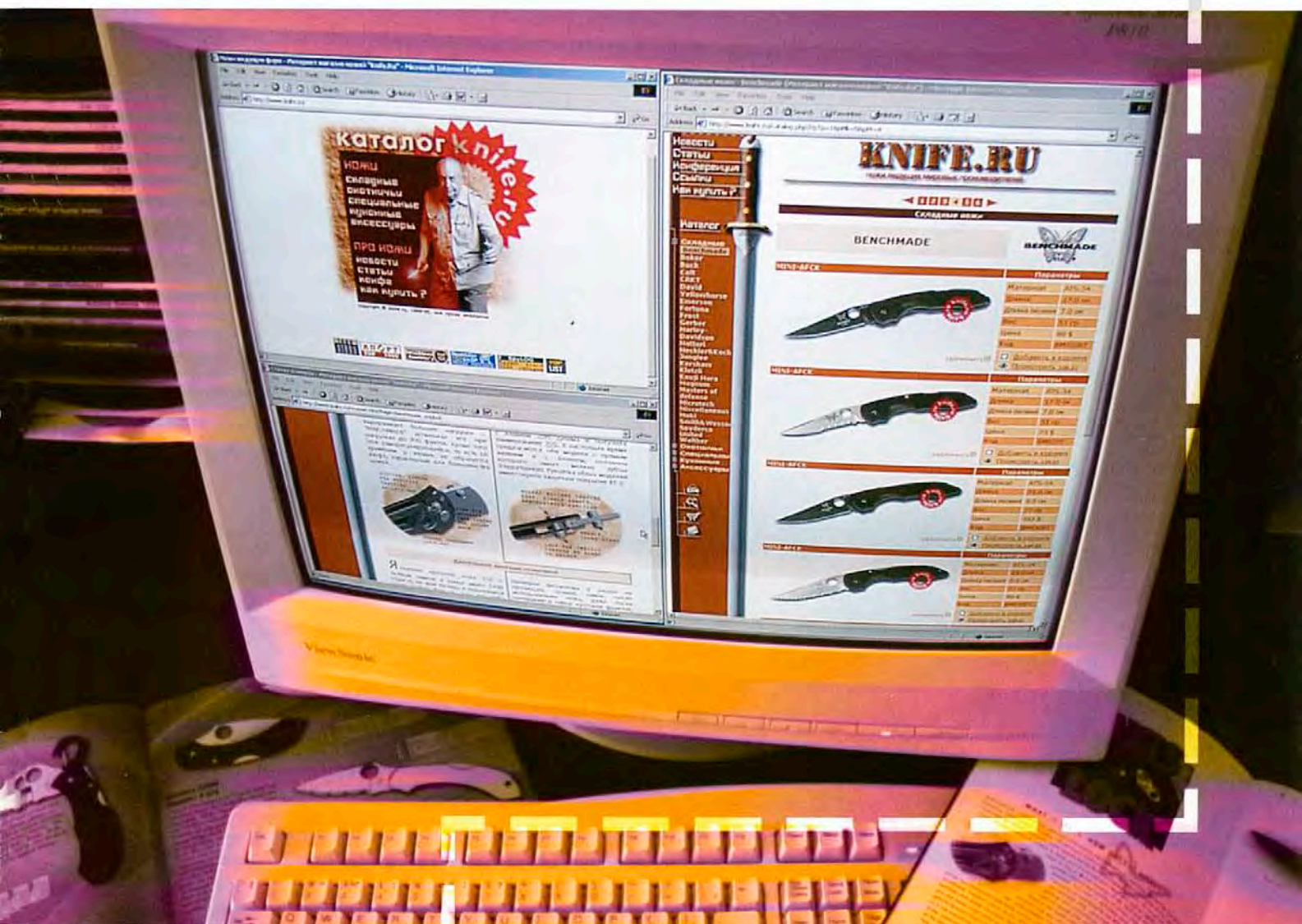
Какие ножи Вы покупаете и по каким ценам?

Ваше мнение о цене журнала

- недоступная высокая
- приемлемая невысокая

Мы благодарим Вас за выражение вашего мнения и обязательно учтем его при составлении следующих номеров журнала.

WWW.KNIFE.RU



интернет-магазин **www.knife.ru** существует уже три года, на сайте вы сможете легко купить любой понравившийся вам нож

в размещенных на сайте статьях вы найдете сравнительные характеристики популярных ножей, описание составов сталей, простейшие приемы самозащиты

с самого появления **www.knife.ru** на сайте работает конференция, где вы сможете задать свой вопрос постоянным посетителям

из постоянно обновляемых новостей вы узнаете о дополнениях и изменениях во всех разделах сайта

не пропустите, на **www.knife.ru** проводятся розыгрыши и лотереи, выиграв в которых, вы сможете получить достойный приз

ПРОРЕЗ

www.knifemagazine.ru