

Український спеціалізований журнал

Кринок

№17

1/2007

Феномен пчака
«Хигоноками»
Нож «лесовика»
Интернет-покупка
Мастерская в кармане

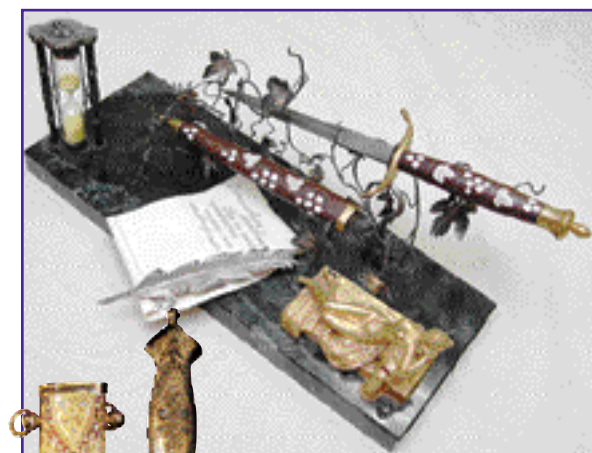
Мастер Клинок

Вост, Украина

19-22 апреля

III

2007



Условия проведения конкурсов (проект)

Близится время открытия третьей специализированной выставки клинковых изделий «Мастер Клинок 2007».

По традиции в выставочной экспозиции будет представлено уникальное историческое оружие из фондов известных украинских музеев. Примут участие в выставке и организации, представляющие в Украине изделия известных ножевых фирм, что всегда вызывает пристальный интерес посетителей выставки, желающих приобрести новинки ножевого рынка и прекрасно зарекомендовавшие себя модели. Прямой контакт с дилерами – наиболее верный способ приобрести качественный товар из первых рук.

И, конечно же, в выставке примут участие украинские мастера художественно украшенного клинка, которые традиционно представят на суд посетителей свои новые работы, имеющие, прежде всего, художественную ценность. Представят мастера и рабочие ножи хозяйственно-бытового назначения.

Во время работы выставки пройдет немало интересных мероприятий и каждый из посетителей сможет выбрать среди них наиболее близкие ему как по тематике, так и сфере интересов.

Конкурс «Мастер Золотые руки»

Одним из наиболее значимых мероприятий является традиционно проходящий в рамках выставки конкурс «Мастер Золотые руки». Опыт работы прошедших выставок убеждает, что необходимо расширить номинации конкурса, уточнить его условия и организационный регламент с тем, чтобы сделать его еще более значимым. Предлагаем для ознакомления читателей, потенциальных посетителей и участников выставки проект основных положений о конкурсе «Мастер Золотые руки». Окончательный вариант условий конкурса будет принят с учетом высказанных пожеланий и опубликован в каталоге выставки для работы во время ее прохождения.

Основные положения конкурса «Мастер Золотые руки»

Организация конкурса «Мастер Золотые руки» осуществляется организатором выставки – ООО «Редакция журнала «Зброя та Полювання» при непосредственном участии и поддержке соорганизаторов и спонсоров выставки. Конкурс «Мастер Золотые руки» является составной частью культурной программы международной специализированной выставки «Мастер Клинок».

К участию в конкурсе допуска-

ются все участники выставки «Мастер-Клинок»

1. Цели конкурса:

а) способствовать развитию декоративно-прикладного направления клинкового искусства, а именно – авторского холодного оружия;

б) усилить интерес мастеров к поиску возможностей улучшения практичности и удобства пользования ножами хозяйственно-бытового назначения.

2. Задачи конкурса:

а) определение членами жюри наиболее достойных клинковых изделий, представленных на конкурс участниками выставки;

б) определение членами жюри правомерности присуждения кому-либо из участников, по результатам выставки, специальной награды в номинациях: «Специальный приз» и «Поощрительный приз».

3. В структуру конкурса «Мастер Золотые руки» входят на правах отдельных самостоятельных мероприятий: конкурс «Авторское художественно украшенное холодное оружие», конкурс «Хозяйственно-бытовой и охотничий нож» и конкурс «Нож для кухни». Возможность проведения каждого из указанных конкурсов определяется организаторами выставки непосредственно перед ее открытием, о чем сообщается участникам. Одновременно с этим объявляется состав

Мастер Клинок

Росс. Федерация

19-22 апреля

III

2007

жюри и группы экспертов.

4. Все ножи, участвующие в конкурсе «Мастер Золотые руки», должны быть сертифицированы (признаны предметами, не относящимися к категории холодного оружия), что должно подтверждаться соответствующим юридическим документом. Сертификация осуществляется в соответствии с действующим законодательством Украины компетентными организациями.

5. К каждому изделию, представленному на конкурс «Мастер Золотые руки», должен прилагаться бланк-паспорт, экземпляр которого выдается организаторами выставки. В паспорте кратко указывается:

а) кем представлено на конкурс клинковое изделие — фамилия, имя, отчество мастера или название организации;

б) автор (соавторы) концепции и дизайна;

в) непосредственные исполнители, принимавшие участие в работе над клинковым изделием;

г) авторское название клинкового изделия и (или) девиз;

д) размеры (полная длина клинкового изделия, длина клинка, максимальная ширина клинка, максимальная толщина обуха);

е) используемые при изготовлении клинка материалы;

и) материалы, используемые в конструкции и при украшении рукояти и ножен;

к) технологии, применявшиеся для художественной отделки;

л) дополнительные сведения о представляемом на конкурс клинковом изделии, которые участник выставки сочтет необходимым указать.

Состав жюри

1. Количество членов основного состава жюри конкурса «Мастер Золотые руки» определяется нечетным числом (3 или 5 человек).

2. Все члены жюри не должны быть заинтересованы в результатах конкурса (не представляют для участия в конкурсе своих работ и не являются на выставке официальными представителями одного из экспонентов выставки, участвующих в конкурсе).

3. Компетентность каждого члена жюри подтверждается его профес-

сиональной деятельностью. В случае сомнения, высказанного более чем третьей частью участников конкурса, член жюри может быть отозван и заменен другой кандидатурой в течение первого дня выставки. Список предполагаемого состава жюри сообщается участникам конкурса перед открытием выставки, окончательный состав жюри утверждается организаторами выставки к концу первого дня ее работы и в дальнейшем изменению не подлежит.

4. Ни один из членов жюри не имеет права решающего голоса во время обсуждения результатов оценки участвующих в конкурсе клинковых изделий.

5. Каждый член жюри или эксперт, участвующий в тестировании, записывают свои оценки обсуждаемых или испытываемых изделий в полученный от организаторов выставки бланк сводной таблицы. В ней, под названием каждого конкурсанта, в одну строку последовательно проставляются оценки прохождения образцом всех этапов конкурса и общее количество набранных баллов.

6. Каждый из членов жюри во время обсуждения представленных работ, должен обосновать свои оценки, но не обязан доводить их до сведения участников конкурса и не должен обсуждать с участниками конкурса мнения других членов жюри (вне зависимости от того, идет ли речь о его изделии или об изделии другого участника конкурса).

7. Уполномоченный членами жюри эксперт из состава жюри публично подводит итоги конкурса во время награждения авторов лучших работ.

8. Решения жюри обжалованию не подлежат.

Конкурс «Авторское художественно украшенное холодное оружие»

1. В конкурсе «Авторское художественно украшенное холодное оружие» принимают участие авторские функциональные клинковые работы, декоративные функции которых очевидны. К этой категории относятся и авторские импровизации на тему исторического холодного оружия.

2. Участвующие в конкурсе ра-

боты могут соответствовать одной из двух номинаций:

а) «Короткий клинок» — ножи и кинжалы с длиной клинка до 25 см;

б) «Длинный клинок» — изделия с клинком длиннее 25 см;

в) в каждой из номинаций поданные на конкурс участниками выставки изделия оцениваются в отдельности и могут занять первое (I), второе (II) и третье (III) места, что подтверждается соответствующими дипломами, выдаваемыми организаторами выставки «Мастер Клинок».

3. Каждый из участников выставки (и каждый мастер, состоящий в Союзе оружейников) представляет для участия в конкурсе «Авторское художественно украшенное холодное оружие» только одну работу по своему усмотрению из числа экспонируемых на выставке.

4. Каждый член жюри оценивает представленные на конкурс работы по следующим критериям:

4.1. а) соответствие изделия стилю и эстетике декоративно-прикладного искусства;

б) степень соответствия композиции названию или девизу;

Продолжение см. на стр. 6



Приглашаем принять
участие в

III

специализированной выставке
клинковых изделий.

Мастер Клинок

Киев, Украина 19-22 апреля

2007

Соорганизаторы:

-  Музей Истории Оружия НПК "Диана-92" (Запорожье)
-  Торгово-промышленная Палата Украины
-  Всеукраинское Объединение Оружейников
-  Союз Оружейников "Біла Зброя"

ТЕМАТИКА:

- историческое клинковое оружие;
- современные ножевые изделия;
- аксессуары;
- творческие мастерские;
- авторские клинковые изделия;
- рыцарский доспех;

А ТАКЖЕ

- презентации;
- семинары;
- мастер-классы;
- показательные выступления...

Во время Выставки традиционный конкурс

-МАСТЕР ЗОЛОТЫЕ РУКИ - 2007- ПОБЕДИТЕЛИ

2005 - призер Александр Ткаченко

2006 - номинация Долгий Клинок
I место - Александр Ткаченко

- номинация Короткий Клинок
I место - Виталий Шлайфер
II место ООО "Завод "Поланго"

Специальный приз - Богдан Попов
Почетный приз - Владимир Чечин

2007 - I

ИНФОРМАЦИОННЫЕ СПОНСОРЫ

ПЛАНЕТА ЛЕГЕНД

Клинок

Золотой Век

Организатор:

"Редакция журнала "ОРУЖИЕ И ОХОТА", ООО

e-mail: info@zbroia.com.ua

www: masterklinok.com.ua

t/f: (+38 044) 501-59-87.

По адресу:

г. Киев, ул. Б.Житомирская, 33.
Выставочный зал ТПП Украины



ОРУЖИЕ И ОХОТА



(январь – март)

1/2007

Украинский специализированный журнал о холодном оружии

Клинок

№ 17

С О Д Е Р Ж А Н И Е

«Мастер Клинок 2007»

2

Условия проведения конкурсов
(проект)

10

Сабельный турнир

Портрет мастера

14

Мир, озаренный солнцем

Секреты мастерства

18

Пчак — загадка Востока

История оружия

28

«Полет копья через тысячелетия»

(окончание)

Кунсткамера

36

Кинжалы Третьего Рейха.

Кортики охранных служб

германских железных дорог

Визитная карточка

42

«Хигонками»

Тест «Клинка»

46

Мастерская в кармане

Арахнофилия

52

Spyderco Military

Заметки на полях

56

«Похватной» нож «лесовика»

60

Уход за кухонными ножами

63

Покупка ножа

в Интернет-магазине



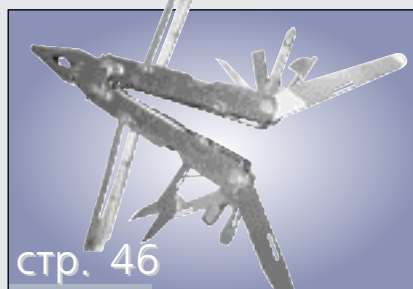
стр. 10



стр. 18



стр. 42



стр. 46



Журнал «Клинок»

Заснований у січні 2003 року
Свідectво про державну реєстрацію
друкованого засобу масової
інформації: серія KB № 6878 від
20.01.2003 року

Статус видання: вітчизняне

Мови видання: українська, російська

Вид видання за цільовим

призначенням: науково-популярне,

довідкове, інформаційне

Обсяг: до 35 ум. друк. арк.

Періодичність: один раз на три місяці

Передплатний індекс: **06540**

Шеф-редактор: В.Ю. Куков

E-mail: editor@zbroya.com.ua

Редактори: А.О. Морозов,

В.С. Кльонкін, С.О. Микитюк

Верстка: С.М. Татарен, І.Ф. Думанська

Фотохудожник: Віктор Юр'єв

Тел./факс: (+38044) 501-90-87

E-mail: klinok@zbroya.com.ua

Website: www.klinokmag.com.ua

Поштова адреса редакції:

03062, м. Київ-62, а/с 14

Адреса редакції:

м. Київ, вул. Лугова, 16,

(вхід з вул. Коноплянська)

Журнал «Клинок»

№ 1 (січень-березень) 2007 року

Підписано до друку: 25.01.2007 р.

Ціна договірна

Надруковано:

ТзОВ «ВПК «Експрес-Поліграф».

м. Київ-54, вул. Фрунзе 47, корпус 2

Замовлення: № П7-0007 від 10.01.2007 р.

Тираж: 10 000 примірників

При підготовці журналу були використані матеріали зарубіжних видань. Рукописи та фотографії не повертаються і не рецензуються. Статті друкуються мовою оригіналу. Передрук матеріалів — тільки з дозволу редакції. Редакція не завжди поділяє погляди авторів. Автори публікацій та рекламодавці несуть відповідальність за точність наведених фактів, їх оцінку та використання відомостей, що не підлягають розголошенню.

©2003-2007 ТОВ «Редакція журналу

«Зброя та Полювання»

Засновник та видавець:

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»

Генеральний директор: Ю.С. Папков

Юридична адреса засновника та

видавця: 08720, м. Українка,

Обухівський район, Київська область,

вул. Промислова, 41

Уважаемые киевляне и гости столицы!

Журналы, издаваемые
нашей Редакцией
(«Клинок», «Оружие и
охота», «Планета ле-
генд»), вы можете
приобрести на книжном
рынке «Петровка»



БАНК ФОРУМ

інформаційний центр 8 800 501-40-80

www.forum.ua

Львівська вулиця № 12, м. Київ, 01.12.2007 р.



ТОВ «Редакція журналу «Зброя та Полювання» — член Торгово-промислової палати України

Мастер Клинок

Київ, Україна

19-22 апреля

III

2007



Начало см. на стр. 2

в) гармоничность отдельных декоративных элементов;

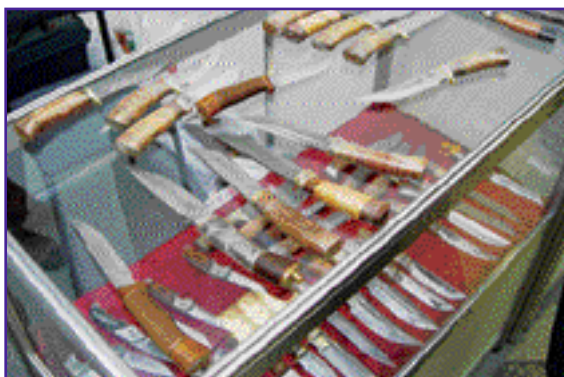
г) степень новизны (необычности) подхода мастера к дизайну клинковой композиции.

Авторские реплики исторического



холодного оружия дополнительно оцениваются на соответствие основных элементов (клинок, рукоять, ножны) исторически сложившемуся и применявшемуся в конкретный исторический период типу оружия, выбранного мастером в качестве прототипа.

Перечисленные выше критерии определяют уровень воплощения авторской концепции в дизайне произведения, представленного на



конкурс.

Каждая композиция, по совокупности перечисленных в пункте 4.1. признаков, оценивается по десятибалльной шкале.

4.2. Чистота и качество сборки клинкового изделия, его ножен и, если это кабинетная композиция, подставки оцениваются по пятибалльной шкале.

4.3. Технический уровень исполнения художественных работ оценивается по пятибалльной шкале.

4.4. Трудоемкость изготовления оценивается по трехбалльной шкале.

5. По перечисленным выше четырем пунктам (4.1., 4.2., 4.3., 4.4.) каждым членом жюри выставляются отдельные оценки авторскому изделию (максимальное количество баллов – 23).

6. Изделие оценивается по общей сумме баллов, выставленных всеми членами жюри, при подведении итогов.

7. В том случае, если количество представленных на конкурс работ в какой-либо номинации более шести (более двух претендентов на каждое место), жюри производит обсуждение работ в два этапа, с повторной оценкой вышедших в финал клинковых композиций, что определено общим высоким уровнем исполнения отобранных авторских работ.

8. В особых случаях (при получении равного количества баллов двумя и более клинковыми изделиями) решение принимается по результатам общего совещания жюри.

9. Жюри имеет право не присваивать первое (I) место участвующим в конкурсе работам.

10. В особых случаях, если среди участвующих в конкурсе работ нет претендента на первое (I) место, жюри может признать достойными второго (II) места две композиции.

11. Устроители выставки могут, на основании организованного опроса или анкетирования посетителей, учредить для участвовавших в конкурсе работ «Приз зрительских симпатий». Диплом участнику выставки, чья работа собрала наибольшее количество благосклонных отзывов посетителей, вручается в

последний день работы выставки.

12. Все работы, представленные для участия в конкурсе «Авторское художественно украшенное холодное оружие», остаются в экспозиции участников выставки в течение всех дней ее проведения.

Конкурс «Хозяйственно-бытовой и охотничий нож»

1. В конкурсе «Хозяйственно-бытовой и охотничий нож» принимают участие образцы универсальных рабочих ножей, как ручной работы, так и промышленного изготовления.

2. Каждый из участников выставки (и каждый мастер, состоящий в Союзе оружейников) представляет для участия в конкурсе только одну модель ножа из числа экспонируемых и реализуемых на выставке. (В последнем случае, вместе с прочими данными о ноже, в его паспорт желательно внести стоимость изделия.)

9. Оценка каждого ножа при его тестировании складывается из оценок: способности резать различные материалы, способности лезвия сохранять заточку на протяжении всех этапов испытания, эргономичности и функциональности рабочего инструмента и надежности его конструкции.

10. Тестирование ножей проводится в один из дней выставки. Жюри конкурса состоит, в зависимости от числа заявленных на испытание ножей, из двух или трех человек. Все они должны обладать твердыми практическими навыками использования ножей с фиксированным клинком. (Например, кандидатами в члены жюри могут стать опытные охотники или туристы, мастера ножевого боя и т.п.)

11. Список лиц, участвующих в конкурсном испытании ножей, сообщается участникам конкурса организаторами выставки заранее и окончательно утверждается в первый день ее работы.

12. Эксперты не должны быть лично заинтересованы в результатах конкурса (не выставляют для участия в конкурсе своих работ и не являются на выставке официальными представителями одного из экспонентов выставки, участвующих



в конкурсе).

13. Члены жюри, по договоренности, выступают в роли эксперта и помощника, измеряющего линейкой длину снятой стружки и заполняющего протоколы испытания ножей. Если заявленных на участие в конкурсе ножей более шести, члены жюри могут меняться ролями, поочередно тестируя равное количество ножей. В этом случае лучшие из шести выбранных ножей тестируются повторно одним из членов жюри и, на основании повторных полученных результатов, определяются ножи-победители.

Испытание рабочих ножей:

1. Тестирование рабочих ножей на разрезание различных материалов производится экспертом по методике, согласно которой все представленные на конкурс ножи оказывались бы в одинаковых условиях испытаний.

2. Для разрезания и строгания тестируемым ножом могут использоваться, в порядке перечисления, следующие материалы (в полном или сокращенном объеме списка):

- а) листы писчей бумаги;
- б) упаковочный картон;
- в) войлок (толщиной 5-10 мм);
- г) кожа (толщиной 4-5 мм);
- д) линолеум (толщиной 2-4 мм);
- е) древесно-волоконная плита (ДВП толщиной 3-4 мм);
- ж) доска из твердой породы древесины (паркетная) или лист фанеры (толщиной 4-7 мм);
- з) пластина из меди или латуни (толщиной 2-4 мм);
- и) канат (диаметром около 50 мм);
- к) листы писчей бумаги.

Примечание. Материалы, перечисленные в пунктах г, д и е, могут быть заменены на листовую резину толщиной 4-6 мм и куски транспортной ленты, армированной синтетической кордовой нитью. Окончательный список всех материалов для тестирования ножей объявляется в день проведения конкурса.

3. Разрезаемые листовые материалы при тестировании ножа удерживаются экспертом на весу, одной рукой. Канат перед разрезанием укладывается на прочное деревянное основание (доску). Для

удобства и безопасности резания, листовые материалы (за исключением писчей бумаги) могут зажиматься в легкий станок, состоящий из деревянных губок длиной 30-35 см (две паркетные доски).

4. Испытываемым ножом за один или несколько заходов снимается тонкая стружка материала, при этом общая длина реза (снятой стружки) должна быть не менее 25 см (за исключением пункта 2-з) — строгание металлической пластины). Каждый рез ножом начинается от крайней точки лезвия под рукоятку и далее, при движении ножа, всей режущей кромкой лезвия вплоть до острия клинка.

5. Качество разрезания ножом каждого нового материала оценивается по неполной пятибалльной шкале с фиксированным значением оценок:

- а) 5 баллов — отлично режет;
- б) 3 балла — хорошо режет;
- в) 1 балл — плохо режет.

6. Выполнение пункта 2-з) — строгание торца металлической пластины — осуществляется за один подход. В процессе испытания стружка снимается последовательно всей режущей кромкой лезвия ножа, вплоть до острия клинка. Длина получившейся металлической стружки (протяженность реза) жюри не замеряется, но наглядно свидетельствует о качестве резания цветного металла ножом и твердости режущей кромки лезвия испытываемого клинка. Этот тест оценивается по такой же неполной пятибалльной шкале с фиксированными оценками, как и все предыдущие. Эта оценка прибавляется к сумме баллов, набранных ножом во всех предыдущих испытаниях.

7. При разрезании каната (пункт 2-и) (в баллах не оценивается) осуществляется подсчет суммы режущих движений, которые необходимо совершить ножом в обе стороны. Канат перерезается в точке, достаточно отдаленной от предыдущего среза, чтобы его основа оставалась плотной.

12. Тестирование ножа начинается с проверки режущей кромки на листе писчей бумаги (не оценивается) и, после разрезания каната,

заканчивается этой же операцией, демонстрирующей способность лезвия ножа сохранять рабочую заточку на протяжении всех этапов испытания. Итог последнего испытания оценивается по полной пятибалльной шкале.

13. Нож, переставший резать на любом этапе испытаний из-за затупившейся режущей кромки, выбывает из участия в конкурсе.

14. Подсчет очков при испытании ножа:

а) происходит путем подсчета суммы очков, набранных при резании всех материалов;

б) из набранной суммы очков отнимается количество резов, произведенных экспертом при разрезании каната.

в) оставшееся после вычитания количество баллов составляет итоговую оценку режущей способности испытываемого ножа.

15. Эксперт, после тестирования каждого ножа, оценивает субъективное ощущение комфортности при манипулировании им, и выставляет испытываемому образцу оценку за функциональность и эргономику по полной пятибалльной шкале.

16. Отдельно оценивается надежность конструкции ножа по трехбалльной шкале: очень надежен (3 балла); надежен (2 балла); достаточно надежен (1 балл). В случае сомнений экспертов в прочности конструкции ножа — на данном этапе экспертизы нож не оценивается (0 баллов).

17. Сумма всех баллов, набранных ножом во всех трех этапах конкурса, становится общей оценкой ножа, на основании которой жюри определяет победивший нож.

18. В особых случаях (при получении равного коли-



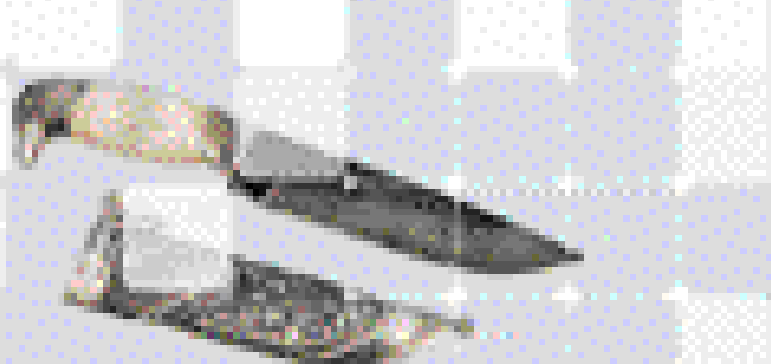
Мастер Клинок

Київ, Україна

19-22 апреля

III

2007



чества баллов двумя ножами — претендентами на приз) решение принимается по результатам еще одного тестирования трех лучших ножей. В этом случае невозможность прохождения каждым из трех ножей полного объема испытаний не приравнивается к выбыванию из конкурсной борьбы. Количество пройденных каждым ножом-претендентом этапов повторного испытания определяет призовые места между ними.

19. Поданные на конкурс «Хозяйственно-бытовой и охотничий нож» рабочие ножи по сумме набранных баллов могут занять первое (I), второе (II) и третье (III) места, о чем должны свидетельствовать дипломы, выдаваемые организаторами выставки «Мастер Клинок».

20. Ножи после участия в конкурсе и фотографирования для архива выставки могут быть реализованы до окончания работы выставки.

Конкурс «Нож для кухни»

1. В конкурсе «Нож для кухни» участвуют образцы разделочных и филейных кухонных ножей ручной работы или промышленного изготовления.

2. Каждый из участников выставки (и каждый мастер, состоящий в Союзе оружейников) представляет для участия в конкурсе только одну модель ножа из числа экспонируемых на выставке.

3. В качестве эксперта для проведения тестовой резки продуктов

питания привлекается повар-профессионал. В обязанность второго члена жюри входит ведение протокола испытания ножей.

4. Оценка рабочих качеств кухонных ножей происходит в процессе резания разнообразных продуктов тонкими дольками (в том числе нарезания ломтиков сала и срезания рыбного филе). Из числа испытательных тестов, которым подвергаются кухонные ножи, исключается вскрытие консервных банок.

5. Список названий продуктов, приобретенных для тестирования кухонных ножей, сообщается участникам утром в день проведения конкурса.

6. При оценке ножа эксперт учитывает:

а) степень легкости разрезания испытываемым ножом каждого вида продуктов (пункт 6 а оценивается по полной пятибалльной шкале);

б) легкость, с которой клинок кухонного ножа во время реза выдерживает заданное экспертом направление, параллельное предыдущему резу (пункт 6 б оценивается по трехбалльной шкале).

7. Перед каждым очередным этапом испытания нож проверяется на способность резать писчую бумагу (в баллах не оценивается). Нож, переставший резать бумагу, начавший ее рвать, — выбывает из участия в конкурсе.

8. После прохождения всех этапов тестирования ножа резанием, эксперт оценивает эргономику ножа по полной пятибалльной системе.

9. Отдельно оценивается дизайн ножа и правомерность примененных в его конструкции материалов по полной пятибалльной системе.

10. Общая оценка ножа складывается из суммы всех набранных баллов.

11. Эксперт имеет право не присуждать первое (I) место, если считает, что нож-финалист не отвечает в полной мере всем требованиям, предъявляемым к кухонным ножам. (Например, безопасность работы, способность легко и начисто мыться от остатков пищи под струей воды, использование в конструкции ножа биологически нейтральных, не опасных для организма матери-

алов и т.п.)

В этом случае финалисту присуждается второе (II) место, а следующему за ним по количеству баллов — третье (III) место.

12. Ножи после участия в конкурсе и фотографирования для архива выставки могут быть реализованы до окончания работы выставки.

P.S. Необходимые пояснения

Возможно, некоторые из предложенных условий конкурса, особенно система подсчета баллов, нуждаются в дополнительном разъяснении. Прежде всего, о номинациях и лимите на количество участвующих в конкурсе работ, представляемых каждым участником выставки.

В конкурсе «Авторское художественно украшенное холодное оружие» на данном этапе развития в Украине этого вида творчества, быть может, не целесообразно вводить большее количество номинаций. Все клинковые изделия этого вида, несмотря на существующие отличия в длине клинка и широкую гамму тем, которые автор способен выбрать для практического воплощения, относятся к предметам декоративно-прикладного искусства. Сейчас на выставках важнее видеть несколько действительно лучших авторских произведений ножевого искусства, нежели полтора десятка удостоенных награждения ножей самого различного уровня исполнения.

Уровень технологических возможностей мастеров сильно отличается, поэтому представляется разумным уравнивать шансы участников конкурса. Единственный нож, лучший, по мнению автора, не даст возможности одному из участников конкурса стать абсолютным победителем конкурса «Авторское художественно украшенное холодное оружие» или «Хозяйственно-бытовой и охотничий нож».

Сумма баллов, набранных каждым ножом, должна отражать приоритеты конкурса. Поэтому оценка эстетических достоинств ножевой композиции имеет больший диапазон градации, чем оценка технического уровня художественной работы и качество сборки. Трудоемкость из-



Мастер Клинок

Росс., Украина

19-22 апреля

III

2007

готовления композиции также должна учитываться при оценке труда мастера, но этот показатель не должен стать решающим при подведении итогов данного конкурса.

В конкурсе «Хозяйственно-бытовой и охотничий нож» резание различных материалов может оцениваться различными экспертами весьма субъективно, поэтому определением финалистов конкурса должен заниматься один человек. Испытание клинка резанием должно убедительно продемонстрировать разницу между ножом хорошим и ножом посредственным, поэтому система оценки в 5-3-1 балл наиболее приемлема на данном этапе конкурса.

Оценка разрезания каната по числу затраченных на эту операцию резов ножом наиболее объективна. Чем их меньше, тем нож режет лучше.

Способность лезвия сохранять остроту режущей кромки в течение всех этапов испытания ножа — важный показатель. И он, так же как и оценка эргономики и функциональности ножа, оценивается по полной пятибалльной шкале.

Все ножи, представленные на данный конкурс, должны иметь надежную конструкцию. Поэтому это качество ножа целесообразно оценивать по трехбалльной системе.

Экспертиза кухонных ножей наиболее субъективна, поэтому проводить ее должен один эксперт — профессионал, привыкший к напряженной работе ножом на кухне. Именно поэтому ему дано право более тонко оценивать каждый тестируемый нож.

Итак, ждем вас на выставке «Мастер-Клинок 2007»!

Проект конкурсов подготовил Виктор Кленкин

Конкурс «Испытай свой нож»

В 2007 году на выставке «Мастер Клинок» планируется проведение конкурсов, которые дадут возможность гостям выставки превратиться из зрителей в непосредственных участников праздника Клинка. Показать свое владение коротким клинком. Ощутить прилив адреналина от соревнователь-

ной атмосферы. Испытать на деле свой любимый нож и заодно сравнить его с ножами соперников. Зрелищность таких мероприятий трудно сравнить с чем-то другим, ведь ничего подобного нет на других выставках, а участники могут быть с друзьями и родственниками, что обеспечит им «голосовую» и моральную поддержку и, несомненно, само участие в выставке сделает более интересным и событие это запомнится надолго...

В рамках работы выставки планируется проведение нескольких конкурсов, критериями в которых будет как время выполнения определенных операций, так и качество их выполнения.

Для примера приведем правила двух из нескольких планируемых конкурсов.

Разрезание пополам сосновых брусков сечением 25 мм

Условия проведения конкурса:

☐ длина клинка — не более 110 мм;

☐ клинки только с гладкой заточкой, без серрейтора;

☐ допускаются как ножи с фиксированным клинком, так и складные (тип замка роли не играет);

☐ разрезание проводится на весу. Брус удерживает сам участник. Фиксация второго конца бруса путем упора во что-либо (например, пол) не допускается;

☐ конкурс проводится на время.

Выигрывает первый участник, перерезавший брус. Количество произведенных резов значения не имеет;

☐ не допускается подламывание бруса на заключительном этапе реза. Брус должен быть перерезан чисто, без следов излома по месту среза;

☐ разрешается поворачивать и перехватывать брус в процессе реза;

☐ в конкурсе могут принимать участие все желающие старше 16 лет;

☐ к участию в конкурсе не допускаются лица в состоянии алкогольного опьянения.

Открытие консервных банок

Условия проведения конкурса:

☐ длина клинка — не более

150 мм;

☐ клинки только с гладкой заточкой, без серрейтора;

☐ производится вскрытие консервной банки;

☐ участком режущей кромки, который участвовал в открытии, то есть имел контакт с металлом банки, проводится «контрольное» разрезание на весу листа бумаги;

☐ в случае успешного разрезания листа, участник продолжает конкурс дальше. Когда наступит момент, при котором клинок бумаги не режет, — участник выбывает;

☐ побеждает участник, открывший свой ножом наибольшее количество банок;

☐ разрешается поворачивать и перехватывать банку в процессе открывания;

☐ в конкурсе могут принимать участие все желающие старше 16 лет;

☐ к участию в конкурсе не допускаются лица в состоянии алкогольного опьянения.

Приглашаются все желающие принять участие в конкурсах, которые будут проводиться в рамках работы Третьей специализированной выставки «Мастер-Клинок» 19-22 апреля 2007 года.

Проект конкурса подготовил Виктор Вира

Клинок



РОСЛАНД, г. Киев,
фото автора*

САБЕЛЬНЫЙ ТУРНИР



Во времена становления Украины как государства, в период то войн, то дружбы с Османской империей, Польшей, Московским государством и Татарской Ордой (XVI–XVII вв.) самым востребованным и наиболее эффективным оружием была сабля. Соответственно искусство владения саблями являлось для любого воина в то время обязательным и жизненно необходимым. Применение этого оружия требовало определенных навыков, хорошей физической подготовки и постоянной практики. Шляхте (как польской, так и украинской) искусство сабельного поединка преподавали в школах, чаще иезуитских, по окончании которых выпускник становился хорошим фехтовальщиком. Кому не довелось учиться, перенимали знания от наставников или же набирались опыта самостоятельно. В любом случае в те времена умение фехтовать делало мужчину весьма уважаемым человеком, позволяло не только выжить в бою или выйти победителем на дуэли, но и занять высокое положение в обществе.

Как известно из истории, распространению сабли на территории Руси и в Западной Европе способствовали восточные народы. Изначально это было тяжелое и весьма габаритное рубящее оружие (длина клинка которого, со слабым изгибом, достигала 1200 мм), предназначенное для поражения противника в доспехах.

Появившееся как оружие легкой конницы, поначалу сабля функционально мало чем отличалась от меча, но со временем претерпела существенные изменения: увеличение изгиба клинка позволило не только рубить доспех, но и резать противника (так называемый удар с оттяжкой). Треугольная форма сечения сабли оказалась более технологичной в изготовлении, чем ромбовидная меча, что позволило сделать саблю более легкой и маневренной, потеснив тем самым из системы вооружения армий иное, морально устаревшее оружие.

Появление огнестрельного оружия способствовало видоизменению стального рыцарского доспеха, который, не в силах противостоять пробивному действию пули, становился облегченным и более мобильным. Это в свою очередь отразилось и на клинковом оружии: сабля также стала легче и короче. Ее использовали и в конном, и в пешем бою. Накопленный опыт

применения сабли восточными и западными народами привел к зарождению особого рода прикладного мастерства — фехтования.

Сабля в руках польских гусар, украинских казаков, турецких sipахов оказалась весьма грозным и эффективным оружием как в бою, так и на дуэли, став визитной карточкой своего времени.

Но и в наше время есть люди, в судьбе которых сабля занимает не последнее место. Искусство владения саблями в наши дни уже не является средством решения спора или способом убеждения, перестало быть и орудием умерщвления оппонента, став одной из форм самосовершенствования современного человека.

Искусство фехтования на саблях требует от человека не только ловкости и скорости, но и хорошего знания тактики боя. Требуется предугадать действия противника, предвосхитить их, самому удачно атаковать. Точный математический расчет действий, хорошая физическая подготовка и реакция, знание запрещенных приемов и умение не травмировать противника, доведенные до автоматизма — вот только некоторые требования, необходимые для того, кто увлекся фехтованием на саблях. Сабля требует знаний и умений в разных сферах жизнедеятельности, помноженных

* На фото представлены эпизоды исторических фестивалей, посвященных XVII в.

на огромную практику. Все это делает сабельное фехтование очень привлекательным видом спорта.

Помимо собственно умения владеть оружием немаловажным фактором для фехтовальщика является его доспех. Для лица, увлекающегося историческим фехтованием, доспех является не менее значимой составляющей, чем само оружие: необходимо досконально изучить, какую одежду и защитный доспех носили в тот или иной исторический период в том или ином регионе и с максимально возможной правдоподобностью их изготовить. После этого необходимо еще привыкнуть к его ношению, научиться, как будто заново, фехтовать в нем, ведь он не



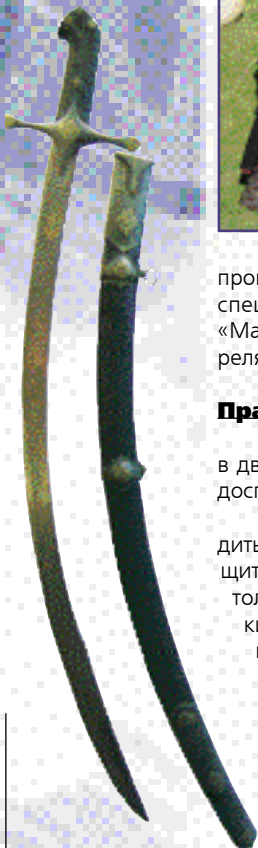
просто добавляет вес к амуниции, но и делает тело менее ловким и подвижным... Это — увлекательное действие, гармонично дополняющее увлечение фехтованием.

...В детском оздоровительно-экологическом центре оболонского района г. Киева, в клубе «Росичи», уже более двух лет проходят тренировки боя на саблях. В тренировках могут принимать участие как члены клуба, так и все желающие. Члены клуба являются постоянными участниками исторических фестивалей, посвященных XVII веку, проходящих в Украине и Польше. На подобных фестивалях осуществляется реконструкция тех или иных боевых сражений нашей истории. Причем одним из основных элементов является фехтование: в зрелищном театрализованном поединке сходятся сотни на сотни, но каждый боец индивидуально имеет возможность продемонстрировать свое умение владеть клинком.

Опыт, полученный благодаря

участию в подобных турнирах и пример польских энтузиастов исторической реконструкции, подвигли клуб «Росичи» к более глубокому изучению сабельного фехтования и организации первого подобного мероприятия в Украине, которое





пройдет в рамках работы Третьей специализированной выставки «Мастер Клинок» (г. Киев, 19-22 апреля 2007 года).

Правила сабельного турнира

Бои на саблях будут проходить в двух номинациях: без доспеха и в доспехе.

Первый вид боя будет проводиться без корпусного доспеха и защиты головы, допускается защита только голени, коленного сустава, кисти и предплечья. На корпус может быть надет стеганный халат. Обязателен головной убор.

Условиями этого боя запрещены удары в голову и шею, все удары наносятся легко с фиксацией, то есть в момент соприкосновения оружия с телом противника фехтовальщик должен успеть погасить силу удара и осуществить лишь легкое касание.

Второй вид боя предполагает наличие на теле участников легкого доспеха — кольчуги или иного доспеха, распространенного в XVII ве-

ке. На голове — шлем с наушами и защитой лица. Так же должны быть защищены голень, колено и кисть с предплечьем. В таком поединке допускаются удары в голову, кроме ударов сбоку в лицо и шею. Удары также должны осуществляться с фиксацией, но их скорость может быть увеличена.

К участию в турнире допускаются лица, прошедшие соответствующую подготовку по правилам и технике исторического фехтования и отчетливо себе представляющие, что сабельное фехтование связано с возможностью травматизма. Участник турнира должен уметь фиксировать удар, то есть не травмировать противника.

Участник турнира должен быть одет в исторический костюм XVI-XVII веков, той или иной народности, широко использовавшей саблю, например, турецкий, польский, венгерский, украинский, татарский...

Костюм должен быть исторически правдоподобным, выполненным из натуральных тканей, включая обувь. Наличие современных видов одежды не допускается, лишь обувь может быть заводского изготовления, если по своей форме она соответствует костюму.

Участник турнира обязан иметь необходимый набор доспехов и оружия, прошедших допуск у организаторов турнира на прочностные качества, травмобезопасность, эстетические свойства.

Если во время боя оружие или деталь доспеха пришли в негодность, они должны быть заменены на соответствующий аналог, в противном случае продолжать бой запрещено.

Правила проведения боя

Победа присуждается участнику, набравшему необходимое количество очков.

Перед турниром судья объявляет участникам, до какого количества очков будет идти бой. В свою



очередь количество очков зависит от количества участников, вида боя и иных условий.

Очко начисляется бойцу, который нанес удар в поражаемую зону противника. После удара судья может сказать: «стоп» и заявить, кому из бойцов начисляется очко. Удары, нанесенные после команды «стоп», не начисляются. Если оба противника одновременно нанесли удары, то очки не начисляются ни одному из них.

Участник боя, получивший удар, может самостоятельно остановить бой, подняв левую руку и указав место удара. Такое действие приветствуется судьями и во многом облегчает их работу. Боец, нанеший удар, не имеет права останавливать бой и указывать на попадание.

Бой может судить один (главный) судья или же их может быть несколько. В последнем случае общее судейство осуществляет главный судья, а остальные судьи следят каждый за «своим» бойцом и снимают очко только с него одного.

В бою запрещены:

- уколы;
- удары гардой, рукоятью, кулаком;
- удары любой частью тела;
- рукопашные приемы, захваты;
- удары в запрещенные части тела;
- наступать на ногу противника;





— наносить травмоопасные удары.

Запрещенные для ударов части тела:

- голова (если она не защищена доспехом);
- шея;
- кисть (целенаправленный удар);
- ступня;
- боковые удары в лицо.

В случае нанесения запрещенных ударов или нанесения травм противнику без смягчающих обстоятельств, бойцу выносится предупреждение, сохраняющееся до конца турнира. В случае если у бойца появляется несколько предупреждений (более трех), его, по решению судей, могут удалить с турнира.

Турнир проходит по такой схеме.

Все участники делятся на несколько групп. Проводятся предварительные бои по схеме «каждый с каждым». Из группы в следующий круг выходят бойцы, набравшие наибольшее количество побед. Победителей вновь разбивают на группы так, чтобы они не оказались в одних группах с теми, с кем уже проводили бои, и так проходят бои до тех пор, пока не остается три или четыре победителя. После этого проводятся финальные бои, в которых устанавливают победителя и призеров турнира.

К участию в турнире допускается следующая экипировка:

Оружие

Сабля — вес 800-1100 г (для боев с защитным доспехом — до 1300 г), длина клинка — до 800 мм, с ярко выраженным изгибом и режущей кромкой. Оружие не должно быть заточено, иметь толщину режущей кромки не менее 2 мм, радиус закругления острия — не менее 6 мм. Материал клинка — закаленная сталь. Оружие обязательно должно быть снабжено гардой и рукоятью, обеспечивающей удобное удержание в руке и безопасность.

Доспех

Для участия в первом, легком виде боя (без доспеха), необходимы: — наруч, защищающий предплечье правой (фехтующей) руки от запястья до локтя, включительно; — наголенник, защищающий голень и колено правой (вперед выставленной) ноги; материал наруча и наголенника — чепрачная кожа либо сталь; — перчатка или рукавица, защищающая кисть до наруча, — кожаная или стеганная, покрыта кольчугой, кожей или бахтерными пластинками. Для участия во втором, тяжелом виде боя (в доспехе), необходимы: — кольчуга, юшман, бахтерец, кираса либо стеганный халат, который, по мнению судей, способен выдержать удар клинка; материал доспехов — сталь, кожа, материя, сукно; — под доспехом может быть поддет легкий стеганный халат или одежда другого покроя, имеющая историческое соответствие; — шлем — стальная конструкция толщиной не менее 1,5 мм, которая надежно закрывает голову, включая уши и лицо, имеет стеганный либо

войлочный подшлемник и ремень крепления под подбородком; шлем должен хорошо сидеть на голове, надежно защищать от ударов, не слетать во время боя.

Костюм, доспех, вся амуниция должны быть чистыми, очищенными от ржавчины, не порванными, являться цельным комплектом, имеющим исторические аналоги, эстетически привлекательным.

Помимо сабли, участники турнира могут выходить на бой с иным клинковым оружием, применявшимся в XVII веке, главное условие, чтобы оружие, доспех и костюм являлись единым комплектом.

Все желающие участвовать в турнире должны обязательно зарегистрироваться и пройти допуск у организаторов.





Мир, озаренный солнцем



На своих страницах журнал «Клинок» регулярно знакомит читателей с новыми именами мастеров-ножовщиков, стремящихся своим творчеством возвысить искусство изготовления клинка до уровня одного из элементов национальной культуры.

Среди них встречаются и мастера, изготавливающие образцы клинковых изделий, существовавших в далеком прошлом, но которые и теперь не утратили своей практической и эстетической функции. При их производстве, как и прежде, используется ручной труд в минимально оборудованной кузнице, исторически сложившиеся технологии и приемы декоративного оформления. И, как и прежде,

эти клинки остаются знаковым предметом в той или иной национальной культуре.

Одним из таких образцов является традиционный среднеазиатский нож — пчак.

Пчак — не просто функциональный предмет хозяйственно-бытового назначения. Этот нож окружен народными поверьями и преданиями. С давних пор он является показателем социального статуса своего владельца, став непременным атрибутом традиционного национального костюма.

Как и сотни лет назад, азиатские пчаки делают кузнецы-ножовщики (узб. «пичакчи»), с раннего детства обучающиеся этому ремеслу. Профессия пичакчи передается в роду кузнецов из поколения в поколение, являясь семейным ремеслом.

Посетителям выставки «Мастер Клинок 2006» была предоставлена уникальная возможность познакомиться с творчеством одного из таких пичакчи — узбекский мастер Мамиржон Мухамадзизович Саидахунов демонстрировал традиционные узбекские ножи, вызывавшие интерес своим экзотическим видом и историческим колоритом.

Мастер Мамиржон любезно

согласился ответить на вопросы корреспондента журнала «Клинок».

— **Корр.** Мамиржон, расскажи-те немного о себе.

— **М.** Я родился в 1978 году в городе Шахрихане. Когда мне исполнилось шесть лет, родители, следуя обычаю, отдали меня на воспитание моему дяде, у которого в то время не было детей. Младший брат моей мамы — Олим Мамадалиевич Хамракулов — стал моим Учителем. Мои предки по материнской линии из поколения в поколение наследовали профессию ножовщика. Пичакчи Олим продолжил эту семейную традицию и в его доме, среди его учеников, я провел свое детство и юность. Дядя воспитывал меня, как сына. И для меня с детства не существовало профессии более притяга-

Учитель и ученик



тельной, чем пичакчи.

Но мой отец, со стороны которого все родственники из поколения в поколение становились учеными-книжниками, — хотел, чтобы я стал муллою. Я учился в общеобразовательной школе и одновременно, вечерами, в медресе, открытом при мечети. В медресе я получал знания по богословию. Кстати, в этом исламском учебном заведении не бывает каникул. Поэтому и летом я так же, как и другие ученики, днем помогал своему дяде в мастерской, а вечерами изучал арабский язык, учил Коран, слушал лекции преподавателей.

Муллой я не стал, хотя все эти науки постигал одним из первых среди своих сверстников. Наверное, слишком много вопросов задавал учителям богословия, а им это не нравилось. Но укрепившаяся в эти годы вера и полученные духовные знания до сих пор помогают преодолевать жизненные трудности.

— **Корр.** Как происходило обучение профессии пичакчи?

— **М.** Обучение было традиционным, как это осуществлялось в Узбекистане на протяжении веков. Сейчас, оглядываясь назад, я вижу, что эта методика не отличается от ученичества, скажем, у какого-нибудь японского мастера. Сюжеты на эту тему описаны в многочисленных книгах и присутствуют в фильмах о восточных единоборствах. Нетерпеливыми современными читателями и зрителями — желающими получить конечный результат немедленно — подобная информация воспринимается на уровне мифа или, в лучшем случае, как экзотика. Но обучение настоящему мастерству действительно растягивается на многие годы. От прихода в мастерскую наставника самым младшим учеником и до факта признания мастером профессиональной самостоятельности своего подмастерья может пройти десять и более лет!

Когда мастер видит, что обучение завершилось, он на некоторое время отходит от дел, молчаливо давая понять ученику, что тот способен самостоятельно управлять всем процессом в мастерской. После такого испытания поверивший в свои силы ученик решается просить разрешение на открытие собственной мастерской.

Получив от своего наставника согласие, ученик самостоятельно изготавливает горн и возводит стены своей мастерской. Чаще всего это строительство происходит на выделенном участке земли в городском квартале, где компактно про-

живают и работают представители данной профессии. Например, в Шахрихане вдоль берега реки протянулась Темирчи-топи (улица кузнецов). На ней расположено около ста частных ремесленных мастерских пичакчи и кузниц. Это своего рода цеховое объединение ремесленников, уходящее своими корнями в средневековье.

Появление нового мастера — большой и многолюдный праздник, не менее важный, чем свадьба. Учитель приглашает всех мастеров города посетить в назначенный день новую мастерскую. Он же зажигает первый огонь в новом горне у своего, теперь уже бывшего ученика. Во время этого действия произносится ритуальное благопожелание: «Огонь никогда не должен гаснуть в этой мастерской!»

...Когда я был совсем маленьким — подметал и прибирал в кузнице и мастерской. Немного подрос — и мне поручили подготавливать уголь — измельчать его перед помещением в горн.

Следующим этапом обучения стало изготовление мелких заготовок для рукоятей — заклепок, плашек и т.п. Эти заготовки брали в работу старшие ученики, собиравшие рукояти пчакоч.

Незаметно я и сам оказался среди старших учеников, работой которых управлял подмастерье — самый опытный ученик.

Настало время — стал подмастерьем, а вот «официально признанным» в своем городе мастером я так и не стал. Когда обратился к Учителю с просьбой о построении своей мастерской — пичакчи Олим сказал: «Ты мой сын и это твоя мастерская». В ней я стал работать самостоятельно.

— **Корр.** Сколько человек рабо-

тает в подобной мастерской?

— **М.** Когда я стал подмастерьем, в нашей мастерской работало еще шесть учеников. Да и сам мастер Олим трудился, не покладая рук — ему нравится эта работа, ставшая частью его жизни!

— **Корр.** Какие кузнечные технологии используются в Узбекистане для изготовления клинков?

— **М.** С возможностью использования для клинков ножей качественной стали в Узбекистане всегда существовали трудности. Поэтому чаще всего в перековку идет железный лом, хотя бы близко напоминающий сталь. В процессе изготовления пчакоч такие клинки могут подвергаться поверхностной цементации. Для этого клинок засыпают стружкой из костных остатков рогов и копыт животных, и помещают на некоторое время в горн со слабым огнем. Эта технологическая операция науглероживания клинка увеличивает цену готовых ножей, которые изготавливаются в этом случае чаще всего на заказ. Массовая продукция — ножи, использующиеся в хозяйстве ежедневно — имеют клинки среднего качества и в процессе работы примерно каждые четверть часа их правят несколькими привычными движениями о край пиалы или используя другой подходящий предмет.

Более дорогими являются трех-



В солнечные дни работа из мастерской переносится под навес



Кузница и мастерская пичакчи

слоистые (ламинированные) клинки: тонкая стальная пластина в центре пакета, становящаяся лезвием, сваривается кузнечной сваркой с железными боковыми накладками, повышающими прочность клинка.

Изготавливаются также клинки из дамаска. По типу своего рисунка, образующегося после травления, такие клинки чаще всего относятся к «дикому» дамаску. Пчаки с клинками из дамаска всегда ценились очень высоко и заказывались для подарка, в особых случаях.

Старые мастера использовали и технологию плавки стали с последующим медленным охлаждением вместе с печью, получая булатный слиток. Я сам был свидетелем такой плавки, суть которой я понял лишь сейчас, познакомившись на страницах журнала «Клинок» с опытами харьковского мастера Василия Фурсы.

Когда мне было восемь лет, мой Учитель и еще один пичакчи соорудили подобную земляную плавильную печь. Ее загрузили плотно утрамбованной металлической стружкой, находящейся в керамическом огнеупорном тигле, который сами и вылепили из шамотной глины, и древесным углем. Плавка и остывание печи длились более суток, после чего мастера многократно проковывали слиток, деформируя и уплотняя его. Затем они разрубили его пополам,

разделив между собой, и каждый отковал из своей части два или три клинка. Тогда на возникшие вопросы дядя мне не стал отвечать, вероятно, решил, что я слишком мал, чтобы понять суть работы. А со временем событие это просто забылось. И вот сейчас я с нетерпением жду того момента, когда можно будет поподробнее расспросить об этом Учителя.

Древесный уголь в Узбекистане очень дорогой, вырубается лесов мало. Вся земля возделывается или занята садами. Поэтому нет ничего удивительного в том, что плавкой занимались два мастера — «вскладчину» и, видимо, по особому заказу.

Несмотря на то, что булатные клинки в Узбекистане встречаются в основном на старом антикварном оружии, все кузнецы и мастера-ножовщичи и сейчас имеют четкое представление о разнице между булатом и дамаском, и свойствах этих материалов.

— **Корр.** Какие трудности Вам пришлось испытать на своем творческом пути?

— **М.** Еще в пору ученичества я стремился внести в традиционное изделие что-то свое. Это могло быть небольшое изменение орнамента, украшавшего пчак, или чуть измененная форма самого ножа. Порой, за такой отход от вековых традиций, меня журил мой Учитель.

И все же за годы ученичества изготовление традиционных узбекских ножей прочно утвердилось в моем подсознании на уровне тактильных ощущений.

Порой мне казалось, что я могу пчак сделать вслепую — «на ощупь».

Но такая мышечная «зубрежка» имеет и негативную сторону. В школе мне нравились уроки истории древнего мира и средне-

вековья. Я представлял героев минувших эпох и их оружие. Чтобы узнать об этом больше — читал книги и внимательно рассматривал помещенные в них иллюстрации, посещал музеи, где смог увидеть образцы старинного оружия.

Когда начал работать самостоятельно, захотелось делать восточные сабли, кинжалы. Но за что бы я ни принимался, в конечном итоге выходило нечто, хотя и отдаленно, но все же имевшее черты узбекского пчака! Я копировал старое персидское оружие, а орнамент на нем как бы сам собой гравировался наш — «ислими». Я хотел сделать «эксклюзив», а руки выполняли привычную работу!

Понадобилось несколько лет, чтобы разрушить внутри себя это неосознанное стремление к сформировавшемуся за годы ученичества стереотипу. И только оказавшись на украинской земле, работая здесь, почувствовал себя действительно способным изготовить именно то, что задумал.

— **Корр.** Что привело Вас в Украину?

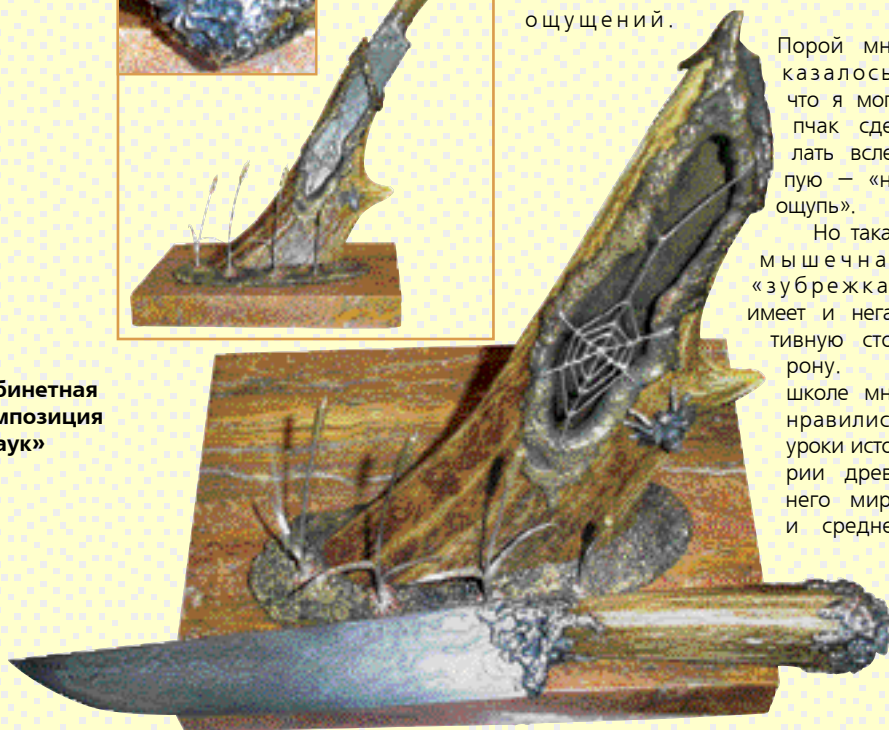
— **М.** В Украину я приехал, в общем-то, случайно. Одному украинскому предпринимателю оказался нужен мастер, умеющий гравировать по металлу восточные узоры на блюдах, подносах и другой посуде. Через своих шахриханских знакомых он познакомился со мной и предложил эту работу. Узбекистан — не самая богатая страна, а у меня в это время родился сын, и я был рад возможности такого заработка. Но я и предположить не мог, что навыки пичакчи могут мне пригодиться в Украине.

Осенью 2005 года мне посчастливилось случайно увидеть и купить номер журнала «Клинок» с рассказом о первой киевской выставке «Мастер Клинок» и статьей «Мастер должен творить». В ней рассказывалось об одесском мастере Борисе Абдулаеве. В этом же номере была напечатана и статья Александра Ходаковского «Дамаск без секретов». Я был просто поражен. Оказалось, что в Украине живут и успешно работают классные мастера-ножовщичи, развивается целое направление, ориентированное на авторский клинок, организовываются выставки, на которых мастера экспонируют свои работы!

Из материалов, напечатанных в этом журнале, я понял, что украинские мастера создают не просто функциональные ножи, но и моделируют на их основе целые декоративные композиции, рожденные своей



Кабинетная композиция «Паук»





фантазией! Я подспудно мечтал о таком творчестве, но до этого момента не мог осознать, понять свою мечту. Заочное знакомство с украинскими мастерами «открыло мои глаза», стало важной вехой в жизни!

– **Корр.** Последовали какие-то изменения?..

– **М.** Прежде всего, я почувствовал, что в Украине я не ограничен канонами традиций и специфической привязанностью к формам ножа консервативно воспитанных покупателей. Я почувствовал свободу подлинного творчества. И немедленно приступил к делу. Сложил горн (первоначально он был оснащен изготовленными мною же ручными мехами), собрал и изготовил необходимый кузнечный инструмент. И начал делать... пчаки. На первых порах нового этапа моего творчества требовалась продукция, которую можно было бы быстро изготовить и реализовать. А кроме этого, я скучал по своей семье, по своему дому. Пчаки для меня сейчас — это и чувство ностальгии по солнечному Узбекистану. Я вспоминаю родину, и перед глазами возникает мир, озаренный солнцем, его равнины и горы, реки, поля и сады...

Мне нравится делать узбекские ножи, рукояти и ножны которых заключены в ярко сияющие в солнечном свете, золоченые металлические обкладки.

Металл для своих первых изделий я находил, посещая пункты сдачи металлолома. Обоймы от подшипников, выплавляемое из утиля олово, латунные чайники и т.п. — этот исходный материал превращался в ножи. Сейчас уже наладились связи с другими мастерами, они подсказывают, где можно приобрести качественный материал, оказывают помощь.

Теперь настало время обратиться к авторскому оружию.

– **Корр.** Как появились идеи Ваших настольных кабинетных композиций?

– **М.** Еще в школе я увлекался древнегреческой мифологией, поэтому идея композиции «Золотое руно» пришла из детских воспоми-

ний и фантазий. Я воспитывался в религиозной семье, и мне запрещали читать подобные книги. Но запретный плод, как известно, сладок...

А идея композиции «Паук» родилась внезапно! Я взглянул на обломок рога «с удачной стороны» и понял, что рог очень похож на пенек дерева. Это и послужило толчком для создания композиции.

Я только начинаю работать в направлении создания авторского оружия, поэтому буду весьма благодарен за любую помощь и добрый совет тем людям, которые уже давно занимаются этим направлением прикладного искусства. В частности, мне очень помогает сотрудничество с В.В. Клименко и В.Г. Шлайфером.

– **Корр.** Что означает клеймо на Ваших ножах?

– **М.** Клеймо на клинке или как называют этот знак узбеки — «тамга» — это семейный знак. Его ставят в мастерской моего дяди, и я продолжаю его наносить, уже, наверное, по привычке. Полумесяц — это символ ислама. Он обязательно присутствует на любом азиатском клинке, будь то пчак или сабля. Но в данном случае полумесяц с точкой, находящейся сверху, на арабском означает букву «Н». Назирбек — старший сын Учителя Олима и его ини-

циал занимает в «тамге» центральное место. Три точки и три звездочки — символизируют младших братьев.

О своем личном клейме я все-рез не задумывался, так же как и о том, чтобы стать самостоятельным мастером в Узбекистане. Но, пожалуй, сейчас настало время задуматься над этим вопросом, поскольку в Украине я наконец-то создал свою мастерскую для самостоятельной работы.

– **Корр.** Каковы Ваши

планы на будущее?

– **М.** Хочу делать новые ножи, участвовать в выставках, общаться с мастерами. Когда я жил в Узбекистане, однажды специально ездил в Бухару, чтобы познакомиться с известным мастером-пичакчи, побывать в его мастерской, увидеть его работы. Хочется таким же образом своими глазами увидеть мастеров-клиночников и их мастерские в Саудовской Аравии и Китае. Когда-то мой прадед бежал со своей семьей из Китая из-за преследования народности уйгуров китайскими властями. Наверное, по этой причине меня привлекает Китай — его культура и самобытное холодное оружие.

Очень хочется представить в Украине узбекских мастеров, сделать так, чтобы и они участвовали в выставках «Мастер Клинок». В Узбекистане есть прекрасные мастера, и заказывать им традиционное ближневосточное оружие приезжают весьма состоятельные заказчики из арабских стран.

– **Корр.** Что бы Вы пожелали читателям журнала «Клинок»?

– **М.** Хочется ответить строкой из Корана: «Не падайте духом и не печальтесь, ибо вы обязательно победите, если будете веровать!» (3 : 139).

Беседовал
Виктор Кленкин
Фото из архива
мастера



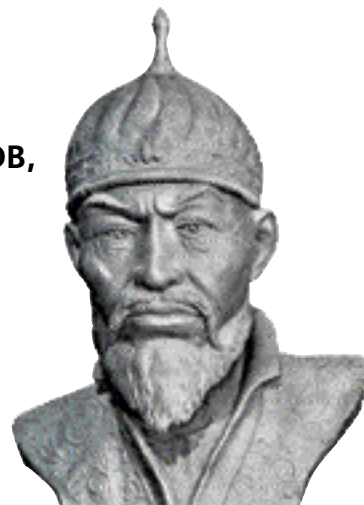
Кабинетная
композиция
«Золотое
руно»

Пчаки, изготовленные в период 60–70-х гг. XX в. Верхние – изделия металлостов-заклученных из лагерей Казахстана. Внизу – традиционный узбекский пчак (из коллекции А.Е. и И.Е. Шереметьевых)



ПЧАК ~ ЗАГАДКА ВВЕТОКА

Виктор КЛЕНКИН,
г. Киев
Мамиржон САИДАХУНОВ,
г. Шахрихан
фото авторов



Тамерлан (1328–1405 гг.).
Реконструкция облика
произведена М.М. Герасимовым
в 1941 году

Немного истории

Средняя Азия — это огромная территория, на которой в наши дни находятся государства: Узбекистан, Таджикистан, Туркменистан и Киргизия, а также часть Казахстана. По этой земле в древности пролегал «Великий шелковый путь» из Китая, осуществлялись торговые связи с Индией и странами Средиземноморья. Эта земля богата историческими событиями. Известия о них находятся в сочинениях античных греческих и римских авторов, в средневековых манускриптах арабских ученых-книжников.

В древние времена, до IV века н.э., последовательно сменяя

друг друга, на территории Средней Азии создавались и рушились империи: Персидская, Александра Македонского и Селевкидов. Создавались и исчезли Греко-Бактрийское, Кришанское и Парфянское царства. Позже часть этих земель входила в состав государства Сасанидов, в Арабский халифат и т.д. В XI–XIII вв. на этих землях существовали и исчезли не менее могущественные государства: Газневидов, Карахидов, Гуридов и Хорезмшахов.

После завоевания этой территории монголами образовалось Чагатайское ханство, а затем огромная держава Тимура и его потомков.

Земли Средней Азии стали родиной многих тюркских кочевых племен, занимавшихся скотоводством. Но это и место, где появились древнейшие земледельческие культуры. Плодородные почвы, увлажненные водами великих рек Аму-Дарья и Сыр-Дарья, многочисленные оазисы в солнечных долинах способствовали распространению земледелия. С возделываемых земель сарты, оседлые предки узбеков, собирали богатые урожаи. Но необходим был коллективный труд тысяч людей, чтобы в засушливых районах строить ирригационные системы — рыть каналы и арыки, увеличивая площадь орошаемых земель.

Привычка к тяжелому коллективному труду — характерная черта оседлого населения Средней Азии во все периоды истории. Благодаря этому в короткий срок возводились крупнейшие и красивейшие города, известные во всех концах обитае-

мого в то время мира.

«Господином счастливых обстоятельств» называли современники Тимурленга — завоевателя, собравшего под свою державную руку половину цивилизованного мира. В Европе он известен под именами: Тимур (узб. Амир Тимур «Железный эмир») или Тамерлан (1328–1405 гг.). Будущий повелитель родился в городе Кеш (совр. г. Шахрисабз, в Узбекистане), недалеко от Самарканда.

«Мать дала ему судьбу в качестве раба, но вскормила его молоком разума. Когда из колыбели он ступил на землю, его тень уже коснулась высшей сферы... Когда ему исполнилось двадцать лет, его разум раскрыл ему суть вещей. Страстно требовало теперь господствовать его никогда более не утихающее желание»

Хатифи (ум. 1521 г.)
«Тимур-Намэ»

Тимур был прекрасным воином и ревностным мусульманином, а по отцу его род возводят к одному из потомков Чингисхана. Средневековый историк Ибн-Араб-Шах в книге «Чудеса о деяниях Тимура» пишет: «Тимурленг был высокого рос-



**Детали руко-
яти традици-
онного пчака**



Пчаки в ножнах



Узбек. Фотография начала XX ст.

та, могучего сложения, белый по цвету кожи, рыжеватый. С широкими плечами, длинными ногами, мощными дланями... Хромой на правую ногу (перс. «ленг» — хромым — следствие раны, полученной в бою), с глазами, похожими на свечи, но без блеска; с могучим голосом. Он не боялся смерти, был крепок в мысли и был крепок в теле... Он не был мрачен в несчастье и не был весел в случае успеха». В 1371 году Тимур нанес поражение многочисленной армии узбеков, не сплоченных еще в то время единством веры. Столицей своей империи Тимур сделал город Самарканд, давно уже известный в арабском мире. Арабский ученый Ас-Сумани (ум 1117 г.) записал: «Сподвижник Пророка — Анас Малик, пусть Бог благоволит к нему, — рассказал об одном городе за Оксом (древнее название р. Аму-Дарьи), который называется Самарканд. Затем он приказал: «Не говорите Самарканд, но Охраняемый город!» На вопрос: «Чем защищается Самарканд, он ответил: «...над городом парящие

Петля «банди гузара» с ножнами. Изготовлена в г. Шахрисябз в конце XIX ст.



пять тысяч ангелов распростили свои крылья, чтобы охранять жителей... И за городом лежит один из лугов рая! Там текут сладкие воды; кто их пьет, — пьет воду рая, кто в них купается, — освобождается от всех грехов...»

В 1404 году Рой Гонсалес де Клавийо, посол испанского короля, побывал в Самарканде. В это время Самарканд казался «центром мира» и в столицу Тимура прибывали послы из многих европейских и азиатских стран. Тимур, будучи в зените своего могущества, величал каждого короля и императора «своим сыном», благожелательно относясь к неверным.

Испанский посол записал: «Город Самарканд лежит на равнине. Он окружен земляным валом и глубокими рвами. (Стены всех азиатских городов по приказу монголов были разрушены жителями за столетия до этого времени — Авт.) Весь город окружен садами и виноградниками. Столько их, что когда подъезжаешь к городу, то видишь лес из высоких деревьев, а посреди него — самый город. По городу и садам идет много водопроводов.

Город изобилует разными товарами, которые привозят в него из других стран: Руси и Татарии, Китая и Индии.

Вне города есть большие равнины, на которых находятся многочисленные селения, где эмир поселил людей, взятых им из других, покоренных им стран. Отовсюду привозил он людей, чтобы заселяли город и окрестную землю — таких, кто делает луки для стрельбы и разное вооружение. Привез он каменщиков и золотых дел мастеров, строителей и бомбардиров».

Города — многолюдные, обнесенные непреступными крепостными стенами, — издавна становились местом проживания многочисленных ремесленников. Все представители каждой из профессий объединялись в ремесленные цеха. Кустарные мастерские ремесленников находились в черте города, в одном квартале.

Ремесленные цеха, независимо от своей специализации, имели свой устав («рисола»). В рисола излагалась легендарная история возникновения данного ремесла, указывались правила и нормы поведения членов цеха и требования к производимой ими продукции. Каждый цех уповал на своего духовного покровителя из приравненных к святым сподвижников ислама. В честь этого покровителя профессии члены цехов совершали паломничества и исполняли ритуалы.

В организации цехов существовала твердая иерархия. Во главе каждого ремесленного объединения стоял старейшина (бобо). Далее следовали мастера (усто) и ученики (шогирд). Переход учеников в разряд мастеров требовал многих лет ученичества, был связан с определенными испытаниями, сопровождался различными ритуалами. Обычно эти события происходили в дни празднеств в честь святых, покровителей данной профессии.

В эти же дни происходил прием новых учеников. Отец, дядя или старший брат приводили мальчика к мастеру и, передовая его в чужой дом, произносили традиционные слова: «Эти сизники, суяги бизнити» — что в дословном переводе с узбекского означало — «Мясо ваше, кости наши». Эта фраза давала право мастеру применять к нерадивому ученику телесные наказания.

Одними из самых уважаемых ремесленников были кузнецы и оружейники. Правители, ханы и эмиры, были очень заинтересованы в том, чтобы на подвластных им землях проживало как можно больше таких мастеров. Так, упоминавшийся выше Тимур, принудительно вывозил из завоеванных им земель в свою столицу — Самарканд, лучших оружейников, усиливая этим свое могущество. Ведь учитывая обширность территории Средней Азии и пестрый этнический состав населения, запасы оружия в эти спокойные времена имели стратегическое значение. Количество и качество оружия, имевшегося в государственных арсеналах, определяло в конечном итоге устойчивость власти местного правителя и его влияние на сопредельные народы и племена. Контроль хана над поставками оружия за пределы своих владений позволял, исходя из государственных интересов и

Петля, к которой подвешены пчак в ножнах, кошелек, огниво и футляры для ножиц и щипчиков. Предметы экспонировались на Туркестанской выставке в Москве в 1872 г.



Пчак, изготовленный в г. Ура-тюбе в конце XIX ст. Клинок ножа изношен



Пчаки, изготовленные в конце XIX ст. Клинки ножей изношены до предела

**Пчаки,
кустарно изготовленные
в различных областях
Узбекистана**

личных расчетов, приобретать новых союзников, а «эмбарго» на такие поставки ослабляло мощь врагов правящей династии.

Пчак – символ и ритуал

Но кроме сугубо боевого, практического значения, клинковое оружие в среднеазиатских государствах являлось еще и элементом социального статуса. Вследствие постоянных войн и феодальных междоусобиц, длившихся в Средней Азии много веков подряд, у проживающих здесь народов возникла традиция, требовавшая, чтобы все мужчины умели владеть оружием.

«Мальчиков с малых лет начинали готовить к войне, чтобы они были бесстрашными и умелыми воинами. Воинскую повинность несли мужчины от 17 до 50 лет, но в военную годину участвовали в боях и 60-70-летние старики. Участвовали в ожесточенных сражениях и мальчики 14-15-летнего возраста, совершая при этом подвиги». (Белек Солтанов)

Универсальным средством защиты и нападения повсеместно являлись ножи, которые были у каждого мужчины, а у воинов — обязательным дополнением к штатному набору оружия — сабле, копыю и луку со стрелами. В случавшихся драках на ножах (по-узбекски «пичакбозлик»), соплеменников старались не убивать, а только ранить, ведь за убийство приходилось выплачивать родственникам потерпевшего большой «хун» — выкуп за кровь.

Свое искусство владения различным оружием мужчины демонстрировали во время различных торжеств и праздников. Часто это происходило в виде групповых или сольных танцев с оружием. «Иногда, кроме того, развлекаются танцем с ножом, состоящим в том, что одинокий танцор держит в одной руке нож, а в другой ножны от него, — производя при этом различные движения в ритм музыки». (М. С. Андреев. Ташкент, 1927 г.)

Состязательный элемент — для участвующих в танце с оружием в руках — заключался в четком следовании всех своих телодвижений ускоряющемуся музыкальному ритму. Сбившиеся с этого ритма танцоры оканчивали свое выступление. Это длилось до тех пор, пока, под восторженные возгласы зрителей, оставшийся в круге танцор не начал двигаться с такой бешеной скоростью, что оружие в его руках становилось едва заметным.

Кроме этого, в среднеазиатском обществе, по типу и богатству внешней отделки носимого клинкового оружия, можно было безошибочно определить, какую ступень социальной иерархии занимает владелец данного оружия.

Холодное оружие стало непременным атрибутом национальной одежды народов Средней Азии. Даже тот, кто по своему общественному положению не имел права владения длинноклинковым оружием (земледельцы и ремесленники), всегда носили на поясе нож в ножнах из кожи или плотной ткани. Пояс этот выполнялся из ткани, им опоясывались вокруг талии на манер кушака, продевая в кожаную петлю, к которой, кроме ножен, могли крепиться кресало, кошель с деньгами и футляр с бытовыми предметами.

Облик традиционного среднеазиатского ножа — пчака — своеобразен и легко узнаваем. А его конструкция и украшающий орнамент могут рассказать о многом, что уже стерлось из исторической памяти тех, для кого в наше время пчак является не более чем предметом быта.

И все же, некоторые поверья и приметы, связанные с этим ножом, сохранились в Средней Азии до сих пор. Люди в них верят, стараясь следовать традициям!

Например, за день-два до исполнения такого большого и важного для мусульман обычая, как обрезание, праздновать который собираются вместе до трех тысяч гостей, в дом отца мальчика приходят его друзья и знакомые мужчины, проживающие в этой местности. Они предлагают свою помощь в приготовлении праздничного угощения. Каждый из пришедших приносит свой нож, но счастливый отец выносит им из дома несколько десятков пчаков. Эти ножи берут в свои руки те из пришедших, кто хочет, чтобы и у него родился сын. Беря в руку пчак хозяина этого счастливого дома, каждый мужчина загадывает мысленно это заветное желание. И с этого момента он надеется, что подобное событие непременно произойдет и в его доме!

Принявшись за работу — разделку продуктов — молодежь в порыве приподнятой и веселой атмосферы, царящей во дворе хозяина дома, начинает расхваливать и свои, принесенные ножи. Каждый молодой человек стремится привлечь внимание окружающих к своему пчаку. Для этого владельцами подчеркивается необычная острота лезвия, редкие материалы, примененные в отделке пчака или

**«Чол-гюзар» —
складной
узбекский нож
с заточкой по
вогнутой
стороне клинка**



Пчак, изготовленный в г. Чуст на единственной в Узбекистане ножевой фабрике. 80-е годы XX в. (Из коллекции А. Лисогора)

красивый орнамент. Параллельно с этим ненавязчиво упоминаются и имена мастеров, которые изготовили столь замечательные ножи.

В отличие от бытующего в наши дни суеверия, что ножи дарить нельзя (это якобы приносит несчастье), в Средней Азии до сих пор такой подарок считается самым престижным и желанным. В представлении народов Средней Азии острые и остроконечные предметы приобретают силу оберегающих амулетов, отгоняющих несчастье и болезни. И пчаку давно приписывалась подобная сила оберега. Нож, положенный под подушку, в головах младенца, был действенным средством охраны его здоровья. Если заболел взрослый человек, ему на голову вместо компресса клали нож, оберегая этим от действия злых сил.

Для подарков выбирают ножи не массового производства, а штучные, изготовленные известным мастером. Если сын дарит своему отцу такой пчак, он проявляет огромное внимание и любовь, и для отца такой подарок считается большой честью.

Нож дарят и «настоящему джигиту», каждому потенциальному воину — юноше, достигшему 18-летнего возраста. И хотя молодежь открыто свои ножи не носит (этот обычай сохранился за зрелыми мужчинами старше 40 лет), каждый юноша гордится своим пчаком.

У стариков свои ножи. Это либо небольшие, скромно украшенные пчаки, либо национальные складные ножи без фиксатора, с необычным изогнутым клинком — называемые узбеками «чол-гюзар». Ножи пожилых людей могут украшаться драгоценным камнем или иметь рукоять из рога носорога (по поверьям, дающую владельцу большую жизненную силу), но в любом случае это скромно и неброско, как и подобает мудрой старости.

Существует еще один обычай, связанный с дарением ножа. Во время свадьбы, в тот момент, когда невесту привезли в дом жениха, младший брат невесты (или ее племянник) никого не подпускает к девушке. И жених дарит юноше пчак в знак того, что тот также мужчина и, «как мужчина мужчину», — должен понять чувство своего нового родственника!

Пчак, подаренный другу или родственнику, является не просто функциональным предметом, но становится амулетом-оберегом близкого человека и его семьи, защищая от несчастий. Поэтому и дорог сердцу каждого восточного мужчины такой подарок!

Стилизованное изображение ножа в виде листа растения удлинённой и несколько изогнутой формы встречается в орнаментальных мотивах традиционного «ислими» многих видов узбекского декоративно-прикладного искусства: художественной вышивки, керамики, архитектуры. Считается, что такой орнамент выполняет еще и функцию оберега.

В наши дни среди узбекской молодежи все отчетливее прослеживается тенденция роста интереса к ножам, изготовленным за границей и ввезенным в страну. Такие ножи получают распространение на волне популярности иностранных кинофильмов и благодаря свободному доступу к информа-

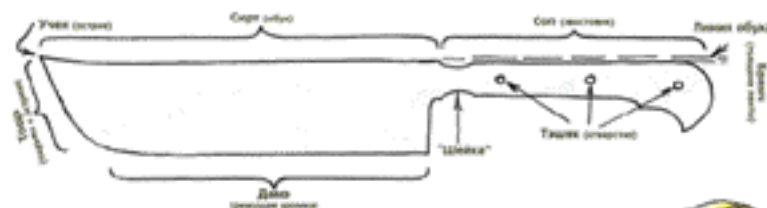
ции. Но вряд ли этот факт сможет изменить в ближайшее время отношение людей, живущих в Средней Азии, к пчаку и связанными с ним традициям!

Конструкция пчака

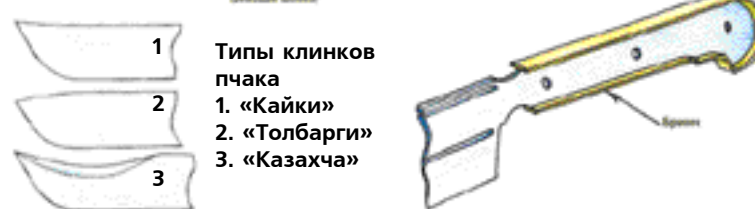
История

Обработка металлов еще в древности выделилась в одно из первых городских ремесел. Ремесленники-ножовщики (в Самарканде их называют «сузангар», в Шахрихане — «пичакчи») компактно проживали в центральных районах азиатских городов, там же, где располагались их мастерские.

Конечно, среднеазиатские мастера не пользовались в России XIX столетия такой же широкой известностью, как их коллеги с Кавказа. Но, тем не менее, и они приглашались для участия в промышленных выставках, отмечались медалями за свои изделия. Одними из самых

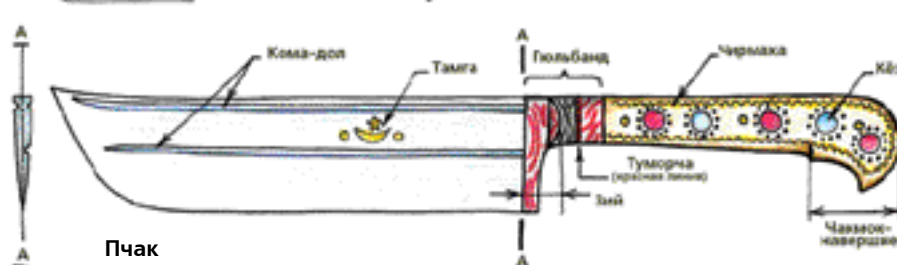


Заготовка клинка пчака

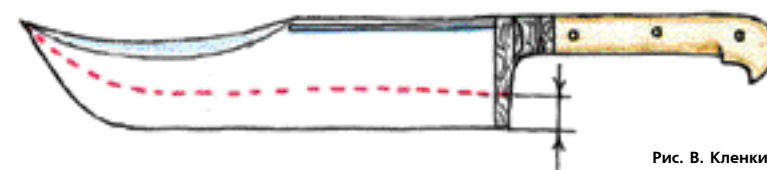


Типы клинков пчака
1. «Кайки»
2. «Толбарги»
3. «Казахча»

Конструкция рукояти



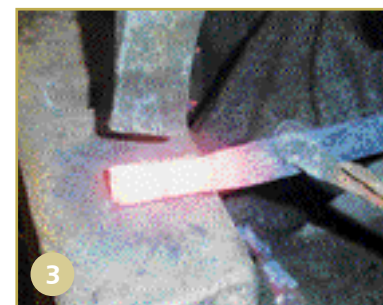
Пчак



Предел износа клинка пчака

Рис. В. Кленкина

Этапы изготовления клинка
1. Исходные материалы.
2. Ковка молотком «болога».
3-4. Формирование хвостовика.
5. Формирование лезвия молотком «гюрсора».



ранних участников подобной сельскохозяйственной и промышленной выставки, устроенной в Ташкенте в 1878 году, были усто Хаким и усто Салим из Самарканда. За высокое качество своих ножей они были удостоены «серебряных медалей для ношения в петлице». Следует отметить, что выставка устраивалась в то время, когда среднеазиатские земли только недавно были присоединены к Российской Империи. Это случилось в результате военных походов русских войск на Хиву (1873 г.) и Коканд (1875 г.), и первые указы русского генерал-губернатора отменили рабство на территории этих ханств.

Узбекское происхождение пчака не вызывает сомнения. Этот традиционный самобытный нож отличается своеобразным декором, неизменно копирующимся узбекскими мастерами на протяжении сотен лет.

Клинок

Клинок пчака мог выковываться из стали самого разного качества. Чаще всего для ножей использовался металл невысокого качества, поскольку именно такие пчаки были «по карману» основной части населения, преимущественно бед-

някам. Ножи такого качества вырабатывали у людей стойкую привычку довольно часто, как бы между делом, периодически править режущую кромку лезвия во время работы ножом.

Мастера высокой квалификации, чьи имена были хорошо известны, не опускались до подобной «халтуры», стремясь работать только на заказ. Дорожа своим авторитетом, который завоевывался десятилетиями упорного труда, они использовали для своих ножей сталь только высокого качества, которую закачивали особым способом, держа его в секрете. Для знатных заказчиков клинки изготавливались из дамаска (узб. «ицфихон») и, гораздо реже, — булата (узб. «байза»), который использовался преимущественно для сабель.

Клинок пчака имеет клинообразное поперечное сечение и сужающийся к острию обух. Клинок ножа достаточно широкий, что еще более подчеркивается тонкой, смещенной вверх рукоятью, так, что верхняя ее сторона продолжает линию обуха. Часто клинок по всей длине имеет одинаковую ширину. У некоторых пчаков, особенно имеющих несколько поднятое относи-

тельно линии обуха острие, клинок может немного сужаться от рукояти к кончику.

Клинок узбекского пчака имеет три основных варианта исполнения, что связано с хозяйственным назначением ножа. Но все клинки отличаются достаточно резким подъемом линии лезвия к острию клинка, находящемуся на линии обуха.

Современное законодательство относит пчак к ножам хозяйственно-бытового назначения, поскольку нанесение колющего удара клинком подобного типа малоэффективно. Появление национального ножа с клинком, имеющим такую форму — очень удобную лишь для хозяйственных целей — в какой-то степени загадочно.

Необходимо отметить, что пчаки, демонстрируемые в экспозициях музеев и датируемые XIX — началом XX вв., имеют клинки, форма которых не типична для этого ножа. Клинок у них узкий, а подъем к острию длинный и плавный! Но объясняется такая форма клинка просто. У этих пчаков клинки сточены до предела, и изменение формы произошло в результате длительного практического употребления. Именно поэтому местные жители легко расставались с ненужной уже для них вещью — к радости музейных работников, приезжавших в Среднюю Азию в этнографические экспедиции.

Археологический материал, найденный в песках на местах разрушенных старых городов и захоронений кочевников, датируемый периодом до последней четверти XIV века, демонстрирует совсем другие ножи. У найденных ножей

клинки по своей форме более универсальны, пригодны и для хозяйственных работ, и для боевого применения. К тому же и хвостовик этих древних ножей обычный, расположенный по центральной осевой линии. Он предназначался для рукояти, крепящейся всадным способом. Таким образом, древние ножи, которые археологи находили на территории Узбекистана и других среднеазиатских стран, имеют конструкцию, обычную для универсальных ножей повседневного пользования, бытовавших в большинстве стран мира. Что послужило причиной изменения формы клинка в течение достаточно короткого периода, датируемого концом XIV — началом XV столетий?..

Самая распространенная форма клинка узбекского пчака, считающаяся универсальной и используемая при изготовлении ножей для городских жителей, называется «кайкэ». Острие этого клинка располагается на линии обуха или несколько приподнято над ней.

Вторая из повсеместно используемых форм клинка называется «ивовый лист» (узб. «толбарги»). У клинка такого типа, на расстоянии примерно 1/5 длины клинка, обух, при подходе к острию, несколько опущен вниз. Таким образом, острие клинка находится немного ниже линии обуха, что считается удобным для работы мясников, разделяющих туши животных. При работе подобным ножом обух перевернутого пчака скользит по мышцам, но острие в них не врезается, а лишь подрезает шкуру и сухожилия.

Еще одна оригинальная форма придается клинку пчака, которым пользуются рыбаки. Эта разновидность пчака особенно распространена среди жителей побережья Аральского моря, в основном казахов. Поэтому такая форма клинка называется «казахча». Но пчаки такого типа любят использовать рыбаки, живущие по берегам рек и озер на всей территории Средней Азии.

Линия обуха клинка «казахча» примерно с середины длины образует плавную выемку, вновь поднимаясь к острию, находящемуся на линии обух-рукоять. Образовавшаяся выемка затачивается посредством небольших спусков, идущих по боковой поверхности клинка к выемке. Для этого металл клинка под выемкой снимается с одной или обеих сторон.

Перевернув нож, частью клинка с выемкой очень удобно очищать рыбу от чешуи.

Как видим, пчаки с клинками

типа «толбарги» и «казахча» — это функциональные узкоспециализированные ножи, при помощи которых выполняется вполне определенная работа. Поэтому рукоять для этих ножей изготавливается из дерева (деревянные плашки) и не украшается. Допускается лишь нанесение цветного орнамента на «гюльбанд» — элемент конструкции пчака, отливающийся из олова непосредственно на ноже в процессе его изготовления, и разделяющий между собой клинок и рукоять.

На клинке пчака традиция обязывает мастера прорезать один-два дола (узб. «кома»). Доли узкие и тянутся на всю длину клинка. Если на клинке прорезается один дол, то обязательно со стороны клейма (узб. «тамга»).

Доли могут проходить сверху клинка с обеих его сторон параллельно обуху. В редких случаях дол проходит по боковой поверхности клинка, совмещаясь с его центральной линией. Наличие на клинке пчака долов-«кома» не вызвано функциональной необходимостью. Это рудимент, имитирующий «Т»-образный обух средне- и длинноклинкового оружия. И доли нужны

лишь для повышения престижности пчака, как предмета, имеющего определенное знаковое значение в обществе. Таким образом, пчаку придается внешнее сходство с боевым оружием.

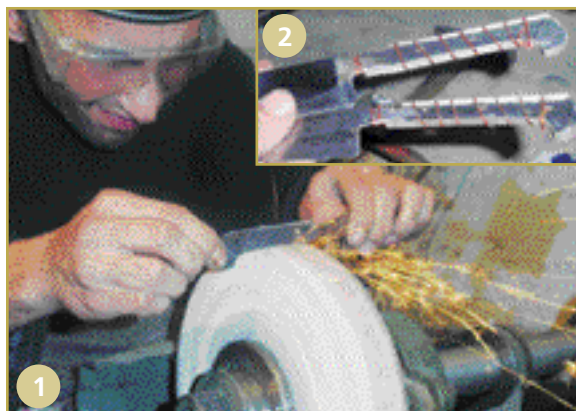
В СССР дол считался признаком боевого ножа (канавка на клинке так и называлась — «кровосток»). За изготовление ножа с долами на клинке мастера могли привлечь к уголовной ответственности. Поэтому долы у пчаков, при их массовом изготовлении, вырезать перестали.

Клеймо («тамга») обязательно имелось на любом качественном пчаке. Центральным элементом клейма всегда становилось изображение полумесяца. В исламе месяцы в году отсчитываются по лунно-



1. Штампы для чеканки «тамга».
2. Подготовка клинка для заполнения углублений «тамга» расплавленной латунию.
3. Плавящуюся латунную пластинку нужно плотно прижимать к клинку.
4. Клинки, очищенные от излишков латуни и шлаков.
5. Рихтовка клинка.
6. Закалка клинка.





1. Грубая шлифовка и придание клинку окончательной формы.
2. Укрепление «бринч» на хвостовике.
3. «Бринч» припаивается к горячему хвостовику.
4. Набор плашек и прокладок для изготовления рукояти пчака.
5. Плашки на рукояти удерживаются заклепками.



му календарю, поэтому полумесяц стал символом веры.

Кроме этого, «тамга» может содержать элементы, составляющие личное клеймо мастера и какие-либо изречения из Корана.

Клинки пчаков чаще всего темные — серые с голубым или желтым отливом. Раньше для этого клинки обрабатывали в жидком растворе глины определенного состава.

Рукоять

Хвостовик пчака (узб. «соп») повторяет форму рукояти. Он несколько расширяется в сторону навершия, оканчиваясь крюкообразным изгибом вниз. Навершие (узб. «чакмок») такой формы делает удерживание рукояти пчака комфортным.

В хвостовике пробиваются несколько отверстий (узб. «тэшик»), через которые проходят заклепки, скрепляющие с обеих сторон плашки, образующие рукоять.

Но прежде чем к хвостовику будут прикреплены плашки, по его периметру изгибается и припаивается полоска (узб. «бринч») из меди или латуни. Она имеет толщину 0,5-1 мм и ширину 4-6 мм. Ширина этой полоски металла должна быть пропорциональна общей длине ножа и этим правилом руководствуются все «пичаки». Ее края равномерно выступают над боковыми плоскостями хвостовика. Именно на выступающие торцы полосы «бринча» накладываются плашки рукояти. Таким образом, между боковыми сторонами хвостовика и плашками сохраняется



воздушная прослойка. Мастера эту традиционную конструкцию объясняют тем, что в результате рукоять пчака получается легкой. Второе объяснение — используются более тонкие пластины для плашек. Если последние изготавливаются из ценной слоновой кости или рога носорога — такая экономия оправдана. Но если из обыкновенных материалов: древесины или, тем более, распространенной сейчас пластмассы?.. Вряд ли только экономия материала явилась причиной появления такой конструкции.

На рукояти пчака, около крюкообразного загиба навершия, всегда присутствует или только обозначается небольшая выемка под мизинец. Часто в этом месте может только намечаться резкий переход рукояти в навершие-«чакмок». Эта традиционная деталь узбекского пчака наводит на мысль о том, что мастера при изготовлении рукояти ножа стремились скопировать эту деталь с оружия более престижного, чем обыкновенный нож. И оружие это имело в конструкции своей рукояти отдельное, возможно покрытое металлом, навершие.

На хвостовике, около клинка, сверху и снизу выполняют две небольшие выемки, образующие «шейку», необходимую для того, чтобы заливаемое в форму олово, образующее «гюльбанд» (заменяющий принятые в конструкции европейских ножей перекрестие и втулку), удерживалось на металле клинка. Однако такая конструкция не-

сколько ослабляет хвостовик в критическом месте перехода клинка в рукоять, и так довольно тонким.

Металлическая полоса «бринч», опоясывающая рукоять сверху и снизу, заканчивается как раз в том месте, где хвостовик начинает утончаться, переходя в «шейку». Плашки, из которых изготавливается рукоять ножа, накладываются на «бринч» вместе с прокладками из кожи, картона или другого тонкого и эластичного материала. Таким образом, внутренняя пустотелая полость рукояти защищена от попадания влаги, а тонкие цветные прокладки дополнительно создают декоративный эффект.

Орнамент

Клинок дорогого пчака может быть украшен, кроме надписи и «тамга», национальным узбекским растительным орнаментом «ислими» в различных канонических вариациях, не допускающих произвольного изменения в рисунке. Чем более ценным считается клинок, тем тщательнее наносится на него орнамент.

Украшают рукоять пчака цветными кружочками (узб. «кёз»). Декоративные элементы — «кёз» — изготавливаются из кости, перламутра, цветных и драгоценных металлов или пластмассы. Они впрессовываются в сделанные специально для этой цели углубления в плашках. В рукояти дорогих пчаков, чаще всего бухарской работы, вправляют не ограненные полудрагоценные камни, преимущественно бирюзу. (В этом случае в отличие от плоских «кёз», прошлифованных заподлицо с плашками рукояти, камни несколько выступают над рукоятью.)

Иногда каждый кружочек — «кёз» — дополнительно окружен «всечкой» — рядом мелких металлических точек или треугольников. По периметру каждой из плашек рукояти может наноситься еще один декоративный элемент — «чермаха». Это точки или волнистая линия, выполненная из металла (меди или серебра).

Относительно появления этих деталей украшения рукояти традиционного пчака, что-либо конкретное утверждать невозможно. Но некоторые догадки на этот счет имеются.

Кружок, изображаемый в орнаменте многих древних народов, символизирует солнце и несет определенную магическую нагрузку. Так повелось в те времена, когда язычники видели в солнце одно из главнейших божеств, повелеваю-

щие их жизнями.

Точки, образующие кольцо или волнистая линия в орнаменте, почти всегда символизировали не просто воду, но капли дождя и даже тучи. Таким образом, орнамент, украшающий какие-либо знаковые предметы (например, нож), в культуре земледельческих оседлых племен, обозначавшийся в виде кружка, окруженного точками, символизировал засеянное поле, увлажненное дождем.

В древности узбеки, а еще значительно раньше — тюркские племена, из которых произошел узбекский этнос, — являлись преимущественно земледельцами. И самой большой ценностью для них, проживающих на знойных землях Средней Азии, где оазисы и плодородные долины подчас окружены песками пустынь, — была вода, посылаемая небесными божествами для орошения их полей. Поэтому подобный орнамент имел магическое, жизненно важное значение.

Со временем были построены ирригационные сооружения, каналы и арыки. Распространение ислама покончило с пережитками язычества, колдовство и магия были отвергнуты. Но элементы национального орнамента остались в традициях народного творчества. Как и прежде, эти элементы воспроизводились ремесленниками на изделиях, где такой орнамент «был всегда». Но его отдельные элементы приобрели упрощенный вид, поскольку было забыто изначальное магическое назначение предмета.

А художники, по этой же причине, наоборот, чересчур усложни-

ли составные элементы национального орнамента. Стремясь к красоте своих произведений, художники изображали орнамент столь витиевато, что исходные древние его элементы с трудом угадываются при дешифровке современными учеными-этнографами.

Ножны

Ножны пчака, по-узбекски «хин», делались из куска кожи или шились из плотной материи. Нож вставлялся в ножны без дополнительной фиксации — очень глубоко. Наружу выступает лишь небольшая часть рукояти и «чакмок» (навершие). Чтобы не разрезать ножны при извлечении пчака, внутри могли устанавливаться деревянные предохранительные вставки.

Шов на ножнах располагали с тыльной стороны по осевой линии. Для старых ножен характерен свободный подвес к петле, в которую продевался пояс.

В XX столетии ножны все чаще стали изготавливать из кожзаменителя (дерматина или клеенки). Петлю к ножнам стали пришивать жестко.

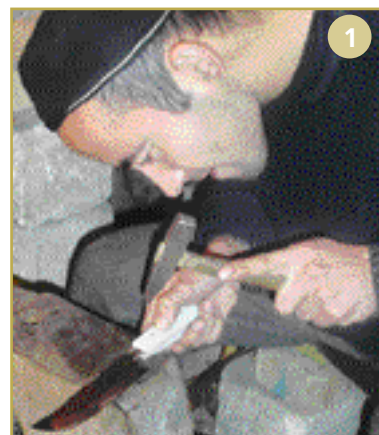
Ножны украшаются простым орнаментом, состоящим из цветных точек. Часто эти точки просто нанесены краской. Для дорогих пчаков ножны выполняются из качественного материала, и орнамент наносится на них способом аппликации.

Загадка истории

По мере изучения конструкции пчака возникает ряд вопросов. Главный из них: почему во времена средневековья, в «темную» эпоху

постоянных войн, появился национальный нож, боевое применение которого затруднялось из-за формы клинка и намеренного ослабления хвостовика в «шейке»? Подобный нож не употреблялся ранее XV столетия, но украшающий его орнамент древнего происхождения имел особый смысл во времена язычества!

Возможно, что после победы Тимура-Завоевателя над непокорными узбеками, большинство из которых в то время поклонялись еще языческим богам, — в государстве Тимура возникла ситуация, при которой сильная централизованная власть имела все причины опасаться своего вооруженного народа. Лишить узбеков права ношения оружия (а самым распространенным образцом холодного оружия был нож) власти не имели возможности. Это была вековая традиция, свято почитаемая на Востоке.



1

1. Укрепление плашек на рукояти требует аккуратности.

2. Рукояти придается форма.

3. Рашпилем выделяется выступ — граница «чакмок».

4. На клинок надевается форма для отливки «гюльбанд».

5. Излишки олова снимаются разогретой железной пластиной.

6-7. Гравировка «гюльбанд» резцом «бигиз».



2



3



6



4



5



7

1. Покраска «гюльбанд» цветным составом.
2. Чистовая обработка «гюльбанд» напильником.
3. Рукоять и втулка «гюльбанд» после шлифовки.
4. Впрессовывание «кёз» в плашки рукояти.

3



И в этой ситуации мудрые визири Тимура поступили таким образом. Оказав давление на ремесленные цеха ножовщиков-пичакчи, деятельность которых полностью находилась под контролем правительства, «администрация на местах рекомендовала» внести изменения в конструкцию изготавливаемых для населения ножей. Таким образом, пчак (по-узбекски это просто — «нож») превратился в предмет хозяйственно-бытового назначения.

Но, компенсируя потерю боевых качеств ножа, ремесленники обратили свое внимание на внешнюю форму изготавливаемого предмета. Так появилась новая форма рукояти, весьма напоминавшая те, которые делались на саблях, как внешне, так и по технологии изготовления. Такая рукоять воинственно выступала из ножен, теша самолюбие владельца ножа. А на рукоять и ножны мастера-пичакчи продолжали наносить традиционный орнамент, смысл которого узбеки, уже принявшие ислам, успели позабыть.

Таким образом, полный контроль правительства, как над всеми оружейниками страны, так и над выходящей из кустарных мастерских продукцией, привел к появлению нового типа азиатского ножа. Пчак быстро распространился по территории всей Средней Азии, фактически являющейся единой империей. И даже после смерти Тимура, когда империя была поделена между его потомками и стала распадаться на отдельные го-

сударства, пчаки, как и прежде, продолжали изготавливать. При жизни одного-двух поколений этот тип ножа — известный сейчас, как пчак — стал среди узбеков традиционным, заменив прежние виды ножей, употреблявшихся мужчинами ежедневно. Впрочем, этого могло бы и не произойти, не окажись пчак действительно удобным, изящным и технологичным в изготовлении ножом! (А национальный характер узбеков — довольно миролюбивым!)

Пчаки бывают разные...

Сохраняя присущие им признаки, пчаки, изготовленные в разных городах Средней Азии, несут характерные следы работы местных мастеров. Знаток с первого взгляда может определить место изготовления ножа.

Например, в Таджикистане, в городе Уратюбе, вместо полосы «бринча» из металла, в продольную канавку на рукояти пчака просто заливают олово. Иными словами, «бринч» только имитируется, при упрощении конструкции рукояти. В этом случае плашки плотно прилегают к хвостовику и имеют большую толщину. Поэтому рукоять пчака, изготовленного в Уратюбе, очень часто имеет сечение шестиугольника с четкими гранями, а не квадрата со скругленными углами, как у традиционного ножа.

Для декоративной отделки пчаков мастера из Хивы и Хорезма очень любят применять серебро. А в декоре пчаков из Бухары почти

всегда присутствует бирюза.

Подвергались пчаки влиянию и советского ножевого андеграунда. Так, плашки из прозрачного органического стекла с цветными подкладками, явились плодом творчества тюремных умельцев, стремившихся при ограниченных возможностях придать своим ножам нарядный вид.

Пчаки с подобной же рукоятью выпускал единственный в Узбекистане ножевой завод в городе Чуст. И стояли эти ножи в советский период 15-25 рублей, достаточно дорогой для того времени.

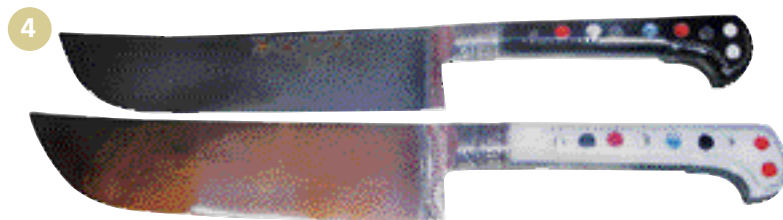
Изготавливаются пчаки с плашками из оргстекла, с цветной подложкой из фольги или цветной ткани с блестками, и в кустарных мастерских. Но, в отличие от заводской работы, эти ножи изготавливаются с большим тщанием.

Изготовление пчака

Чтобы читатель получил наиболее полное представление об узбекских пчаках, следует познакомиться с традиционной технологией изготовления этих ножей. Для демонстрации техники изготовления пчаков были взяты исходные материалы: напильник и прутки стали марки 40Х13. Предварительная проковка металла производится молотком «болга». Он имеет квадратный боек массой 3-5 кг. Примечательная особенность азиатских кузнечных молотков — боек у них асимметричный, отверстие для деревянной рукояти смещено к «обуху» инструмента. Далее заготовке придается форма клинка и оттягивается хвостовик, но уже с помощью молотка «гюрсора». Этот молоток имеет узкий, вытянутый по горизонтали боек массой 2-3 кг.

На нагретом клинке фигурными чеканами набивается клеймо «тамга». После этого ударами сверху рихтуется обух клинка, если отдельные его участки после чеканки стали выступать наружу. Затем эти углубления — надпись на клинке — присыпаются бурой, и сверху на это место клинка накладывается пластинка латуни. Клинок помещается в горн, надпись вверх. Когда бура закипит и вспенится, пластинку плотнее прижимают к клинку, например кочергой. Латунь в горне плавится и заливает углубления на клинке. Вывув клинок из горна, с него сразу удаляют излишек латуни и шлак, пока они не застыли. Эта операция осуществляется ребром металлической пластины по боковой поверхности клинка.

Далее клинок рихтуют, предва-



1. Вплавление в плашки элемента орнамента «чирмаха».
2. Окончательная полировка пчака перед чернением клинка.
3. Полировка «гюльбанда» полировочным стальным стержнем.
4. Готовые пчаки остро затачиваются.

рительно нагрев его до температуры отпуска. Когда подготовка завершена, клинок нагревают в горне до «закалочной» температуры и закаливают в воде. Клинок опускают в воду примерно на 1/3 его ширины, а после плавно приподнимают для закалки подъема лезвия к острию. Закалка клинка — самая ответственная операция. Каждый мастер, экспериментируя с металлом, температурой его нагрева в горне, составом закалочной ванны и изначальным нагревом жидкости, находит для себя те технологические параметры, совокупность которых и является его «секретом».

После закалки клинку и хвостовику рукояти придается окончательная форма, в основании рукояти выполняется небольшая «шейка». Эти операции производятся при помощи шлифовки на грубом наждачном камне.

Затем по периметру хвостовика рукояти изгибается латунная полоска «бринч» и закрепляется на месте, стягиваясь проволокой. Сверху и снизу рукояти «бринч» оканчивается на краях выемок, образующих «шейку».

Хвостовик с укрепленной лентой замачивается в воде, после чего швы с обеих сторон присыпаются нашатырем. После этого хвостовик слегка разогревают в пламени горна, до температуры плавления олова. Швы на горячем хвостовике промазываются тонкой пластинкой оловянного припоя, плавящегося и растекающегося по шву. После этого клинок окончательно шлифуется.

На «бринч» с двух сторон накладываются плашки и скрепляются заклепками. Рукояти придают форму при помощи рашпиля, выделяют «чакмок»-навершие.

На клинке укрепляют деревянную форму для отливки гарды «гюльбанда». Расплавленное олово заливают в форму и дают ему застыть. Сняв форму, раскаленной железной пластинкой снимают излишки олова. Олово плавится и капает вниз. После этого всю рукоять обрабатывают рашпилем, придавая ей окончательную форму.

На «гюльбанд» резцом «бигиз»

(разновидность стихеля с круглой режущей частью) наносится орнамент в виде канавок, создающих общий рисунок, украшающий гарду пчака. На керамической пластине отдельно плавятся две щепотки щелока. В них добавляется черный и красный пигменты (сажа и сурик) и тщательно перемешиваются с расплавом. Цветным расплавом придается форма стержней. Гравированный «гюльбанд» нагревается в пламени горячей таблетки сухого спирта и окрашивается в традиционные красный и черный цвета.

В плашках высверливаются углубления, в которые запрессовываются цветные кружочки — «кёз», украшающие рукоять. При помощи мощного паяльника по периметру рукояти вплавляет волнистая латунная лента, создающая узор «чермаха». Все неровности рукояти сглаживаются шабером. Клинок и рукоять полируются на войлочном и тряпичном круге.

Клинок обезжиривается и подвергается обработке железным купоросом для придания металлу темного оттенка. Благодаря этому клинок менее подвержен коррозии, а латунная «тамга» более ярко выделяется на темном фоне.

Следующий этап — обработка той части «гюль-

банда», которая непосредственно примыкает к клинку и называется «зий» — осуществляется квадратным напильником «молта». Последняя операция, заглаживание (полировка) оловянного «гюльбанда» поверхностью стального полированного стержня.

Пчак готов.

Осталось заточить нож и изготовить для него ножны. После чего вы приобретаете не просто удобный в работе инструмент, но надежного товарища, способного выручить вас в неожиданных ситуациях. И всякий раз, извлекая пчак из ножен, ваша рука будет прикасаться к одной из загадок древнего Востока!



Окончание. Начало см. «Клинок» № 4, 2006 г.

«Поле коня через тысячелетия»

Виталий ШЛАЙФЕР, Александр ВОЛОХ
(по материалам запорожского Музея истории оружия)

Нельзя не вспомнить, что запорожские казаки тоже имели на вооружении копьё и пики. На Сечи их называли «списи» (слово это близко к своим английскому и немецкому аналогам) и «ратища» (это слово, очевидно, было синонимом слова «древко»). Известна старая казачья поговорка: «козакові без ратища, як дівчині без намиста». Если верить Д.И.Яворницкому, древки казачьих пик изготавливались из тонкого и легкого дерева и имели в длину около 5 аршин (~ 3,5 м); они раскрашивались по спирали черной и красной краской. По словам знаменитого историка, в подтоках древкового оружия имелось по 2 сквозных отверстия — очевидно, речь идет о кавалерийских пиках: отверстия служили, вероятно, для крепления бушмата, т. е. петли, надевавшейся на носок сапога во время ношения оружия в походном положении. По свидетельствам современников в запорожском войске не существовало разделения пехоты на пикинеров и мушкетеров — каждый солдат выполнял функции и тех, и других. Имеются сведения о применении казаками древкового оружия в качестве саперного инструмента. Так, копьё использовались во время перехода через болота: тогда их клали вдоль и поперек в несколько рядов; по этому настилу и проходил отряд. На вооружении казаков были копьё, пики и рогатины. Большинство типов казачьего древкового оружия представлено в запорожском Музее истории оружия. Наконечники копий имеют

традиционную листовидную или ромбовидную форму и различные размеры. Крупнейший из них — листовидный наконечник весом около 900 г имеет общую длину 470 мм (при длине пера 300 мм). С одной стороны к втулке приварено ушко со сквозным отверстием — вероятно, для крепления хвоста из конского волоса по типу бунчуков; не исключено, что во время боя он впитывал кровь, стекающую с наконечника и препятствовал таким образом намоканию древка и скольжению по нему рук. Уже в XIV — XV вв. на наконечниках европейского древкового оружия появляются ограничители различных форм (в виде яблока, крыльев и т.д.). Для чего они служили? Принято считать, что это препятствовало глубокому проникновению наконечника в тело и, соответственно, облегчало его извлечение, а также способствовало укреплению соединения втулки с пером. Еще одним новшеством, особенно распространенным с XV — XVI вв., были помочи (пожилины) —

стальные полосы, являвшиеся продолжением втулки и служившие для дополнительного закрепления наконечника на древке и предохранявшие последнее от перерубания клиновым оружием. К XVI в. относят некоторые исследователи и

Пика. Индоиранский регион, XVIII–XIX вв.

Европейские гизармы позднего средневековья



распространение узкого 3-4-гранного жаловидного пера подтреугольной формы. В коллекции имеется ряд коротких 4-гранных пик общей длиной не более 150-200 мм, а также 3-гранная пика (общая длина 402, длина пера 226 мм) с узким пером подтреугольной формы. По форме пера последний наконечник наиболее близок к восточным образцам, которые, кстати, также имеются в коллекции Музея истории оружия. Например, поражает своей грациозностью и изяществом трехгранное жало богато орнаментированной пика из индоиранского региона. Вообще же на Востоке копьё, как и сабле, придавалось особое значение. В. Бехайм утверждает, что в Турции в свое время пожалование копьё было знаком высшей милости главы государства. Знатные особы часто носили на копьях футляр, в котором помещался миниатюрный Коран. О роли копьё на Востоке говорит и когда-то существовавший у казахов и киргизов погребальный обычай, в соответствии с которым пика временно заменяла умершего воина после его смерти. В течение года оружие находилось в доме; после этого древко переламывалось, и части его втыкались в изголовье могилы или сжигались.

Пикой, по сути, является и одна из разновидностей японского копьё-яри — санкаку-яри (копье с пером трехгранного сечения) из Музея истории оружия. Особенности этого оружия — крепление к древку с помощью хвостовика (как у мечей), обмотка плетеным шнуром и наличие перекладины на древке для различных хватов. Кстати, соединение наконечника с

древком с помощью хвостовика, а не втулки, вообще характерна для дальневосточного региона.

Пиками пользовались не только пехотинцы, но и кавалеристы. Специализированные наконечники на древковом оружии конницы распространились в Европе в XI — сер. XII в. в связи с утяжелением доспеха и соответственно совершенствованием тактики боя, в основу которой был положен мощный таранный удар. На Руси пиковидная форма наконечников становится господствующей в XII-XIII вв. Первоначально пика была оружием тяжеловооруженного воина; с облегчением веса доспехов и

снаряжения она перешла в руки легкой кавалерии — улан, частично гусар, а также иррегулярных частей. К началу XIX в. многие европейские армии имели в своем составе легкую кавалерию, вооруженную пиками. Тогда пики достигали в длину 2,5-3,5 м и имели наконечник с пожилинами. С середины XIX в. в средней части кавалерийских пик появляется темляк — петля, надевавшаяся на руку всадника выше локтя, как дополнительный упор при нанесении удара. К этому

Пики обр.1910 и 1901 гг. (Россия)

Фашинные ножи XIX в.



типу относится наконечник казачьей пики обр.1901 г. (Россия) из коллекции Музея истории оружия — мощное трехгранное копьцо, переходящее в стальную трубку с тремя пожилыми, диаметром 36 мм. О ее «казачьем» происхождении говорит и надпись на остатках древка «станция Чамлыкская, 1913 год.»

Надо сказать, что XIX в. был веком бурных свершений, ломки стереотипов и проведения самых смелых экспериментов в области военного дела. Под сомнение поставлено было тогда и будущее пики: общий опыт боев свидетельствовал об уменьшении роли холодного (в т.ч. и древкового) оружия на войне. Ряд военных специалистов считали, что применение пик приносит их владельцам больше вреда, чем пользы. В чем же заключались «минусы» этого оружия? Несомненно, обучение владению пикой требовало достаточно длительных тренировок. Пика, будучи оружием первого натиска, была малоприспособна в рукопашной схватке. При этом, судя по донесениям с мест боев, очень часто пики наносили многочисленные легкие, но смертельные колотые раны. Наконец, пики затрудняли передвижение конницы в условиях, например, лесистой местности, а также сильно демаскировали на равнине. Тем не менее, очевидно, что в руках опытных кавалеристов пика была действительно грозным

оружием. Подтверждение тому — случаи удачного применения кавалерийских пик, например, в различных эпизодах русско-турецкой войны 1877-1878 гг., русско-японской войны 1904-1905 гг., колониальных войн Англии в Судане и Южной Африке. Неоднократно упоминаются пики в художественной литературе того времени — кто не помнит английских улан с их зловещим оружием из книги Л. Буссенара «Капитан Сорви-голова»? Не удивительно, что в это время в Европе продолжается разработка новых образцов пик. Например, в испанской и германской армиях появились полые полностью металлические пики с 3-4-гранным копьцом. Вероятно, именно под их влиянием в России в 1913 г. первые шеренги кавалерийских и казачьих частей получили пику обр.1910 г. Ее копьцо образовано тремя ребрами, расположенными под углом 120° друг к другу. Наконечник вставлен в стальную трубку-древко и скреплен с ней заклепками. Пика имела в средней части пеньковый рукав, защищавший руку всадника от соприкосновения с металлом зимой. В коллекции запорожского Музея истории оружия представлены три наконечника этого образца. О том, как использовалось это оружие, удачно написал в романе «Тихий Дон» М.Шолохов «...Григорий повел пикой, натягивая изо всех сил поводья. Удар настолько был силен, что пика, пронизав вскочившего на ноги австрийца, до половины древка вошла в него. Григорий не успел, нанеся удар, выдернуть ее и, под тяжестью оседавшего тела, ронял, чувствуя на ней трепет и судороги, видя как австриец, весь переломившись назад (виднелся лишь острый небритый клин подбородка), перебирает, царапает скрюченными пальцами древко. Разжав пальцы, Григорий ввелся занемевшей рукой в эфес шашки...»

Во время первой мировой войны пики состояли на вооружении кавалерии Австро-Венгрии, Германии, Франции, Англии, России и других стран. Но, если западноевропейские армии после войны почти сразу же избавились от них, то в Восточной Европе (СССР, Польша) пики состояли на вооружении вплоть до 30-х гг. XX в. (в польской кавалерии вплоть до 1939 г.). Чем это было вызвано? Скорее всего консервативностью многих военных деятелей, ностальгией по давно ушедшим временам. Может быть, воспоминаниями о начале Великой войны, когда русские казаки, немецкие, австрийские уланы

наводили ужас на противников своим смертоносным оружием? Как бы то ни было, но к этому времени пика перестает существовать как боевое оружие. Копье и пику на полях сражений сменяют танки и пулеметы, а лихая удалость романтиков четырехнадцатого года уступает место холодному расчету стратегов второй мировой...

Со временем от копья отпочковалось множество родственных видов оружия — алебарды, трезубцы, бердыши, боевые косы, мечи на древках и др. Рассказ был бы неполным, если бы мы не затронули истории этих интереснейших видов длиннодревкового холодного оружия. Перед тем как рассказать о них, стоит на наш взгляд, немного окунуться в прошлое. Эволюция орудий труда, создаваемых человеком, проходила в русле двух основных тенденций. Во-первых, человеку необходимы были узкоспециализированные предметы для конкретных операций, с другой стороны, на протяжении всего своего существования он добивался универсализации предметов, которыми пользовался. Последний процесс не обошел и оружие, в т.ч. древковое. Сделать копьцо полифункциональным люди попытались еще в III тыс. до н.э. Так, на территории Месопотамии отмечены находки наконечников 2-3-зубых боевых вил; во II-I тыс. до н.э. в Китае применялась комбинация копья и боевого клевца гз — т.н. цзи. Уже тогда оружие это эффективно использовалось против конницы и боевых колесниц...

...Замусоленные клетчатые килты, спутанные волосы, свирепые разукрашенные лица... Конечно, многие сразу же вспомнят кадры из к/ф «Храброе сердце», в котором показана героическая освободительная борьба шотландских горцев против английских завоевателей. Внимательный зритель наверняка обратил внимание на то, что многие brave хайлендеры вооружены довольно странным оружием, представляющим собой то ли серпы, то ли крюки на древке. Загадка? Оказывается, это самые первые европейские алебарды.

В Европе долгое время, как известно, кавалерия (в том числе тяжелая) не была многочисленной и не играла заметной роли в сражениях. Потому здесь подобное оружие (в основном как средство борьбы пехоты с конницей) рождается только к XIII-XIV вв. В коллекции Музея истории оружия представлены три серповидных наконечника с различной длиной вогнутой боевой части (от 130 до 253 мм); два из них со стороны обуха имеют топоры-отростки

Древковое оружие из средневекового Крыма

трапезиевидной и подквадратной формы; все наконечники оканчиваются узким череном. У специалистов нет единого мнения ни относительно места и даты возникновения этого оружия, ни относительно его названия. Вполне возможно, что прототипом для него стал какой-нибудь сельскохозяйственный инструмент (коса, серп, садовый нож). Следует сказать, что похожие предметы встречаются во время раскопок целого ряда античных и раннесредневековых поселений в Восточной Европе. Ряд археологов прямо указывают на их бытовое назначение. Это и неудивительно, ведь известно, что многие виды холодного оружия (например, секционное) «выросли» как раз из крестьянского инвентаря. Исследователи предполагают, что уже в XII в. в Англии такие «серпы» применялись для подсеки ног коней, стаскивания всадников и добивания их на земле топорами-отростками (которые, впрочем, зачастую имели шиловидную форму). Называли этот удивительный предмет в разных странах по-разному: в Германии — Roßschinder (т.е. «конский живоде́р»), в Англии — vill (билл — «клюв»), во Франции — guisarme (гизарма, гвизарма). Особенно распространенным стал последний термин. Гизарма как одна из разновидностей первых европейских алебард большую популярность приобрела в XIV-XV вв. и использовалась как на суше, так и на море (в качестве бордажного оружия). Интересно, что на миниатюрах XVII в., где изображены фрагменты битвы на Куликовом поле (1380 г.) также встречается этот предмет. Известны находки гизарм и на территории нашей страны. Так, еще в 1989 г. в акватории р.Старый Днепр в районе о.Хортица гидроархеологами был обнаружен типичный «ранний» наконечник гизармы. Специалисты датировали найденный образец XV-XVI вв. Это позволяет включить данный вид вооружения в арсенал первых казаков. Отметим, что на протяжении веков гизарма претерпела интереснейшую эволюцию. Незамысловатый, грубых форм наконечник к середине XVI в. вытягивается, становится изящнее и стройнее. Неудивительно, ведь со временем это оружие становится все более непригодным для боевого использования. В этот период у него появляется новое название — «итальянская алебарда». Вскоре гизармы исчезнут, чтобы появиться на свет опять, в XIX в., но уже в качестве инструмента саперов, предназначенного для рубки хвороста, устройства фашинов. Вот такой нелегкий путь

трансформации прошел этот уникальный тип комбинированного древкового оружия.

Мир этого оружия очень велик и разнообразен. Например, в экспозиции Музея истории оружия представлены два образца, происходящие из Крыма. Первый состоит из втулки и отходящей от нее вверх L-образной колюще-рубящей боевой части. Надо сказать, что аналоги этого наконечника можно встретить среди европейского оружия XIV-XV вв. и даже XVI в. (север Италии). В Европе оно называлось вуж (фр. vouge), лохабер (нем. lochaberaxt); считается, что это разновидность первых алебард, наконечники которых являются ближайшими родственниками плужного лемеха. Второй, не менее интересный наконечник, представляет собой прямоугольную в сечении пику с заточенным ограничителем подтреугольной формы; последний, очевидно, применялся для рубящее-секущих ударов. Ближайшие аналоги этой пикки встречаются в Чехии, Швейцарии, Германии и датируются XV в. Предмет очень напоминает также знаменитые европейские «альшписы» (нем. Ahlspeiß) того же периода — круглого сечения пикки с ограничителем округлой же формы. Как попало это оружие в Крым? На этот вопрос пока нет точного ответа. Не связано ли появление таких форм с пребыванием на южном берегу Крыма в XIII-XV вв. сначала венецианцев, а затем и генуэзцев? Или, может быть, они были изобретены местными оружейниками-караимами? Кто знает...

Одной из попыток соединить в одном оружии функции ножа (меча) и копья стало создание еще одной разновидности комбинированного оружия. В Европе оно называлось глефа, глейв, на Руси — совня, в Китае — дадао («большой меч»), в Японии — нагината. Но если в Западной Европе с XVI в. это оружие становится в основном парадно-церемониальным, то на Востоке, напротив, получает сугубо практическое назначение. В коллекции Музея истории оружия достойное место заняли предметы из индоиранского региона, Японии, Китая. Так, наконечник, вероятно индоиранского происхождения, представляет собой, по сути, обоюдоострую косу ромбического сечения, длиной 530 мм, приваренную к металлической втулке. Поверхность «косы» покрыта своеобразным орнаментом со следами позолоты. Неизгладимое впечатление на экскурсантов музея производит китайский «меч на древке» кван-дао («меч генерала Квана»).

Это великолепный образец с длиной клинка 960 мм и рукоятью примерно той же длины. Мощный широкий (67 мм) слабоизогнутый клинок с двумя узкими доликами со стороны обуха, заканчивается фигурным скосом последнего. Крепежные муфты и клинок украшены изображением 8-лепесткового цветка. Несмотря на утраченную гарду (восстановлена уже в наше время), кван-дао — один из наиболее ценных экспонатов музея. Это один из древнейших видов китайского оружия, возникший еще в I тыс. до н.э. Применяли его и в начале XX в. (речь идет о так называемом «боксерском» восстании 1899-1901 гг.). Кван-дао и сейчас популярен в Китае в качестве спортивного.

Стоит упомянуть еще об одном ценном экспонате музея. Это знаменитая нагината, часто именуемая «японской алебардой». Согласно наиболее правдоподобной версии, это трансформировавшийся китайский «большой меч», занесен-

Коса боевая. Восток, XVIII-XIX вв.

Древковое оружие крестьян. Германия, XVII-XVIII вв.



ный в Японию на рубеже н.э. Это подтверждается результатами археологических исследований. К X-XI вв. японский «меч на древке» повсюду использовался в ближнем бою против конницы. Причем, по утверждению К. Носова, применялась нагината как обычными пехотинца-

ми, так и представителями самурайского сословия. Кстати, предполагают, что введение понож в стране Восходящего солнца было связано именно с увеличением количества ранений ног, произведенных нагинатой. «Классическая» форма японской нагинаты формируется в период Эдо (XVII-XIX вв.) К этому времени, по видимому, относится и образец, представленный в экспозиции музея. Наконечник представляет собой слабоизогнутую однолезвийную полосу, которая по форме и длине (350 мм) очень близка к клинку вакидзаси (короткий меч). Соединение с древком также традиционное для мечей — хвостовик крепится на древке одним мэкуги (штырем); цуба нагинаты округлой формы, прорезная в виде двух полумесяцев. На фути (муфта между цубой и древком) — изображения журавлей — излюбленного мотива японских мастеров. Полутораметровое древко выкрашено в черный цвет и покрыто лаком. В непосредственной близости от клинка древко имеет обмотку плетеным шнуром для более надежного хвата. Как и большинство экземпляров японского древкового оружия, данный образец нагинаты снабжен ножами. С нагинатой связано множество историй и легенд. Существуют свидетельства, что она была «штатным» оружием женщин из самурайских семей, которые использовали «меч на древке» для самозащиты во время отсутствия мужчин. В XVII-XIX вв. все японки к 18 годам должны были овладеть техникой обращения с нагинатой; последняя являлась важной частью девичьего приданного и занимала почетное место в доме. И даже сейчас в ряде

женских школ искусство владения этим оружием включено в программу обучения.

...Европейские рунки, корсеки, протазаны, японские магари яри, китайские чхонмедо... Что объединяет это длиннодревковое оружие? Все это, по сути, является копьем с боковыми отростками — многозубцем. С чем в нашем сознании, к примеру, ассоциируется трезубец? Естественно, с элементом малого герба Украины. Но это также — символ моря, морского бога Посейдона. Это также и орудие труда рыбаков (кстати, в коллекции имеется значительное количество промыслового инвентаря — от маленького трезубца эпохи бронзы до более менее «свежих» североамериканских многозубцев). Это домашний помощник и одновременно оружие крестьян. В Польше и Западной Украине их применение имело место даже в XIX в.

Когда-то многозубцы были действительно грозным боевым оружием. Они имеют значительную площадь поражения и обладают прекрасным останавливающим действием; успешно применялись многозубцы (в частности, трезубцы) против врага, вооруженного обычными видами холодного оружия (вспомним хотя бы гладиаторов-ретиариев, вооруженных сетью и трезубцем). Широко распространено это оружие во все времена на Востоке. Но не всегда оно использовалось в бою. В коллекции представлены великолепные индоиранские трезубцы и двузубец (предположительно XVIII — начало XIX вв.) с пламевидными перьями. Их поверхность покрыта богатым травленным растительным орнамен-

Кван-дао.
Китай, XIX в.

Фрагмент кван-дао.
Китай, XIX в.



том, зоо и антропоморфными изображениями. Так, на одном из трезубцев общей длиной 530 мм (длина втулки 250 мм) можно увидеть изображение рыб, растений, птиц, а в основании на обеих сторонах — погрудное изображение мужчины с усами; в этом же стиле (но без усов) выполнено антропоморфное изображение на двузубце. На всех экземплярах сохранились следы позолоты и серебрения. Судя по оформлению, такое оружие вполне могло принадлежать охране или представителям свиты знатных персон Индии и Ирана.

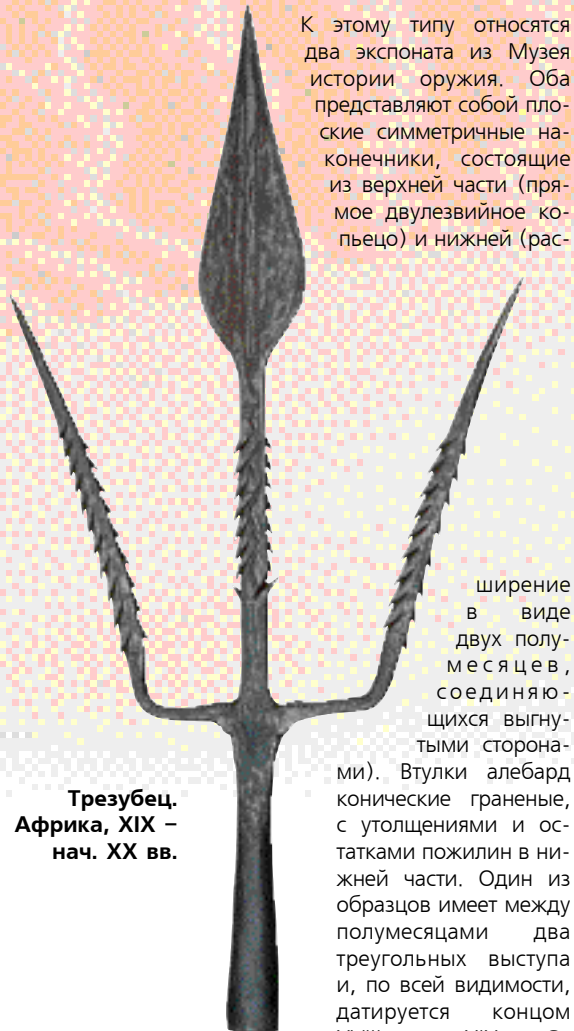
Распространение трезубцев и их вариантов было повсеместным. Не стала исключением здесь и Европа. Появившись здесь во время Столетней войны, в XV в., трезубец (в частности, его варианты рунка, корсека) используется на суше и на море. Постепенно центральное перо вытягивается, а боковые ответвления, наоборот, приобретают декоративный характер. Так возникает протазан. Слово происходит, согласно одной из версий, от французского «pertuis» — отверстие, и напоминает о том, какие широкие раны он первоначально оставлял. Традиционный наконечник протазана состоит из широкого центрального пера и симметричного основания в виде полумесяца. В XV–XVI вв. это было оружие командиров ландскнехтов, а в XVII в. оно стало парадно-церемониальным оружием стражи при дворах европейских монархов. В начале XVII в., при Лжедмитрии I, протазан появился и в России, и долгое время наряду с топориком был парадным оружием тело-

хранителей (рынд) русского царя. В первой же трети XVIII в. протазан являлся знаком отличия обер- и штаб-офицеров. Интересно, по свидетельству А. Кулинского древковое оружие, имеющее в общем-то сходные признаки, в разных странах могло называться по-разному: алебардами, протазанами, эспонтонами. Так, со второй трети XVIII в. вплоть до начала XIX в. унтер-офицеры российской пехоты были вооружены «алебардами», очень похожими на протазаны.

Нагината и яри. Япония, период Эдо



Фрагменты нагинаты и яри. Япония, период Эдо



**Трезубец.
Африка, XIX –
нач. XX вв.**

К этому типу относятся два экспоната из Музея истории оружия. Оба представляют собой плоские симметричные наконечники, состоящие из верхней части (прямое двулезвийное копьецо) и нижней (рас-

ширение в виде двух полумесяцев, соединяющихся выгнутыми сторонами). Втулки алебард конические граненые, с утолщениями и остатками пожилин в нижней части. Один из образцов имеет между полумесяцами два треугольных выступа и, по всей видимости, датируется концом XVIII – нач. XIX вв. Со времен Павла I такие алебарды принадле-

жали унтер-офицерам и фельдфебелям армейской и гвардейской пехоты, кадетских корпусов.

Еще одним отличительным знаком комсостава в XVIII в. был эспон-тон. Считается, что в конце XVII – первой трети XVIII в. он заменил протазан у штаб- и обер-офицеров. Это длиннодревковое оружие, название которого происходит от лат. «spetum» – копье. Действительно, эспонтон – это наконечник в виде широкого плоского пера и крестовины-ограничителя под ним. По некоторым данным, возникло такое оружие в Дании еще в 80-е гг. XVII в., но особую популярность оно приобрело в немецких государствах уже в следующем веке. Часто на эспонтонах изображались гербы, вензеля, аббревиатуры названий полков. Не последнее место в коллекции Музея истории оружия занимает наконечник,

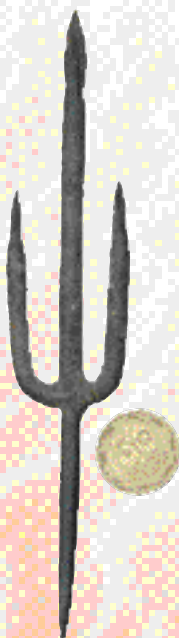


**Вилы боевые,
XVIII-XIX вв.**

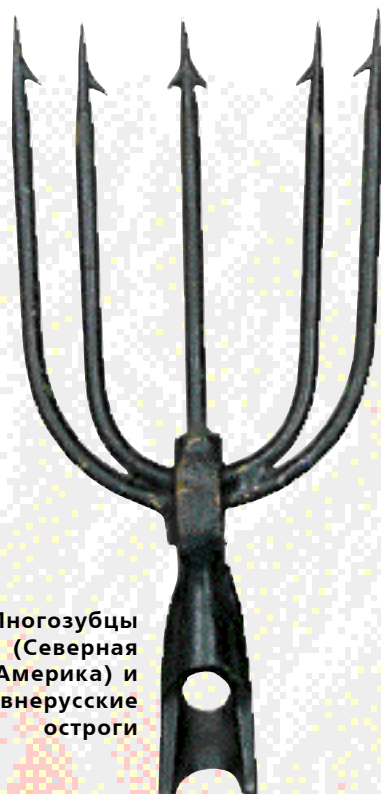
предположительно, эспонтона XVIII в. с пером из дамасской стали, в основании которого изображена литера «W». Не исключено, что эспонтон принадлежал какому-нибудь пехотному офицеру из Вюртемберга.



**Трезубец эпохи
бронзы**



**Многозубцы
(Северная
Америка) и
древнерусские
остроги**



Известен эспонтон был и в России: со времени правления Анны Иоанновны он был знаком различия штаб- и обер-офицеров наравне с нагрудным знаком (горжа), шарфом и темляком на шпаге. Для чего служили эспонтоны и близкие по типу варианты? Они применялись на учениях и в бою в качестве ориентира во время построения, как инструмент для наказания

Наконечники трезубцев, двузубца, рогатины. Индоиранский регион, XVIII-XIX вв.



провинившихся солдат. Однако офицеры и унтер-офицеры с громоздкими протазанами, эспонтонами и алебардами также служили и отличной мишенью для стрелков противника; с другой стороны, в рукопашной схватке гораздо более действенной оказывалась фузея с «багинетом», которым, кстати, и отдавалось предпочтение. Интересен тот факт, что во время Швейцарского похода Суворова в 1799 г. алебарды ломались и шли на дрова. Несмотря на явную непрактичность, древковое оружие довольно долго (эспонтоны до 1807 г., алебарды до 1816 г.) состояли на вооружении русской (и не только) армии. По словам А. Кулинского, впоследствии наконечники этих видов оружия

утилизировались, поэтому сейчас они сохранились в основном только в крупных музейных коллекциях.

Казалось бы, комбинированное длиннодревковое оружие навсегда кануло в Лету. Но



это не совсем так. Алебарды и сейчас еще в строю, являясь парадно-церемониальным оружием почетной гвардии в ряде государств Европы (например, в Ватикане). Предполагают использование алебард и техники некоторых видов восточных единоборств. Отрадно, что уделяют внимание комбинированному оружию на древках и военно-исторические клубы — те, кто побывал

жарким летом 2005 года в стенах судакской крепости, вряд ли смогут забыть колоритных «шотландцев», с алебардами в руках штурмующих бутарфорские укрепления...

Подводя итог, хотим еще раз подчеркнуть, что изобретение и применение копья в военном и охотничьем деле резко повысило расстояние поражения цели, и, следовательно, безопасность атакующего или защищающегося как минимум на длину древка плюс на дальность броска. Так копье сохранило множество жизней воинов и охотников.

Таков парадокс изобретения каждого нового более мощного вида оружия.

Копье стоит в ряду таких выдающихся изобретений, как лук со стрелами, порох, автоматическое и атомное оружие. И на протяжении тысячелетий копье оставалось мощным фактором, влиявшим на тактику и стратегию боя.

Ближайшим родственником и дальнейшей эволюцией копья безусловно является штык. С развитием огнестрельного оружия примкнутый к нему штык заменил копье на поле боя и при несении караульной службы. Рассказ о штыках на примере образцов из коллекции запорожского Музея истории оружия — впереди...



Наконечники алебард и эспонтона. XVIII – нач. XIX вв.



Продолжение. Начало см. «Клинок»
№№ 3-4, 2005 г., 1-4, 2006 г.

Андрей ДОЛИНИН,
г. Санкт-Петербург
иллюстрации
предоставлены автором

Кинжалы Третьего Рейха

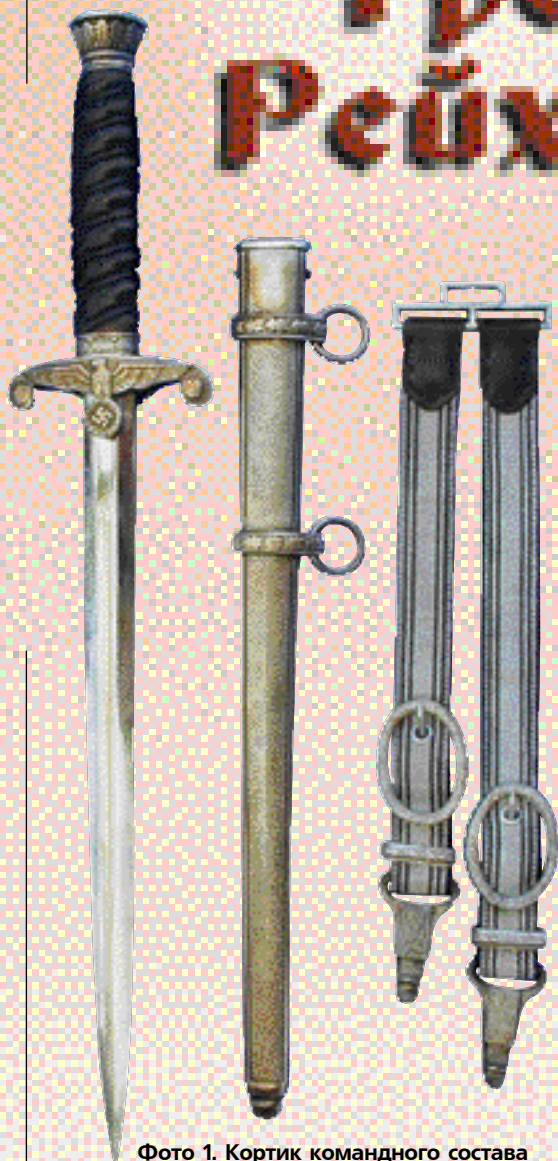


Фото 1. Кортик командного состава
железнодорожной охраны обр. 1935
года с подвесом. Лицевая сторона

Кортики охранных служб германских железных дорог

Специальная служба охраны железных дорог – Bahnschutz была учреждена в 1933 году. Она укомплектовывалась служащими железной дороги и состояла из трех основных подразделений:

- Bahnschutz – занималось охраной имущества железной дороги от краж и диверсий;
- Bahnpolizei – поддержание дисциплины в структурных подразделениях различных служб железной дороги;
- Wasserschutzpolizei – охрана имущества и оборудования, принадлежащего железнодорожному ведомству на территориях портов, гаваней, каналов, на водных путях, а также охрана водоснабжения железной дороги.

Кортик командного состава железнодорожной охраны обр. 1935 года

Считается, что кортик был введен в 1935 году и разрешен для ношения офицерам железнодорожной охраны.

Во всех отношениях он идентичен стандартному офицерскому армейскому кортику, за исключением характерного черного или темно-

фиолетового цвета рукояти (фото 1-3).

Размеры:

- общая длина – 380-420 мм;
- длина клинка – 260 мм;
- ширина клинка у пяты – 19-21 мм;
- ширина крестовины – 70 мм;
- длина ножен – 280 мм.

Разработка Пауля Касберга (Paul Casberg).

Рукоять витой формы. Направление витков – слева снизу направо вверх. На всей длине рукояти (около 82 мм) укладывается 9 или неполные 9 витков. Изготовлена из цельного куска пластика (trolon) (фото 4).

Металлические детали рукояти изготовлены формовым литьем из сплава на основе никеля или цинка. Первоначально в качестве отделки применялось серебрение. С началом боевых действий большинство производителей стало использовать никелирование. Головка выполнена в форме короны с рельефным изображением по периметру 12-ти или 14-ти вертикально расположенных дубовых листьев. Нижний конец рукояти окаймлен втулкой, также украшенной дубовыми листьями. Чаще всего по периметру втулки размещено 7 листьев, но встречаются образцы, где их

количество равно 6-ти или 8-ми. Лицевая сторона крестовины выполнена в виде имперского орла, держащего в когтях венок из дубовых листьев со свастикой внутри. Тыльная сторона крестовины гладкая. Концы крестовины закручиваются к клинку.

Клинок — двулезвийный шестигранный, никелированный или полированный, надписи в стандартном исполнении отсутствуют. Как правило, на тыльной стороне у пяты нанесено клеймо производителя (фото 5). Известно всего несколько производителей этого кортика: Klaas, Eickhorn, WKC, Kolping, P.Weyersberg, Tiger.

Ножны — стальные, лицевая и обратная поверхности с зернистой фактурой. Прибор состоит из двух гаек, украшенных дубовыми листьями и присоединенных к ним двух колец для подвески. Устье крепится к ножнам чаще всего двумя винтами на боковых сторонах, либо, реже, одним винтом на тыльной поверхности.

Подвеска осуществляется на двух ремешках с шитьем алюминиевой нитью по черной или темно-фиолетовой бархатной основе. На ремешках крепились овальные украшенные дубовыми листьями пряжки и карабины для крепления к кольцам ножен. Кортик мог носиться с темляком — шнуром длиной 42 см, шитым алюминиевой нитью.

Данная модель — одна из самых «спорных» периода Третьего рейха. Некоторые исследователи приводят целый ряд довольно веских аргументов, ставящих под сомнение принадлежность этого образца именно к железнодорожной охране, поскольку документальных подтверждений этого не обнаружено. Несомненным является только сам факт существования этого специфического кортика, ведомственная принадлежность которого позиционируется, скорее по сложив-

шейся традиции.

Кортик старшего командного состава железнодорожной охраны обр. 1938 года

Кортик был введен в 1938 году как элемент новой униформы для железнодорожной охраны. Его разрешалось носить старшим офицерам в звании Oberzugfuhrer и выше, а также соответствующим чинам железнодорожной полиции.

Облик кортика (фото 6-7) претерпел некоторые изменения, чтобы подчеркнуть его отличие от армейского оружия.

Головка (фото 9-10) приобрела форму шара с диаметром 24,6-24,7 мм с пояском посередине, а сверху на ней появилось рельефное изображение свастики, занимающее все верхнее полушарие. Рукоять стала круглой в сечении, но сохранила первоначальный темно-фиолетовый цвет. Сверху рукоять ограничена конической, а снизу

Фото 2. Обратная сторона «железнодорожного» кортика обр. 1935 года

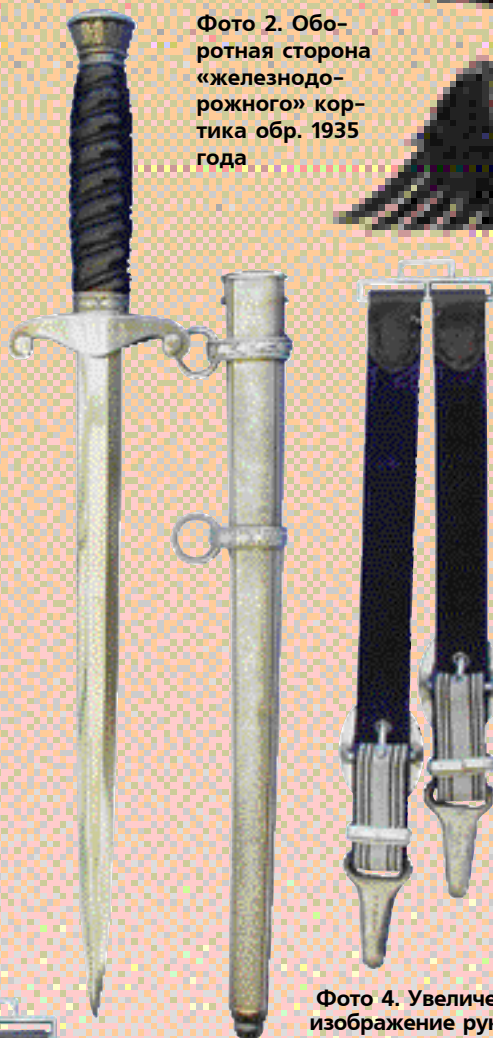


Фото 4. Увеличенное изображение рукояти кортика командного состава железнодорожной охраны обр. 1935 года

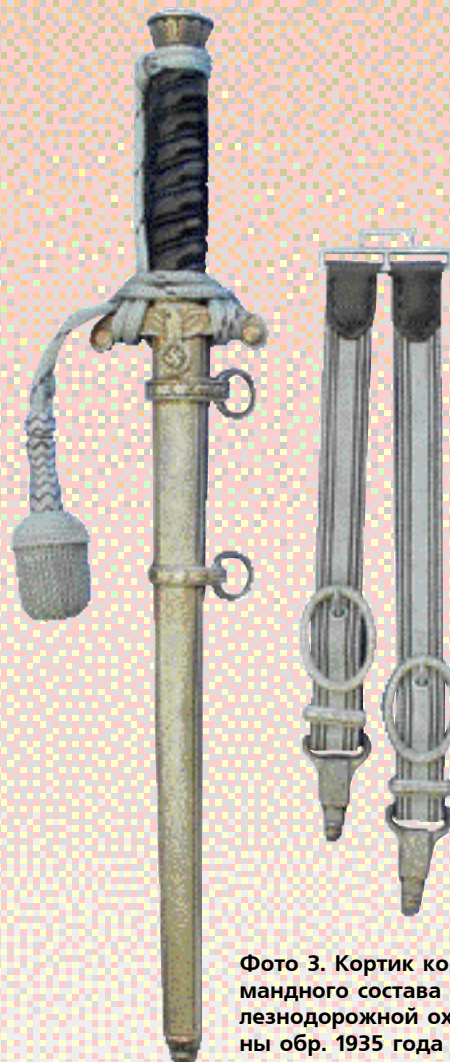


Фото 3. Кортик командного состава железнодорожной охраны обр. 1935 года в ножнах с темляком

Фото 5. Клеймо Robert Klaas на кортике командного состава железнодорожной охраны обр. 1935 года

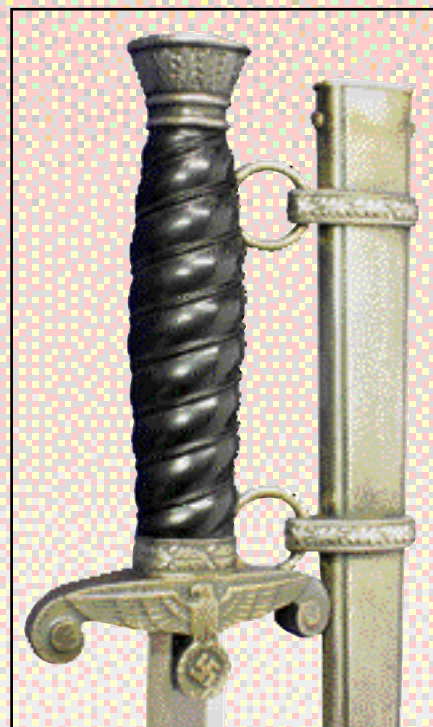
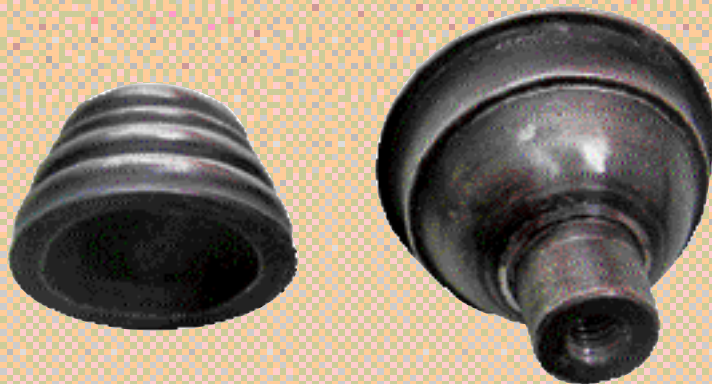


Фото 10. Головка «железнодорожника» обр. 1938 года и верхняя втулка рукоятки, на которую она опирается



цилиндрической втулками, украшенными рельефными поясками. Кардинально изменилась крестовина (фото 8 а-с). Вместо национальной эмблемы — орла со свастикой — на ее лицевой поверхности появилось изображение эмблемы германских железных дорог — колесо со стилизованными крыльями. Концы крестовины загнуты к клинку и закруглены. На верхней поверхности крестовины на обоих концах расположены два зубчика. Ширина крестовины — 87-87,7 мм.

Головка и крестовина изготавливались из алюминия или цинкового сплава с последующим никелированием или серебристым анодированием довольно широкого спектра оттенков — от ярко светлого до тусклого. Фон рельефных украшений искусственно затемнен.

На ножнах несколько видоизменен наконечник (фото 11), который стал более вычурным, с завитками и гайки, ставшие более массивными, но простыми, украшенными тремя продольными бороздками. Поверхность ножен гладкая. Устье ножен бывает двух типов. Самый распространенный вариант исполнения — устье изготовлено в виде отдельной детали (как у армейского кортика) и крепится к корпусу ножен одним винтом, расположенным на оборотной стороне (фото 12). Во втором варианте, более редко встречающемся, устье выполнено единой деталью непосредственно с корпусом ножен (фото 13). Ножны изготавливались из стали или алюминия. Гайки всегда изготовлены из алюминия. Вопрос эволюции ножен окончательно не выяснен из-за отсутствия каких-либо документов. В настоящее время принята следующая модель:

1. Изначально ножны изготов-

ливались единой с устьем деталью из алюминия.

2. Ножны и устье стали изготавливать как сборку из отдельных деталей. Материал — сталь с последующим серебрением.

3. Серебрение заменили более дешевыми покрытиями: никелированием или оксидированием под алюминий.

Клинок идентичен клинку армейского кортика.

Подвеска (фото 14) состоит из двух серебристых ремешков с двумя черными широкими полосками на каждом, нашитых на темно-фиолетовую бархатную основу. Овальные серебристые пряжки, карабины и плоские накладки, как правило, украшались орнаментом из дубовых листьев (фото 15). Известен более редкий вариант прямоугольных неукрашенных пряжек (фото 16).

Кортик носился с темляком серебристого цвета с вплетенными в шнур, стебель и шлевку фиолетовыми нитями. Длина темляка — 42 см (фото 17).

Считается, что основным производителем была фирма Eickhorn, так

Фото 7. Рукоять кортика старшего командного состава железнодорожной охраны обр. 1938 года



Фото 8 (а-с). Крестовина кортика старшего командного состава железнодорожной охраны обр. 1938 года:

- а) лицевая сторона;
- б) вид сверху на усьи крестовины;
- с) оборотная сторона.





Фото 13. Устье ножен, выполненное единой деталью с корпусом

как практически невозможно найти клинок с другим логотипом. Однако достоверно известно, что эти кортики выпускала фирма E.&F. Horster и есть изображение именного клинка с клеймом Paul Weyersberg. Известны образцы этого кортика без логотипа производителя.

Существует версия об изготовлении кортиков с золоченой отделкой прибора эфеса и ножен, но такая модель не присутствует ни в одном известном тематическом каталоге.

Производство этих кортиков прекратилось в 1942 году.

Кортик офицерский «водной железнодорожной охраны»

Разрешалось носить офицерам водной железнодорожной охраны (Reichsbahn Wasserschatz Polizei).

Фото 9. Головка кортика старшего командного состава железнодорожной охраны обр. 1938 года.



Параметры кортика:

- общая длина — 380 мм,
- длина клинка — 260 мм,
- длина с ножнами — 410 мм,
- ширина клинка — 18-19 мм.

Год введения точно не известен, но самое раннее его изображение можно обнаружить в каталоге фирмы Eickhorn, датированном ноябрем 1938-го года. Облик данного кортика (**фото 18**) аналогичен кортику старшего командного состава железнодорожной охраны обр. 1938 года, за исключением крестовины и оформления ножен. Можно сказать, что он представляет собой некую комбинацию более ранних моделей кортиков, выпущенных фирмой Eickhorn. Головка и рукоять идентичны аналогичным деталям железнодорожного кортика обр. 1938 года, а крестовина и ножны — армейскому кортику обр. 1935 года.

Головка — шаровидная, с сильно выступающим пояском посередине. Верхнее полушарие украшено рельефным изображением свастики. Нижнее полушарие опирается на округлую коническую втулку с рельефными поясками. Круглая, витая рукоять изготовлена из черной пластмассы. Направление двойных желобков — справа сверху налево вниз. Нижний конец рукояти опирается на цилиндрическую втулку с двумя желобками. Крестовина идентична офицерскому армейскому кортику — с закручивающимися вниз концами и орлом со

свастикой на лицевой поверхности.

Прямой, плоский, шестигранный, дулезвийный, никелированный клинок идентичен клинку армейского кортика. Девиз отсутствует. Иногда украшался гравировкой. Очень редко изготавливался из дамаска. Клеймо изготовителя очень часто расположено на лицевой поверхности клинка.

Ножны металлические, цельные, с зерновой фактурой лицевой и обратной панелей. Боковые поверхности и наконечник — гладкие. Таким образом, корпус ножен,

Фото 6. Кортик старшего командного состава железнодорожной охраны обр. 1938 года в ножнах, с темляком и подвесом

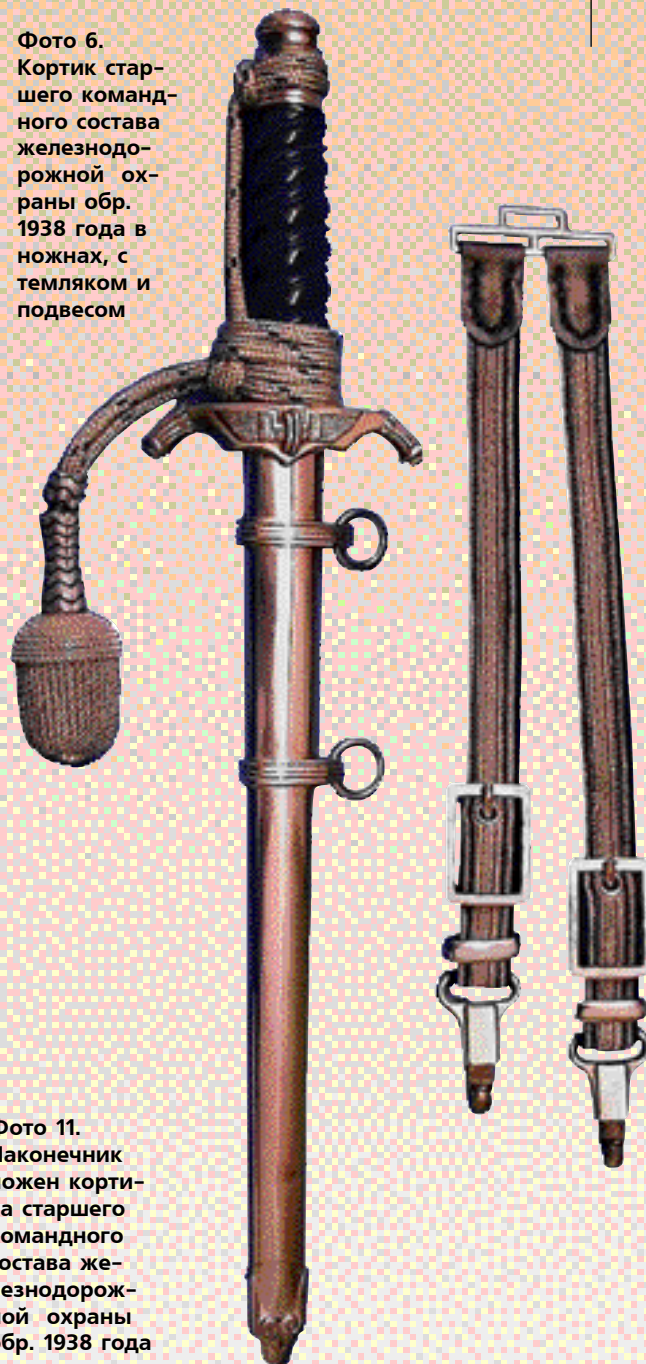


Фото 11. Наконечник ножен кортика старшего командного состава железнодорожной охраны обр. 1938 года



Фото 14. Подвес кортика старшего командного состава железнодорожной охраны обр. 1938 года

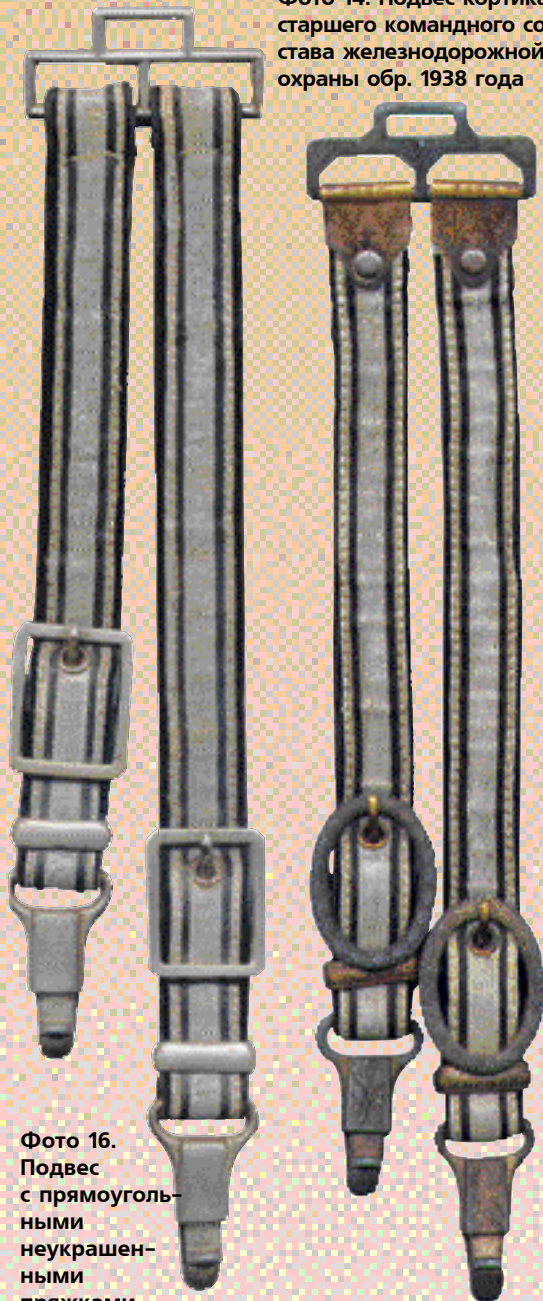


Фото 16. Подвес с прямоугольными неукрашенными пряжками



Фото 12. Устье – отдельная деталь и крепится к корпусу ножен одним винтом

включая форму наконечника, повторяет облик ножен армейского кортика. Прибор состоит из устья и двух массивных накладных гаек, украшенных рельефными бороздками, идентичных гайкам на ножнах кортика старшего командного состава железнодорожной охраны обр. 1938 года.

На все металлические детали эфеса и ножен нанесено серебряное покрытие или позолота тусклого оттенка (**фото 19**). Хотя последнее считается не типичным для данного образца.

Подвеска состоит из двух черных кожаных ремешков с карабинами, овальными пряжками, декоративными накладками и прямоугольной рамки. Все металлические детали подвески изготовлены из латуни и украшены рельефным узором из дубовых листьев.

Темляк с кортиком не носили. По другим данным, к кортику полагался серебристый или золоченый темляк длиной 42 см. Однако достоверных сведений о наличии в какой-либо коллекции оригинального золотистого темляка для этого кортика – нет.

Единственным изготовителем была фирма Eickhorn.

Изготавливался предположительно до 1941 года.

Очень раритетный предмет и крайне редко встречается в хорошем состоянии со 100%-ной сохранностью. По некоторым оценкам в различных коллекциях находится всего 12 подлинных кортиков этого типа.

Установление подлинности

Подделкам кортика обр. 1935 года присущи все те же самые характерные особенности, что и подделкам армейского офицерского кортика. Более того, обычный армейский офицерский кортик легко превращается в «железнодорожника» простой заменой стандартной рукояти на рукоять черного цвета. При этом все остальные детали кортика являются подлинными! Стоимость предмета после такой нехитрой операции может существенно возрасти, а установить в этом случае подлинность кортика в целом крайне сложно. Осторожные коллекционеры предпочитают иметь в коллекции предметы, изготовленные фирмой Robert Klaas, поскольку их подлинность легче установить по более длинной рукояти, вмещающей 9 витков.

Признаки подделок кортика обр. 1938 года:

Рукоять

1. Прибор рукоятки изготовлен из латуни, в то время как подлинные детали всегда либо алюминиевые, либо выполнены из цинка с никелевым покрытием. Латунная гарнитура копий покрыта тонким слоем серебра или хрома, придающих деталям яркий блеск в отличие от тусклого цвета полированного алюминия.

2. Литейные формы, применяемые для изготовления подделок, обычно копируются с оригинальных деталей. Изготовленные в таких формах копии при остывании уменьшаются в размерах. Они примерно на 10% меньше, чем положено быть оригиналу. Это обычный недостаток многих подделок современного производства.

3. Использование латуни в конструкции копии кортика приводит к заметному увеличению его веса в отличие от относительно легкого оригинала.

4. Необходимо тщательно обследовать внутренние поверхности деталей (особенно крестовины) на предмет наличия дефектов, которые неизбежны при молдинговом литье мягких сплавов, таких как латунь. Интересная деталь – на внутренней поверхности подлинных крестовин можно заметить два углубления от литейной формы.

Клинок

При сборке подделок используют либо послевоенные копии клинков армейского стиля или подлинные клинки армейских кортиков. В первом случае признаки копии аналогичны признакам копий армейских кортиков:

1. Наличие клейма RZM на клинке.
2. Скругленные ребра клинка.
3. Серый матовый цвет.
4. Плоский хвостовик.
5. Отсутствие на хвостовике швов или следов зажима клинка в приспособлении при обработке.

Во втором случае отличить подделку по клинку практически невозможно.

Ножны

1. Тяжелые стальные ножны темно-серого цвета или ножны из цинкового сплава – признак послевоенного производства. У подлинных ножен изготовлены либо из алюминия, либо из листовой никелированной стали, всегда светлого цвета и довольно легкие по весу.

2. Вкладыши в ножны, фиксирующие клинок, изготовлены из дерева или пластика. Подлинные изготавливались из стали или цинкового сплава и крепились к устью посредством клепки.

Фото 17.
Темляк кортика старшего состава железнодорожной охраны обр. 1938 года



Копии кортика «водной железнодорожной охраны».

Вследствие значительной схожести между описываемым кортиком и армейским образцом, основное внимание при обследовании должно быть уделено трем основ-

ным различиям между ними: рукояти, головке и гайкам ножен. Во всех других отношениях ножны, крестовина и клинок могут быть сравнимы с копиями армейского кортика.

Копии данного кортика скорее являются сборками из подлинных деталей армейских кортиков, на которые нанесено легкое золотистое покрытие. К появлению таких копий в 60-70-х гг. прошлого столетия «приложил руку» и знаменитый Джеймс Этвуд (Atwood), который, правда, никогда не выдавал свои произведения за подлинники. Его кортики отличаются ярким блестящим золочением.

Существуют копии кортика, собранные из латунных деталей, что делает их заметно более тяжелыми. Латунные элементы часто используются в сочетании с подлинными деталями.

Ножны необходимо внимательно осмотреть на предмет замены армейских гаек на гайки типа железнодорожных. Ножны с гайками, украшенными дубовыми листьями, являются просто армейскими ножнами.

Для некоторых копий характерна негабаритная толстая рукоять с острыми краями витков спирали. Оковка, украшенная дубовыми листьями — является деталью армейского кортика. Большинство копий рукоятей изготовлены из яркого пластика скорее черного цвета, а не темно-фиолетового глубокого тона подлинных рукоятей.

кусткамера

Фото 19.
Кортик офицерский «водной железнодорожной охраны» с золотистой отделкой

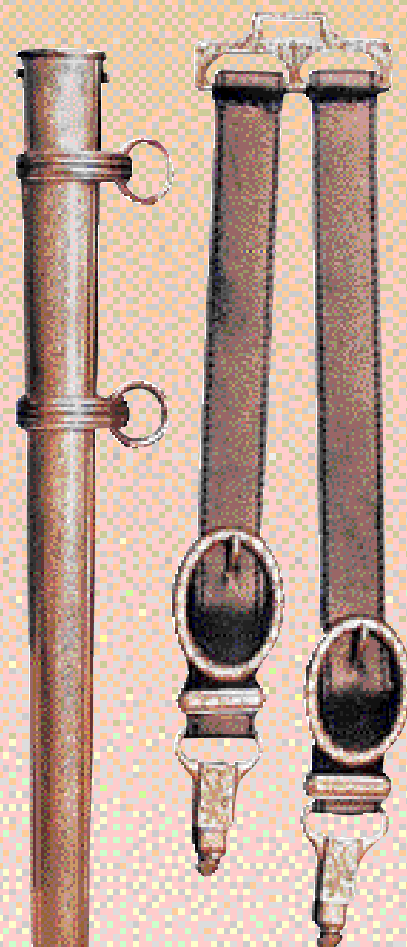
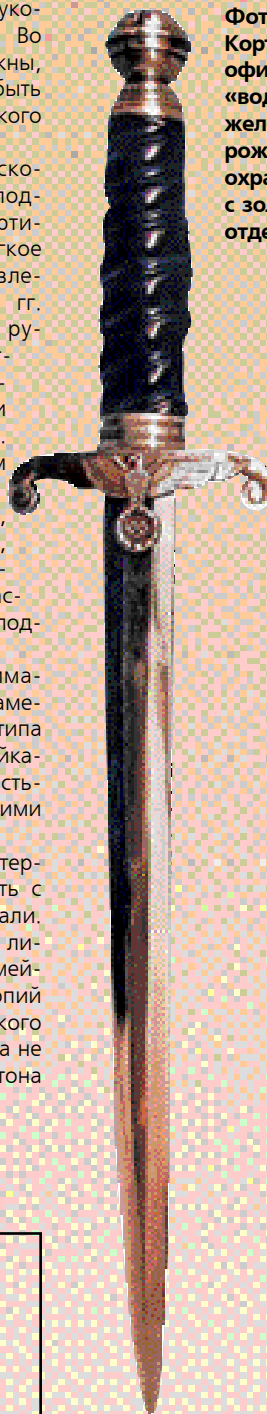


Фото 18. Кортик офицерский «водной железнодорожной охраны» с серебряистой отделкой

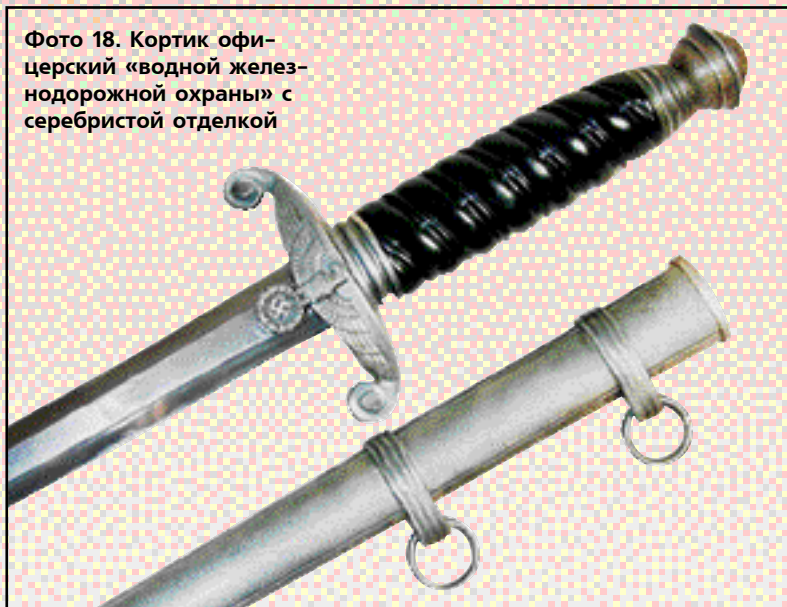
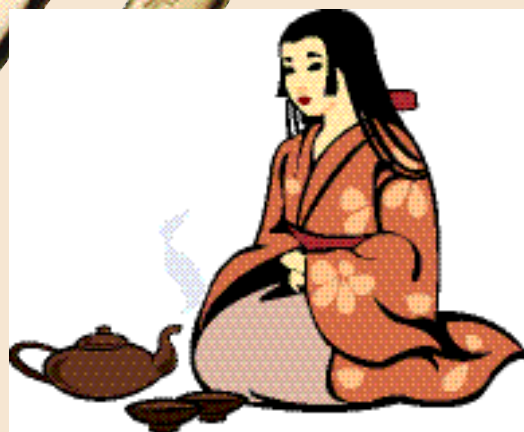


Фото 15.
Украшенная верхняя часть подвеса кортика старшего состава железнодорожной охраны обр. 1938 года

ХИГИГОНОКТАМИ



Дмитрий МУХИН, г. Киев
фото Вадима КУРЕНКОВА



В 1893 году в районе Хирата японского городка Мики префектуры Хего, некими Садахару Мураками и Коматаро Нагао было освоено ножевое производство. В то время ножи производились исключительно вручную: клинок изготавливали, тщательно выковывая металлическую основу – обкладку из относительно мягкой углеродистой стали, между которыми посредством кузнечной сварки крепился средний слой из более твердой стали (на последнем, собственно, и образовывалась режущая кромка). Украшенные резьбой ножи изготавливали из латуни, покрытой окрашенным в черный цвет железом. В то время ноже-



вой мастер за день мог изготовить не более 5-8 таких ножей.

Со временем хиратский нож стал пользоваться популярностью, вследствие чего немало кузнецов перешли на его изготовление. На рубеже веков в городке были зарегистрированы около полутора десятков ножевых мастерских, и с каждым годом количество изготавливаемых ножей увеличивалось. Од-

нако, наряду с ростом общего количества изделий, на рынке становилось все больше товаров весьма низкого качества, откровенного брака. Это привело к тому, что репутация хиратского ножа стала портиться.

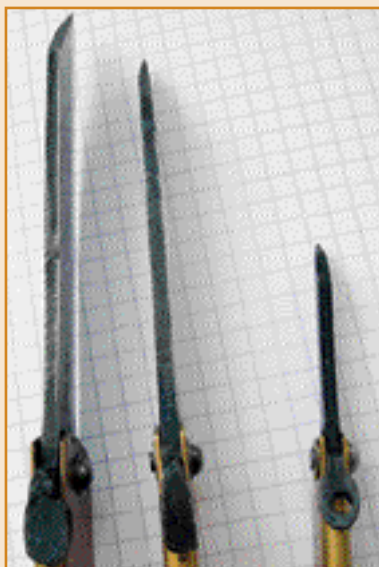
Однажды местный торговец металлическими изделиями Тасабу-ро Сигэмацу привез из префектур Кагосима и Кумамото, находящихся на острове Кюсю, два небольших ножа. Хиратские мастера Мураками и



«С. МАРТЯ»
представляет ножи
«НОКС-ИМПЕКО»

Клинок, Чокотарьяна Бульвар, 27
т: (044) 243-86-29, 242-88-28
E-mail: smarty@com.ua
Web site: www.chotak.com.ua
www.chotarybulka.com.ua

Розничні продажі: 1000 грн. за 1000 грн.
Великі опати: 1000 грн. за 1000 грн.
14.08.2008 р.



Нагао переделали их, прикрепив к клинку своеобразный хвостовик-стопор, и получили удобный складной нож. Новый тип хиратского ножа стал продаваться очень хорошо — особенно на Кюсю, поэтому его назвали «Хигоноками» — «Хранитель Хиго» — в честь известного ножевым производством места Хиго (нынешняя префектура Кумамото).

Что касается того, как выглядели привезенные с Кюсю ножи, существует две версии. По одной из них, это были ножи с закрепленным клинком, по другой — клинки, обмотанные тканью вместо рукояти. Считается, что профиль клинка был симметричным (имел «V»-образную форму). А вот форма клинка «Хигоноками» со временем претерпела изменения: если первоначально он имел остроконечное острие (как у листа бамбука), то впоследствии — «угловатое» острие (наподобие формы, известной как «овечьё копыто»).

В 1911 году на «Первой выставке внешней торговли и промышленности» в городе Кобэ, организованной в префектуре Хего, ножом «Хигоноками» заинтересовался принц Есихито — будущий император Тайсе. Благодаря тому, что нож был куплен самим принцем, он стал известен по всей стране.

Уже в 1899 году была организована артель ножевых мастеров, производящих «Хигоноками». В период наибольшего расцвета производства было зарегистрировано 40 мастерских и более 200 мастеров.

«Хигоноками» стал пользоваться настолько большой популярностью, что и в других городах начали производить ножи под этим названием, среди которых было немало низкосортных подделок. Поэтому в 1907 году была зарегистрирована торговая марка и «Хигоноками» разрешили производить только членам артели в городке Мики; ножи из других городов стали называться просто «Higo knife». В настоящее время «Хигоноками» производится только в одной мастерской — «Нагао-канзкома».

Название «Хигоноками» сейчас можно услышать нечасто. Но те граждане Страны Восходящего Солнца, кому за 40, еще хорошо его помнят. Заточить карандаш, сделать игрушечную «стрекозу» из бамбука... для этого без «Хигоноками» было не обойтись.

Но времена изменились и на смену деревянным карандашам пришли шариковые ручки, а дети стали играть отнюдь не со «стрекозами», а в компьютерные игры. В этой связи нож «Хигоноками» ждала непростая судьба. После 1960 года, когда произошло нашумевшее в Японии убийство с использованием ножа, ножи колющего типа стали изыматься из оборота, заменяясь ножами с закругленным, как у опасной бритвы, острием. Но и эти ножи, использовавшиеся для заточки карандашей, вскоре вышли из обихода. И лишь в наши дни в школах и других детских учреждениях начали пересматривать роль этого ножа в истории и обществе.

В настоящее время только в мастерской «Нагао-канзкома» производятся ножи типа «Хигоноками». В день изготавливается всего 150-300 ножей. Каждый нож проходит закалку в строгом соответствии с отработанной годами техно-

логией. Производятся малые ножи для школьников, а мастером в четвертом поколении изготавливается большой «Хигоноками».

Современные мастера убеждены в исторической и культурной ценности, а также практической пользе производимых ими ножей. Они уверены: чтобы у ножа «Хигоноками» было будущее, его должны использовать не только взрослые, но и, прежде всего, подрастающее поколение.

«Опасно», «можно пораниться» — часто детям запрещают пользоваться по этой причине ножами, отбирая у них тем самым немалую часть жизненного опыта, поскольку, не испробовав на себе это «опасное», ребенок не сможет реально оценить его последствия. Напротив, когда собственноручно ребенок учится обращению с предметом, он приобретает опыт, который впоследствии передаст следующему поколению — тот опыт, которому невозможно обучить словами. И «Хигоноками» является ярким тому примером.

И в заключение несколько слов о конструктивных особенностях «Хигоноками». Крайне интересна рукоять ножа — пожалуй, простейшая из всех возможных конструкций для складного ножа — выполненная в виде завернутой полосы толстой жести или латуни. В рукояти на заклепке закреплен клинок с хвостовиком-стопором в тыльной части обуха (как у опасной бритвы). Эта деталь предназначена для раскладывания клинка одной рукой и его фиксации в открытом положении при охвате рукояти ножа. Правда, рукоять «Хигоноками» довольно сложно назвать эргономичной — при попытке приложить усилие, отличное от необходимого для заточки карандаша, она начинает немилосердно наминать ладонь. Впрочем, «Хигоноками» никто и не пытается позиционировать в качестве разделочных ножей.

Еще один минус конструкции рукояти заключается в том, что если прилагать чрезмерное усилие при складывании ножа, клинок будет касаться своей режущей кромкой о внутреннюю поверхность металлической рукояти. То есть, клинок следует складывать весьма аккуратно, в противном случае не оберетесь забот с восстановлением остроты «заваленной» РК. В принципе, клинок и так не «болтается», а перемещается довольно туго, и если его специально не вдавливать, между РК и рукоятью остается достаточный зазор. Правда, никакого стопора нет и в помине, ничто клинок не останавливает и не предохраняет от касания о



рукоять. Это чревато, во-первых, затуплением РК клинка латунной рукоятью, и, во-вторых, — появлением очага коррозии в месте касания РК рукояти.

Впрочем, вряд ли в наших ши-

ротах «Хигоноками» кто-то будет использовать в качестве рабочего или EDC-ножа. Здесь ему отведена роль скорее некоего «сублимата» желания обладать настоящим самурайским мечом. Но от этого своих функциональных возможностей он не теряет, служа эдаким островком древней Японии в коллекции современного любителя ножей.

krunok



Мастерская

**Вадим КУРЕНКОВ,
г. Киев
фото автора**

В кармане



Миниатюрным многофункциональным инструментам, их разновидностям, конструкциям и решаемым задачам посвящено немало тем в ножевых журналах и специализированных Интернет-форумах.

В принципе, идея такого инструмента довольно проста. Во-первых, в фигурной рукояти пассатижей следует определенным образом разместить необходимое количество специализированных инструментов, как это весьма удачно реализовано в многопредметных складных ножах, например, швейцарской фирмы Victorinox. Во-вторых, сами пассатижи необходимо сделать складными, тем самым, решив проблему компактности многофункционального инструмента.

Эта идея, впервые реализованная американскими инженерами, настолько пришлась по вкусу потребителю, что стала настоящей золотой жилой для фирм, имеющих в своем ассортименте подобную продукцию.

Появившись на рынке всего четверть века назад, мультиинструменты уже прочно

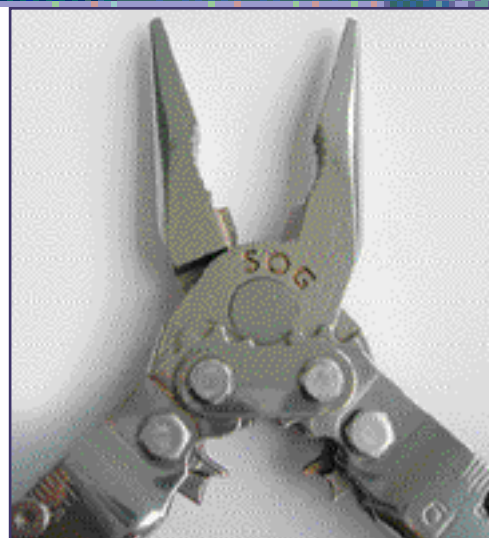
вошли в нашу жизнь. Многочисленные производители, постоянно обновляя и совершенствуя модельный ряд, предлагают пользователям все новые идеи и конструкторские решения, вызывая тем самым новый всплеск интереса к своей продукции.

Мультиинструмент не следует рассматривать как замену полноценному набору инструментов — пассатижам, отверткам, кусачкам, ножу, пиле, ножницам, напильнику, шилу и др. Последними, несомненно, гораздо удобнее работать, они более безопасны в эксплуатации и потому эффективнее для решения тех или иных узкоспециальных задач. Зачем же, спросит уважаемый читатель, необходим этот эрзац, который заведомо менее функционален, но стоит дороже? Попробуем разобраться.

Для начала зададимся вопросом и постараемся честно на него ответить: носите ли вы с собой «на всякий случай» плоскогубцы? А набор отверток? Скорее всего, ответ будет отрицательным, исключая разве что людей, по профессиональным причинам не расстающихся с инструментами ни на день. Итак, на первый вопрос ответили: в большинстве своем набора инструментов мы с собой не носим.

Теперь ответим на другой вопрос: как часто возникают ситуации, когда вам необходим инструмент, но его, как назло, в данный момент под рукой и не оказалось? Если ответом будет «крайне редко», «почти никогда» или «всегда обходиться», можно смело прекращать чтение этой статьи и перелистывать

Максимальное раскрытие губок пассатижей инструмента SOG больше, чем у любого другого мультитула



страницы дальше. Но если все-таки добросовестно покопаться в памяти, то наверняка припомнятся не совсем приятные моменты: например, попытки открутить винты монеткой или ногтем, починить замок молнии двумя камнями, поломать проволоку вручную, многократно перегибая ее в разные стороны, в общем, когда приходилось идти путем первобытного человека...

Современный человек плотно окружен объектами техногенного происхождения и зачастую весьма зависим от их исправного функционирования. К сожалению, не располагая инструментом или хотя бы его подобием, мы либо бессильны сделать что-то голыми руками либо сильно рискуем эти руки повредить. Следовательно, без инструмента в повседневной жизни не обойтись, но необходимость в нем возникает не постоянно, а от случая к случаю. В этой связи, ношение на всякий, иногда достаточно редкий случай, увесистой сумки с инструментами большинство граждан (за исключением разве что водителей автомобилей) категорически отвергает.

И вот здесь на выручку приходит компактность — способность того или иного предмета отчасти или полностью сохранять свои функциональные свойства при уменьшении габаритов, к которому стремятся технологи практически во всех направлениях науки и техники. То есть минимум объема при максимуме функциональности!

Так на рынке появился мультитул. Как уже упоминалось выше, выбор мультитулов сегодня достаточно широк — от продукции именитых фирм до целой армии безымянных изделий, прочно обосновавшихся в небольших киосках и на лотках торговцев.

Но проанализировать все плю-

сы и минусы этого изделия нагляднее всего на конкретной модели, которая достаточно хорошо и всесторонне изучена.

Поэтому автор выбрал в герои своего рассказа собственный мультитул (MultiTool — англ. мультиинструмент) фирмы SOG.

Автор считает, что компанию SOG читателю «Клинок» особо представлять не нужно, на страницах журнала уже были материалы, повествующие об этом производителе ножевой продукции. Относительно молодая компания, отметившая в прошлом году свое двадцатилетие, уверенно заняла свою нишу на ножевом рынке. Руководство компании прекрасно осознает необходимость выпуска качественного режущего и многофункционального инструмента, предназначенного преимущественно для военнослужащих, сотрудников специальных подразделений и служб. Ведь именно для этих категорий пользователей компания, собственно, и позиционирует свою продукцию, стараясь насытить рынок «рабочими» изделиями высокого качества, способными выполнять свои задачи максимально эффективно и с должным уровнем комфорта в руках пользователей. Не последнее место по ассортименту моделей занимает в каталоге компании SOG раздел мультитулов.

...Модель EOD (Explosive Ordnance Disposal) PowerLock S61 — разновидность стандартной модели PowerLock S60, разработанной для саперов, изготавливается непосредственно в США. Этот факт при нынешней глобализации и общепринятой практике размещения заказов в странах с дешевой рабочей силой, является определенным показателем того, насколько компания SOG дорожит своей репутацией

Compound Leverage — механизм увеличения усилия



Ремонт дорожной сумки...

на рынке.

Следует отметить уровень продуманности конструкции модели EOD PowerLock S61, близкий к оптимальному набору инструментов, общее качество и аккуратность изготовления, высокий уровень обработки всех деталей и инструментов.

Как известно, снаряжение определяет функциональность.

Основной инструмент данной модели мультитула —





«Арсенал» инструмента SOG: ножницы...

это пассатижи, на долю которых выпадает львиная доля выполняемой работы. Вот несколько примеров.

Сломанные ключи. Не секрет, что иногда из-за чрезмерного усилия, прикладываемого при открывании замка, ключ ломается и его обломок остается в замочной скважине. В последнее время такие случаи нередки. Это связано с широким распространением дешевых замков импортного производства, комплектуемых ключами, изготовленными из некачественного сплава или тонкого стального листа и имеющими невысокую прочность на излом.

Ситуация, прямо скажем, неприятная и даже имея дубликат ключа, попасть за дверь нельзя из-за обломка, оставшегося в замочной скважине. Вы пробовали выта-

скивать его оттуда пальцами? Наверное. Удачно? Скорее всего, — нет. По все той же причине неустойчивой работы замка и целый ключ вытащить бывает проблематично, а уж короткий обломок и подавно...

Часть проблемы решается при помощи пассатижей мультитула, которые легко справляются с задачей извлечения обломка из скважины. Вторую часть проблемы, то есть открывание двери, вам придется решать уже самостоятельно. Еще одно замечание: не нужно пытаться открыть замок пассатижами с зажатым в них обломком ключа — вы можете повторно обломить его так, что извлечь будет уже невозможно.

Ремонт обуви. Ситуация, когда неожиданно рвется обувь, нельзя назвать приятной, особенно когда запасной пары нет, а передвигаться необходимо. В принципе, если вы имеете навыки работы с кожей, под рукой есть шило, сапожная игла — это не будет для вас являться значительной проблемой, а если нет?.. Швейную иглу и темные нитки достать не сложно, а вот починить при их помощи обувь — гораздо труднее.

Чаще всего обувь рвется по шву, что существенно облегчает задачу ее ремонта, поскольку зашивать можно по готовым отверстиям, оставшимся после фабричного шва, но даже в этом случае силы пальцев руки не хватает. Вот тут и пригодятся пассатижи мультитула. Используя их, достаточно быстро и вполне комфортно можно зашить туфли или ботинки. И пусть этот шов не будет таким же аккуратным и надежным, как сделанный профессиональным обувщиком, он вполне позволит носить обувь некоторое время до ее замены или сдачи в ремонт.

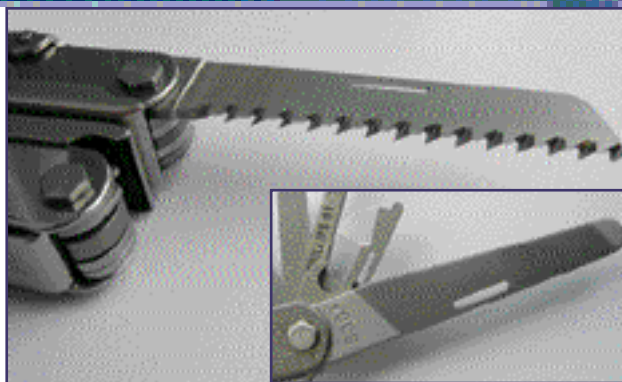
Ремонт дорожной сумки. Производители дорожных сумок, которые представлены на нашем рынке, допускают в своей работе явные казусы. Они шьют сравнительно неплохие дорожные сумки, портфели, сумки для переноски но-

утбук и другие виды подобной продукции, применяют при этом неплохие материалы, да и качество пошива, на мой взгляд, растет из года в год. Но при всем при этом ремешки крепятся на ужасного вида, и что самое печальное, — ужасного качества карабины и защелки. Кроме того, что конструкция большинства из них оставляет желать лучшего, самым слабым их звеном является используемый при изготовлении материал. Это, как правило, низкокачественные (судя по их механическим свойствам) сплавы наподобие силумина. По моему опыту, такой карабин при основательно загруженной сумке или сразу ломается в первые два-три дня либо перетирается в течение двух-трех месяцев. Если такая ситуация произошла в дороге, необходим срочный ремонт этого узла (не всегда удается завязать ремень на узел, к тому же это выглядит неряшливо и такое крепление не вполне надежно). Остатки карабина лучше снять, поскольку они могут порвать одежду или другую сумку. Руками, как правило, это сделать невозможно и травмоопасно. Пассатижи мультитула вполне справятся и при демонтаже обломка карабина, и при монтаже возможной замены. Мне, например, пришлось зайти на рынок и купить пару кусков пружины, порезанной на части по типу разводных колец, получилось крепко, надежно, дешево и сердито, вдобавок вполне эстетично.

Торчащий гвоздь. Опасность может подстергать везде у многочисленных в наше время новостроек или мест капитальных ремонтов старых зданий. Строители огораживают здания длинными заборами с козырьком, которые иногда являются единственной альтернативой проезжей части. Там и подстерегают пешеходов огрехи некоторых горе-плотников в виде гвоздей, торчащих шляпками, а иногда и остры-



...крестовая отвертка, большая плоская отвертка, шило...



ем вперед. Если самому не удалось уберечься от встречи с гвоздем, оставлять это место без мер предосторожности не следует. Докричаться до строителей не всегда удается, да и надеяться, что исправят ситуацию, также не приходится. Гораздо проще и быстрее достать мультинструмент и загнуть гвоздь «бубликом», так, чтобы никто больше не повредил одежду или тем более не получил травму...

Молнии. Это весьма удобный, но наиболее коварный с точки зрения надежности и безотказности работы вид фурнитуры. И если оторвется пуговица или крючок, то можно спокойно дойти до дома или гостиницы, где наверняка найдется нитка с иголкой. Если порвется шнурок, можно воспользоваться обрывками и все-таки завязать ботинки так, чтобы они не спадали. Но сломанная молния не дает вам никаких шансов на продолжение путешествия, если под рукой не оказалось английской булавки (или само наличие на одежде работоспособной молнии не столь критично). Ремонт молнии также упрощается при помощи пассатижей.

Другие инструменты мультитула

Ножницы модели PowerLock S60 неплохо режут ткань, бумагу, пластиковую бутылку, но довольно неудобно резать плотный и толстый материал, — рычаг ножниц при

этом чувствительно наминает подушечку пальца. Хотя и не так комфортно, как маникюрные, эти ножницы решают проблемы сломанного ногтя. При необходимости можно обрезать проводок в недоступном для кусачек месте.

Отвертки, которыми оснащен мультитул, выполнены очень качественно. Плоских отверток три: малая шлицевая, совмещенная с консервным ножом, средняя,

...пила по дереву и напильник с пилой по металлу «шлифовкой» (вставка)...

водстве, так и для всевозможных бытовых целей.

Но эволюция этого простого, но порой незаменимого инструмента продолжается, рабочие части отверток приобретают новые, более эффективные формы, под внутренний шестигранник или под внутреннюю звездочку (TORX).

Инженеры компании учли и это. В комплект инструментов модели PowerLock S60 включен дер-

совмещенная с открывалкой для бутылок и отдельная большая шлицевая. Также в комплекте инструмента — крестовая отвертка Филиппса, названная в честь своего изобретателя Генри Филиппса из Портленда, штат Орегон. Он запатентовал ее в 1936 году и с тех пор винты со шляпкой «американский крест» широко используются во всем мире, как на произ-

...консервный нож и открывалка инструмента SOG по сравнению с аналогичными предметами ножей «Victorinox»



жатель под переходник бит, который расширяет набор отверток мультиинструмента до количества бит-насадок, имеющихся в вашем распоряжении. (Пользователю следует самостоятельно позаботиться о наличии самого переходника и набора необходимых насадок, что не составляет особого труда: автор за пять минут нашел на строительном рынке и сам адаптер, и широкий выбор насадок, хвала стандартизации, все это отлично подходит друг к другу.)

Недостатком инструмента является весьма скромная длина шлицевых отверток, особенно самой узкой, расположенной на консервной открывалке, — ей можно откручивать только винты или шурупы, которые не находятся в углублениях более нескольких миллиметров. Но выполнение таких работ, как, например, разборка корпуса персонального компьютера, замена дисковода или жесткого диска, с их помощью не составляет труда. Если вы привыкли работать отверткой с упо-

ром рукояти в ладонь, то здесь вас ожидает некоторый дискомфорт от шероховатых, выполненных на торце рукоятей.

Напильник может выполнять функцию пилки для ногтей. Хотя это не столь удобно как использование маникюрного инструмента, зато может здорово выручить в этом плане при необходимости. А вообще, напильником легко на скорую руку загладить заусенец, снять небольшую фаску, закруглить острый угол. Насечка нанесена не только на обе стороны инструмента, но и на одно из ребер, что дает возможность использовать напильник даже в труднодоступных местах, к примеру, в узких пазах.

Шило несколько нетрадиционное в нашем понимании, это не круглый в сечении штырь, а скорее небольшая узкая стамеска, весьма удобная для продельвания отверстий благодаря своим острым граням.

Пила недурно отпиливает ветки деревьев, если их толщина не превышает ее длины. Кость пилить не пробовал, но мне кажется, что и с этим материалом трудностей не возникнет.

Консервный нож выполнен наподобие инструмента ножей фирмы «Викторинокс», но, на мой взгляд, со своей функцией справляется несколько лучше, чем на упомянутых ножах, возможно из-за своего «зеркального» расположения в рукояти, вследствие чего режущая часть консервного ножа загибает жесть в сторону от края. Хотя в отличие от «викториноксовских» ножей, режущая часть не имеет заточки, инструмент просто продавливает жесть за счет физического усилия и небольшой толщины режущей части в месте отсутствующей режущей кромки.

Открывалка для пивных бутылок не отличается удобством в работе, создается впечатление, что она разрабатывалась для какого-то особенного стандарта бутылок, отечественные бутылки она открывает с трудом, не хватает радиуса выемки.

Нож модели PowerLock S60, как запасной вариант ваше-



Чехол из натуральной кожи более стоек к износу, по сравнению с синтетикой

го основного ножа, имеет достаточно качественную стамесочную заточку, гладкую на острие и серрейторную у основания клинка.

Линейка, нанесенная на рукояти, хотя не очень удобна из-за подвижности рукоятей и невозможности четко их зафиксировать на одной линии, но весьма выручает для замеров малогабаритных предметов, в пределах 3-4 сантиметров, например ширины или толщины клинка ножа.

Все инструменты модели S60 фиксируются в рабочем положении патентованным замком **PowerLock®**, представляющим собой подпружиненное коромысло.

Если у вас сформировался собственный взгляд на оптимальный набор инструментов, необходимых в арсенале мультитула, то инженеры компании SOG предусмотрели и это.

Все инструменты крепятся на осевых винтах и их набор можно изменять. Для этого в фирменном каталоге продукции предлагаются дополнительные инструменты, которые можно смонтировать взамен имеющихся. Это клинок ножа без серрейторной заточки, клинок с полной серрейторной заточкой, стропорез с крюком...

Усиленные губки кусачек пасатижей существенно продлевают их жизнь в рабочем положении.

Для комфортного ношения достаточно громоздкого инструмента (по сравнению со «складником») предусмотрен удобный поясной чехол из натуральной кожи. На поясе вес инструмента (около 300 грамм) практически не ощущается. Это не только красиво и стильно, но практично и удобно.

Накладки на ребра рукоятей защищают кисти рук при силовой работе пассатижами, особенно голыми руками. При необходимости они легко демонтируются, хотя лично мне это ни разу

Переходник с битой «TORX», насаженный на держатель инструмента SOG



Пластина с отверстием для страховочного шнура или цепочки



не понадобилось.

На осевом винте инструментов, с внешней стороны рукоятки, крепится небольшая пластина с отверстием для страховочного шнура или цепочки, что весьма актуально для работы на высоте или на воде, где случайное падение не привязанного инструмента может привести к его утере.

Выпускается модель PowerLock S60 в нескольких вариантах исполнения. Стандартный вариант предполагает простую полировку или черное покрытие, нанесенное способом оксидирования. Встречается также вариант с заменой ножиц крюком-стропорезом.

Как носить мультиинструмент, под какой стиль одежды — деловой костюм или исключительно с повседневными джинсами — решать только вам. Лично я уже более восьми лет практически постоянно ношу с собой мультиинструмент, из них последние полтора года со мной неразлучно — PowerLock от SOG. И неоднократно в самых разных ситуациях — на работе, в командировках, на досуге, в отпуске — я в мыслях хвалил себя за эту, безусловно, полезную привязанность и получал похвалы от окружающих, которым также пригодился мой инструмент.

Для экспертной оценки особенностей конструкции автор обратился за помощью к профессионалу. Комментирует Сергей Микитюк:

Несомненно, основная особенность многофункциональных инструментов SOG — это механизм увеличения усилия. Наиболее заметным элементом этого механизма являются так называемые шестеренки, в виде которых выполнены оконечности рукоятей инструментов. Многие начинающие пользователи (и даже некоторые уважаемые печатные издания) считают, что именно эти шестеренки обеспечивают увеличение усилия. Но это не так — увеличение усилия в инструментах SOG обеспечивает запатентованный (и зарегистрированный как торговая марка) многорычажный механизм — Compound Leverage (что переводится как «сложносоставная система рычагов»; схожие механизмы применяются также и в мощных («силовых») кусачках, используемых пожарными и спасателями). А шестеренки выполняют вспомогательную, но весьма важную роль — они служат своеобразными синхронизаторами. Исключив излишнюю степень свободы, шестеренки обеспечивают

правильную и плавную работу всего механизма.

Принцип, положенный в основу подобных механизмов, весьма древний — он восходит еще к временам Архимеда — «сила за счет расстояния». Передаточное отношение, обеспечиваемое механизмом инструментов SOG, составляет примерно 2:1. Поэтому при одинаковом с «обычными» мультиитулами раскрытии губок пассатижей, рукояти инструментов SOG приходится разводить шире, что может, в принципе, сказаться на удобстве работы. Однако этот механизм обеспечивает гораздо большее (опять же по сравнению с «обычными» мультиитулами) максимальное раскрытие губок пассатижей — инструментами SOG можно захватить цилиндр диаметром около 30 мм (правда, в этом случае работать с инструментом придется обеими руками). Также такой механизм позволяет без особых сложностей раскладывать инструмент одной рукой — прямо как знаменитые ножи-«бабочки».

В общем, многофункциональные инструменты SOG — это несомненный успех конструкторов фирмы во главе с ее президентом Спенсером Фрейзером — инженером-акустиком, авиационным инженером-конструктором и дизайнером.

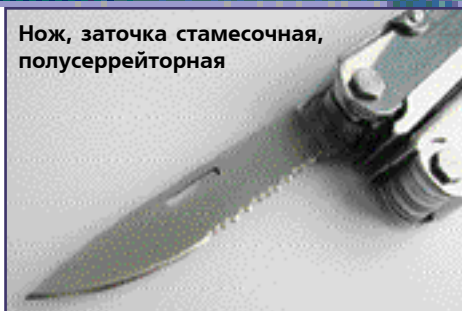


Мультиитулы, принадлежащие автору (слева направо):

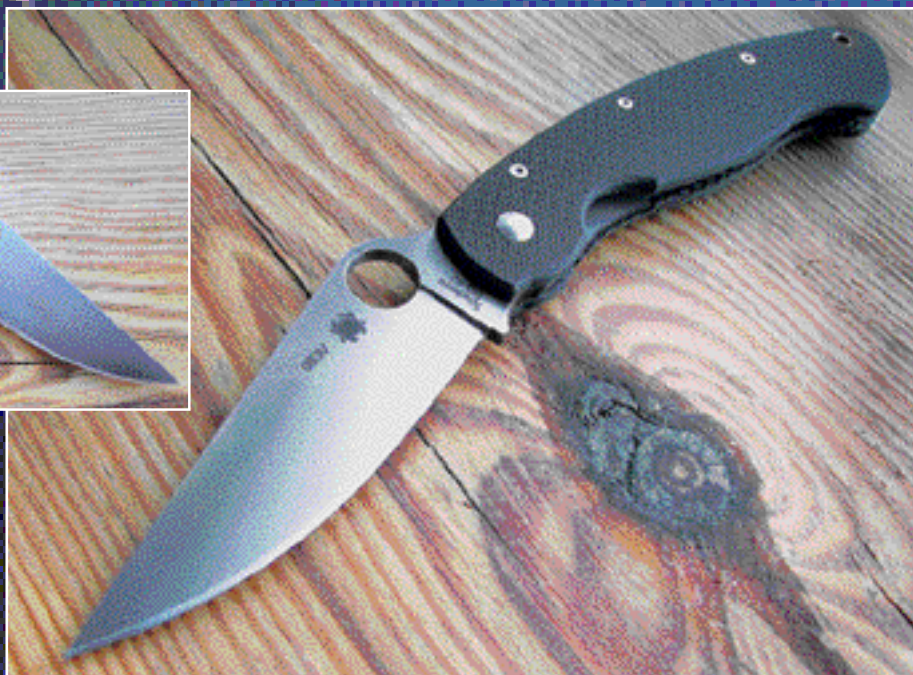
китайское изделие по мотивам модели кусачек от фирмы AlMar; клон модели Leatherman SuperTool, производитель неизвестен; EOD PowerLock S61 от фирмы SOG Specialty Knives & Tools, Inc.



Нож, заточка стамесочная, полусеррейторная



Патентованный замок PowerLock®



Spyderco MILITARY

Роман ГРАБЧАК, г. Киев,
фото автора

О модели Military, пожалуй, написано абсолютно все. За 10 лет своего существования (выпущена в 1996 году под каталожным номером С36) она стала самым настоящим хитом компании Spyderco и по популярности сравнялась с такими «титанами» ножевого мира, как модели Police, Endura и Delica. Но это вовсе не означает, что С36 производится без каких-либо улучшений вот уже более десяти лет. Эта модель претерпела достаточно много изменений — значительных и не очень. К примеру, если вы попробуете переставить клинок от Military выпуска этого года на прошлогоднюю модель, вас постигнет неудача! Из-за ряда последних нововведений внешне похожие клинки одной и той же модели ножа отличаются достаточно сильно. Улучшается эргономика ножа (и без того близкая к идеалу), повышается надежность и прочность ножа, меняются марки стали, из которых изготовлен клинок, но неизменным ос-

тается одно — высокие потребительские свойства модели, признанные многими пользователями. По опросу, проведенному автором на одном из российских ножевых Интернет-форумов, модель Military прочно удерживает место самого лучшего ножа компании Spyderco.

Различные источники предлагают разные версии того, как и зачем Сэл Глессер (основатель компании Spyderco, ее идейный лидер и просто человек, увлеченный ножами) создавал модель Military. Одна из них гласит, что он разработал этот нож, когда сын Эрик шел служить в армию. Другая легенда говорит, что этот нож явился ответом на вопрос: «если бы ваш сын шел в армию, какой бы нож вы ему дали»? На мой взгляд, вторая версия ближе к истине, хотя утверждать это не берусь.

Не так давно Сэл Глессер рассказал о том, что модель Military разрабатывалась в качестве вспомогательного ножа для использо-

вания в том случае, если основной штатный нож, состоящий на вооружении солдата (зачастую выполненный из стали далеко не лучшего качества), не справляется с возложенными на него задачами. Часто это связано с тем, что основным ножом выполняется самая «грязная» работа, не свойственная ножу (копание земли, рубка, ковыряние, выламывание чего-то и т.д.), так что это вполне реальная ситуация — основной нож не способен ничего резать. Поэтому для таких случаев как вскрытие пакета, разрезание плотной ткани, отсекание веревки и необходим вспомогательный острый нож. Да и резать продукты не станешь тем же ножом, каким минуту назад рыл землю...

При разработке данной модели основной упор был сделан на создание достаточно большого и практичного складного ножа с высокой режущей способностью лезвия. Но при этом нож должен был быть достаточно легким, чтобы не



обременять солдата ношением лишнего груза. Поэтому рукоять ножа выполнена из материала G-10 (эпоксидная смола, армированная стекловолокном), характеризующегося высокой стойкостью ко многим агрессивным химическим средам и воздействию экстремальных температур. Отличная механическая прочность этого материала позволила изготавливать рукояти без дополнительных металлических плашек, и при этом не потерять в прочности конструкции. Хотя многие пользователи грешат на то, что не могут на все 100% доверять ножу с полностью пластиковой рукоятью без плашек, но лично мне не известны случаи, чтобы хоть кто-то жаловался на модель Military с поломанной в обычных условиях рукоятью!

Честно говоря, сама по себе модель Military меня никогда особенно не привлекала — сугубо из эстетических соображений. К примеру, модель Police, на мой взгляд, была и остается более красивой и гармоничной, с элементами харизмы. В отличие от нее, Military — не более чем просто нож. В то же время я даю себе отчет в том, что эта модель характеризуется тщательно выверенным дизайном, подчиненным максимальной функциональности и эргономике.

В свое время Сэл Глессер пообещал выпустить модель Military с клинком из стали BG-42 и мне показалось, что это именно та модель, которую я хотел бы видеть в своей коллекции. Этому способствовал ряд факторов: во-первых — марка стали, во-вторых, материал рукояти — углеродный пластик (Carbon Fiber), который я давно хотел опробовать в деле и, в-третьих, весь этот «букет» реализован в таком знаменитом и легендарном ноже как Military, который я рано или поздно все равно собирался купить (а тут — такой повод!). Немалую роль в принятии такого решения сыграло и то, что нож выпускался ограниченной серией из 1500 штук.

Следует отметить, что я давно хотел заполучить нож с клинком из стали BG-42. Это именно та сталь, которую практически никто из фирм-производителей не использует для изготовления серийных моделей, хотя отдельные мастера-ножовщики применяют ее в своих авторских работах. Проблема в том, что сталь дорогая и капризная в обработке, но при правильной термообработке позволяет получить прекрасные эксплуатационные характеристики. Если не брать во внимание порошковые стали (которые лично я недолюблю

ваю), то это — одна из лучших коррозионно-стойких сталей в мире. Сэл Глессер об этой стали говорит так — «лучшая из непорошковых».

Среди выпускаемых из этой стали ножей серийного производства, в первую очередь следует упомянуть модель Sebenza от Chris Reeve. Этот производитель перешел на сталь BG-42 после использования ATS-34 и только затем переключился на популярную сейчас порошковую сталь марки S30V. Еще в этой связи хотелось бы вспомнить серию X-42 из четырех ножей производства компании SOG.

Модель Sebenza уже давно не выпускается из этой стали, хотя до сих пор не утихают споры о целесообразности перехода со стали BG-42 на S30V. Одни говорят, что это явилось следствием стремления к удешевлению производства, другие считают, что это произошло по известному принципу «хотел как лучше...». Однако факт остается фактом — этот переход явился причиной того, что феномен Sebenza пошел на убыль. И хотя сталь S30V считается более износостойкой, BG-42 позволяет закалить клинок с большей твердостью, увеличив тем самым его прочность. Из четырех ножей SOG серии X-42 только один выпускался с нормальным (не «танто») клинком, но и тот был чересчур габаритным, не складным и уже снят с производства (как, собственно, и вся серия X-42). Так что выбор невелик...

По химическому составу BG-42 близка к популярной в наши дни стали ATS-34, но имеет несколько существенных отличий: в ней больше углерода, хрома и марганца, но самое главное — она содержит 1,2% ванадия, следовательно, клинок

лучше «держит» заточку...

Состав стали следующий (%):

- углерод (C) — 1,15
- хром (Cr) — 14,5
- марганец (Mn) — 0,5
- молибден (Mo) — 4
- кремний (Si) — 0,3
- ванадий (V) — 1,2.

В химическом составе этой стали нет ни фосфора, ни серы, которые являются нежелательными добавками, поскольку снижают прочность изделия. Добавка ванадия (сталь ATS-34 его не содержит) и более совершенный технологический процесс приводят к повышению прочности клинка из BG-42, по сравнению с ATS-34. Также ванадий способствует лучшей износостойкости и уменьшению зернистости металла, что позволяет сделать клинок с более тонким и острым лезвием. В принципе, эта сталь принадлежит к высшему классу нержавеек и имеет отличные показатели соотношения «незатупляемость/трудность заточки».

Конечно, существуют стали, которые еще лучше «держат» заточку (в первую очередь — порошковые), но затачивать изготовленные из них ножи — занятие не из легких.

...Я довольно долго ждал, пока этот нож появится в продаже, и вот он у меня! Заказал в Интернет-магазине (прислали по почте как раз



ко дню Конституции). Обычно в числе первых новые модели получают те, кто состоит в так называемом клубе коллекционеров Spyderco. Затем дилеры получают ножи для продажи на общих основаниях. Те ножи, которые предназначены для клуба, нумеруются в соответствии с персональным номером каждого члена. Мне попался именно такой нож! Каким образом это произошло, я не знаю: возможно, кто-то из членов вышел из этого клуба, а для него уже был изготовлен персональный экземпляр или по какой-то другой причине — неважно. Главное, что я стал счастливым обладателем ножа с «клубным» номером 083. Кажется мелочь, но очень приятно иметь нож с индивидуальным номером.

Для своих размеров (клинок 102x4 мм, рукоять 140 мм) Military достаточно легкий — 120 г. Рукоять, на мой взгляд, чересчур большая, намного больше клинка, но удобная, хотя некоторые пользователи говорят о том, что для них рукоять слишком широкая. Но для меня она вполне комфортная. (Для сравнения, у модели Police клинок — 104 мм, а рукоять всего 135 мм. Модель Night Force от Cold Steel также имеет четырехдюймовый клинок (102 мм), но рукоять у нее — 127 мм. Масса Police — 159 г, Night Force — 145 г.)

Рукоять Military позволяет выполнять различные виды работ как голый рукой, так и в перчатке (ведь нож создавался для военных), а отверстие для открывания выполнено заведомо большего диаметра, чем на других ножах Spyderco, чтобы облегчить раскладывание ножа рукой в перчатке.

К рукояти привинчена черная клипса для ношения ножа на ремне или элементах снаряжения, а

в навершии выполнено отверстие для темляка. Интересная особенность ножа: рукоять венчает небольшой загиб книзу, что очень напоминает традиционный «грибок» на рукоятках национальных финских пуукко. Эта, казалось бы, незначительная деталь способствует более надежному хвату и предотвращает выскальзывание ножа из ладони.

Нож подлежит полной разборке, хотя окончательно разъединить накладку я не смог — они остались скрепленными в навершии трубкой под темляк (еще один плюс конструкции), которая развальцована и не дает отсоединить их друг от друга. На оси ножа установлены шайбы из фосфорной бронзы, что делает раскладывание ножа очень плавным (на обычных серийных ножах шайбы выполнены из другого материала и более тонкими).

Несмотря на встречающиеся замечания некоторых пользователей об ухудшении качества продукции Spyderco в целом (на мой взгляд, абсолютно безосновательные) и новых Military в частности, данный экземпляр ножа выполнен вполне достойно. Люфтов я не заметил. И это не потому, что плохо смотрел. Замок работает на «отлично». Качество обработки деталей выполнено на высоком уровне, а общая продуманность конструкции и внимание к мелочам просто восхищают!

Теперь об отличиях. Углепластик Carbon Fiber на рукояти не полированный, как обычно, а текстурированный в шахматном порядке для лучшего сцепления с рукой (гораздо лучше, чем материал G-10). Кроме того, обычный полированный углепластик слишком сильно блестит, что на больших ножах мне не очень нравится. Углепластик Carbon Fiber — это очень прочный композиционный материал из углеродных волокон в эпоксидной матрице с низкой теплопроводностью и высокой химической стойкостью. Этот углепластик сам по себе легче и прочнее чем G-10 (не говоря о том, что и выглядит он гораздо привлекательней), что дало возможность внедрить в этой модели и фиды Military, пожалуй, самое важное новшество — вторую палашку.

Уже давно некоторые любители ножей единственным серьезным

недостатком модели Military считали отсутствие полноценных металлических плашек рукояти, что, на их взгляд, снижает общую прочность ножа (спорное мнение). Я же считаю, что в этом ноже больше всего склонна к поломке совсем другая деталь — острое клинка. При тяжелых работах на излом (когда может возникнуть опасность поломки ножа) быстрее отламывается именно острое клинка, чем поломается рукоять. Если же не брать в расчет этот элемент конструкции, то при прикладывании определенных усилий наиболее уязвимым узлом складного ножа является ось клинка. Поэтому специалисты компании Spyderco решили усилить данный узел. Вторая плашка (перфорирована отверстиями для снижения веса) выполнена не на всю длину рукояти, а примерно на 3/5 — ось охвачена полностью, а больше, я считаю, и не нужно. Плашка утоплена в специально выточенный паз накладки рукояти, поэтому сразу ее и не заметишь. Сделано это по аналогии с пластиной замка, которая также вложена в специальную проточку на противоположной накладке рукояти.

Сэл Глессер заявил, что в будущем компания планирует перейти на сборку всех Military с плашками в рукояти, то есть поступить аналогично тому, как реализовано на новых ножах Endura/Delica — перфорированные плашки на всю длину рукояти. На мой взгляд, это только утяжелит нож, а на прочности практически не скажется. Пока еще поломанные рукояти из G-10 мне не попадались, а вот отломанные кончики клинков встречались. Если уж инженерам компании очень хочется упрочнить рукоять — подобный вариант с плашкой не на всю длину рукояти — идеальное решение. Я же свой идеальный Military уже получил.

Еще одним существенным улучшением по сравнению со старыми версиями ножа стал перенос границы спусков в области отверстия для раскрывания с самого тонкого места (строго в верхней части отверстия — между «раундхолом» и обухом) на два-три миллиметра ближе к рукояти. Таким образом, конструкторы ножа ушли от лишнего концентратора напряжений в слабом месте.

Хотелось бы отметить и улучшение профиля насечки под большой и указательный пальцы. В свое время инженеры Spyderco отказались от насечек под указательный палец на чойле, хотя на ножах са-



мых первых выпусков они были. Теперь их вернули на место, сделав более мелкими. Аналогично поступили с насечками под упор большого пальца над отверстием. Раньше они были крупнее и грубее, теперь — более мелкими и частыми.

Сталь BG-42 меня пока что радует. За первый месяц активного использования Military в качестве единственного ножа, в том числе и дома на кухне, все еще удается сбрасывать волосы на руке. Хотя, конечно, клинок делает это уже не так уверенно как сразу после покупки, да и туалетную бумагу на весу уже не режет. (Кстати, это единственный мой нож «из коробки», который смог это сделать.)

Из-за того, что некоторые разрезаемые объекты были сильно облеплены сухой землей, содержащей мелкие камушки и песчинки, режущая кромка ножа кое-где «заблестела». Без проблем выполнил правку на Triangle Sharpmaker. Сэл Глессер на одной из конференций в Интернете сообщил, что они решили закалить сталь клинка Military до твердости 61 HRC, на то и похоже...

Единственное, что меня, как пользователя, несколько расстраивало в новом ноже, — при выполнении перехватов в кожу иногда впивались мелкие частички углеродного пластика с внутреннего края рукояти, как будто они отслаивались. Оказалось, что нож необходимо просто как следует промыть, особенно внутри рукояти, поскольку там после механической обработки Carbon Fiber остаются мелкие частицы и пыль. Теперь все в порядке и никаких «заноз» в кожу больше не вонзается.

Для кого-то может быть критичным, что в новом ноже режущая кромка не заполирована — остались риски от достаточно грубого абразива. Может это выглядит не совсем эстетично, но на традиционную для ножей компании Spyderco остроту не влияет.

После четырех недель использования нового Military, я обнаружил на нем ржавчину. Поскольку этот нож я использовал в качестве основного чуть ли не каждый день, независимо от того, где находился, все работы выполнял только им, и при этом носил его постоянно с собой, то мыл довольно часто. Помыл, клинок обтер и в карман до следующего случая. Естественно, часто пачкался не только клинок, но и рукоять, куда набивались пищевые остатки (например, при разделке курицы) и ее также приходилось мыть. Но внутри-то рукоять не

протрешь насухо (если задаться такой целью, конечно, можно нож полностью вычистить и вылизать, но тогда в таком ноже теряется всякий смысл, если ему каждый раз уделять уйму времени). Действительно, накрошил салат, порезал мясо, нож протер, промыл и — в карман... Сел ужинать... Забыл хлеба отрезать!.. Отрезал... Нож в карман... Поужинал, помыл посуду и нож заодно, уже с моющим средством, стряхнул воду, протер клинок и рукоять снаружи, нож — в карман. Естественно, что в таких условиях эксплуатации нож не может достаточно хорошо высохнуть.

...Сам клинок не пострадал, ржавчина появилась внутри рукояти на винтах, металлических распорках, куда винты вкручиваются и, что хуже всего, — заржавел шарик, впрессованный в лайнер и отверстие под этот шарик на клинке (шарик для фиксации клинка в сложенном положении). Также на пятке клинка покрылось ржавчиной место, которым он в открытом положении упирается в штифт-ограничитель.

Я разобрал нож. Все винты изнутри оказались покрыты ржавчиной. Все металлические распорки/гайки — также. Две гайки, расположенные внутри пластиковой проставки на спинке рукояти, вообще сильно поржавели. Ржавчина не пощадила и вторую стальную пластину. Но больше всего ржавчины оказалось именно в области соприкосновения стальных деталей с титановым лайнером, а шарик на лайнере стал коричневым (я давно задумывался над тем, что из-за гальванопары «сталь-титан» могут возникнуть неприятности — вот и возникли...). Радует, что клинок все-таки остался в нормальном состоянии и только в местах трения металла о металл появился слабый налет (как я писал выше — в двух местах). Разобранные детали протер, чем следует, смазал, собрал — нож нормально функционирует.

Отсюда следует вывод: сушить складной нож после мытья следует отнюдь не в кармане и никак не в сложенном виде!

Справедливости ради следует заметить, что когда Military был заменен другим ножом, который попал в аналогичные условия эксплуатации, эти же неприятности повторились и с ним, только ржавчина проявилась гораздо быстрее.

Исходя из богатого опыта использования Military, могу смело утверждать, что режет он действительно здорово! Хотя, такие продукты как, например, болгарский



перец или картофель из-за толстого обуха им чистить неудобно. Но это лишь мелкие недостатки, в остальном же Military себя проявил только с положительной стороны.

Однажды Сэл Глессер сказал: «Чем больше ты узнаешь о ножах, тем лучше ты будешь ценить ножи от Spyderco. Это не значит, что они тебе будут нравиться, просто ты будешь понимать, почему и зачем мы сделали этот нож именно так». Прочитав, я подумал, что это достаточно пафосное и очень самонадеянное заявление. А сейчас я полагаю, что в чем-то Сэл Глессер оказался прав: я не могу сказать, что мне очень нравится Military, но не могу не согласиться с тем, что это — отличный, полностью продуманный нож. Теперь, когда я стал владельцем этого ножа, я стал понимать, чем же он «берет» людей — это на 100% «рабочий», очень удобный, функциональный во всех отношениях, действительно, — знаковый и глубоко продуманный нож.





«Похватный» нож «лесовика»

Павел ДУБРОВСКИЙ, г. Городня
фото автора

Ножі сопровождают меня всю сознательную жизнь: лет с пяти я получил разрешение родителей на ношение ножа и с тех пор не расстаюсь с ними. Рос я сначала на Житомирщине, после в Черниговской области — преимущественно лесистой местности, затем был институт, биофак, экспедиции, где, сами понимаете, — без ножа как без рук. За все это время я перепробовал (при этом где-то потерял, сломал, испортил) немало ножей самых разнообразных форм и назначения.

Когда я стал охотником, мне также понадобился нож, хотя какой именно, я тогда еще не совсем точно себе представлял, знал только, что все ножи, какие были у меня до сих пор, не совсем подходят для этой цели. Понимание пришло позже — лет через пять.

Что же мне, в сущности, было нужно? Во-первых, «мой» нож должен быть удобным, во-вторых —

легким, в-третьих, — не являться холодным оружием во избежание конфликтов с правоохранительными органами. (На мой взгляд, признание ножа холодным оружием и его регистрация — это пережиток времен крепостного права — процедура бессмысленная и унижительная, тем более что, например, топор по боевым качествам значительно опаснее любого ножа, но его никто регистрировать не заставляет!)

Еще хотелось, чтобы нож обладал достаточным запасом прочности, меньше тупился и легко правился. В общем, выражаясь на полеском диалекте, нож должен быть «похватным».

Изучив ассортимент ножевой продукции, представленный в наших магазинах и рынках, я пришел к неутешительному выводу: за небольшую сумму ничего толкового купить нельзя. Переделывать (с учетом индивидуальных требова-

ний) те ножи, которые я мог себе позволить купить, пробовал, конечно, но, увы, «из осла скакуна не сделаешь», а покупать «рабочий» нож за 50 и больше у.е. считаю глупостью необыкновенной (сугубо мое личное мнение), тем более, что его все равно придется дорабатывать «под себя».

Скажу больше. Даже вопреки утверждениям о том, что хороший нож служит, как и ружье, всю жизнь, на мой взгляд, не стоит даже заниматься накоплением средств на покупку дорогого «рабочего» ножа, который и потерять, и утопить можно. Проще, быстрее и гораздо дешевле сделать нож самому, и именно таким, каким вы его себе представляете.

Не буду утомлять читателя долгим рассказом о своих ножевых изысканиях, расскажу лишь о том, к чему я пришел в итоге.

Итак, речь пойдет о ноже «похватном», системы «полеской», универсального назначения.

Выбор стали

Основополагающим принципом при выборе материала для изготовления клинков была и остается его доступность. При этом материал должен быть качественным и простым в обработке.

Учитывая это, я остановил свой выбор на «черных» сталях, традиционных, так сказать, в нашей местности. Изучив опыт кустарей, и убедившись на собственном опыте, я отверг «нержавейки», поскольку доступность и качество данных сталей оставляют желать лучшего, а технология их обработки требует точного знания марки (химического состава), наличия специального оборудования и богатого опыта.

Хороших «черных» сталей в нашей местности в избытке, благодаря обилию пилорам. Причем для изготовления клинков прекрасно подходят сломанные пилы «рамчатых» станков (не «ленточных»). Такая пила имеет полотно толщиной 2,3-2,4 мм, что вполне подходит по криминалистическим требованиям, ширина без зубцов составляет 60 мм, длина — 90-150 см. Учитывая то, что используется преимущественно «металлолом», длина заготовок варьируется от 15 до 80 см, чего вполне достаточно для полотна ножевого клинка любого размера.

Вторым источником хорошего клинкового материала явились для меня отслужившие свой срок серпы, только серп предпочтительно использовать старый, времен СССР, и желательно со знаком качества.

Обработка стали

Формирование полосы можно разделить на два этапа.

1. Распиловку «болгаркой» можно выполнить самостоятельно или, например, в любой автомастерской, где за небольшую сумму вам напилят заготовок каких угодно форм и размеров для будущих ножей.

2. Отпуск заготовки клинка я произвожу на обычном костре. Заготовки водружаю в костер из сухих дров, желательно дубовых (требуется две-три охапки), располагая их между поленьями вертикально, во избежание деформации. Необходимо также проследить за тем, чтобы металл заготовок равномерно прогрелся до вишневого — малинового свечения и остыл вместе с костром.

Клинок

Контуры клинка можно выточить как на наждачном круге, так и обычным напильником. При этом вначале обтачивается контур и только после выводится профиль будущего клинка. При выведении спусков следует оставить режущую кромку толщиной не менее 1 мм, поскольку при закалке клинка более тонкую кромку может «повести».

Хвостовик выполняется треугольной формы, с зубчатой поверхностью сходящихся сторон — для увеличения прочности посадки клинка в рукоять. Пята клинка (место перехода собственно клинка в хвостовик) должна иметь прямоугольную форму и соответствовать по ширине диаметру обжимного кольца-оковки, а по длине — ширине кольца (фото 1).

После обтачивания полосы производится шлифовка клинка. Грубую шлифовку произвожу вручную при помощи бруска-«лодочки» для правки косы. Таким бруском легко удаляются все огрехи предварительной обработки, неровности и остатки ржавчины на металле. Далее шлифовка производится наждачной бумагой разной зернистости. Окончательную полировку клинка следует осуществлять после закалки.

Рукоять

Изготовление рукояти начинается с изготовления обжимного кольца-оковки. Эту деталь делаю из латунной, медной или бронзовой трубки соответствующего диаметра. Данные материалы выбраны потому, что легки в обработке и пластичны. В случае если диаметр трубки не позволяет изготовить

оковку из круглого кольца, несложно сделать кольцо овальным и подогнать под нее переднюю часть черена. Чаще всего для оковок я использую кольца, изготовленные из охотничьих латунных гильз 12-го и 16-го калибров. Ширина кольца должна быть в пределах 1,5-2 см.

Материалом для черена чаще всего служит береза, хотя и из орешника (лещины), и клена также получаются неплохие рукояти. В идеале древесину следует заготавливать в конце января — начале февраля, когда в ней содержится минимальное количество влаги. Для этого рубятся под корень деревья толщиной с предплечье взрослого человека, выбирая при этом откровенные «кривуляки» в густом подлеске (и лесу польза, и рукоять позамысловатее получается, если использовать уже готовый погиб). Материал обычно сушу таким способом: деревце в коре сохнет на веранде, закрытом балконе, сарае и т.п. до апреля-мая, затем досыхает в доме при комнатной температуре. В августе из этой заготовки уже можно мастерить.

На начальном этапе изготовления рукояти необходимо подготовить место на черене под оковку. Делать это следует очень аккуратно, поскольку данный узел является самым ответственным элементом будущего ножа.

На спиленный перпендикулярно продольной оси будущей рукояти торец заготовки устанавливаем кольцо-оковку и легким ударом молотка обозначаем контур посадочного места под нее. Затем отмечаем на заготовке расстояние, равное ширине кольца и аккуратно посредством острого ножа придаем заготовке форму черена. В результате латунное кольцо должно плотно и без зазоров надеваться на свое место на черене. Далее эта часть черена распиливается вдоль на две равные части ножовкой по металлу, причем толщина распила

должна соответствовать толщине хвостовика клинка.

После грубой обработки черена формируем посадочное гнездо для хвостовика клинка. Для этого разогреваем хвостовик клинка на обычной газовой плите и прожигаем в теле будущей рукояти, соосно распилу черена, выемку. Выжженная выемка должна быть такой, чтобы хвостовик клинка входил в нее плотно без поперечного люфта и не доходил в глубину до своей посадочной позиции 2-3 мм.

Далее все тем же острым ножом придаем окончательную форму рукояти в соответствии, как говорится, с пожеланиями заказчика (фото 2).

Наиболее простой способ изготовления эргономичной рукояти — на прутик диаметром 1 см наклеить слой пластилина толщиной 0,5-1 см, дать пластилину остыть, затем взять облепленный пластилином прут в «рабочую» руку и несколько раз сжать кисть до ощущения полного хвата. Опять дать пластилину остыть, после чего ножом срезать все выдавленные наружу между пальцами пластилиновые излишки и прочие выступы. Затем проверить удобство хвата и если рука при этом ощущает комфорт — данную форму берем за основу будущей рукояти.

Передняя часть рукояти образуется оковкой, за которой можно выполнить небольшую подпальцевую выемку. Форма черена и головка формируются, исходя как из вкусов будущего владельца, так и функциональных особенностей ножа.

Доводка рукояти заключается в шлифовке поверхности наждачной бумагой, оформлении контуров, насечки, клеймления инициалами владельца, эмблемами и прочими элементами декора.

Пропитка рукояти и окончательная ее полировка проводятся после посадки клинка в рукоять.





Закалка клинка

Термическая обработка клинка осуществляется при помощи того же костра, на котором производился отпуск заготовки, и двух емкостей — с минеральным маслом (я использую веретенное) и водой. В качестве емкостей и для экономии масла оптимально подойдут две пустые пивные банки со срезанным верхом.

Нагреваем клинок в костре до того же цвета, при котором производился отпуск (от вишневого до малинового свечения). Очень важ-

но, скажем, при воронении.

Полировка клинка

Полировка осуществляется при помощи кожи или замши и пасты ГОИ вручную, на-

тированием до блеска поверхности клинка. Вместо пасты ГОИ можно с успехом применять обычный зубной порошок.

Воронение и нормализация

Для воронения клинок хорошо полируем, обезжириваем при помощи спирта или ацетона и даем ему полностью высохнуть. Затем погружаем его в металлическую емкость, наполненную угольной пылью (толченая и просеянная древесная зола, древесный уголь) плашмя, таким образом, чтобы с каждой из сторон клинка толщина

оттенка — от иссиня-черного до черно-коричневого.

Если воронить клинок вы не хотите, его можно нагреть на газовой плите, подержав над огнем минут 15-20 и дать остыть на воздухе. Только в этом случае вам придется еще раз полировать клинок для того, чтобы очистить нагар.

Сборка ножа

Изготовив три составные части — клинок, обжимное кольцо-оковку и черен рукояти, приступаем к сборке ножа.

При помощи слабых ударов молотком по хвостовику заглубляем клинок острием в пень.

На черен устанавливаем кольцо-оковку, после чего рукоять надеваем на хвостовик клинка до упора.

Легкими ударами молотка или киянки по головке рукояти насаживаем последнюю на клинок до конечного местоположения (на специально оставленные для этого 2-3 мм).

Слегка расшатывая клинок в продольной плоскости, извлекаем собранный нож из пня (**фото 3**).

После этого внимательно осматриваем область всадки клинка в рукоять (на предмет брака) и заливаем в зазоры между клинком и череном с обеих сторон водостойкий клей цианопан.

В случае неаккуратной подгонки деталей, слишком большие зазоры между череном и клинком можно забить тонкими плоскими колышками, предварительно обмакнув их в тот же клей.

Доводка ножа

Для закрепления клинка в рукояти необходимо смешать водостойкий цианопан с латунным порошком (стружкой) и, пока не загустел клей, законопатить передний торец черена рукояти по обе стороны клинка. Когда клей высохнет, все неровности удаляются надфилем и заполировываются наждачной бумагой.

После этого производится окончательная заточка ножа.

Выбор способа заточки — вопрос сугубо индивидуальный, но



но, чтобы при нагревании оттенки цвета клинка были примерно одинаковыми — как при отпуске, так и при закалке.

Нагретый клинок тут же полностью погружаем в масло, после чего размеренно произносим вслух: «двадцать два». После этого быстро вынимаем клинок из масла и опускаем его в воду, оставляя там до полного остывания.

После закалки следует проверить клинок на твердость и упругость (при неаккуратном выполнении операций термообработки или просчете с температурой нагревания, клинок можно перекалить и он станет хрупким). Твердость клинка проверяется путем царапания различными его сторонами по эталонному материалу — неотпущенному полотну той же пилы. Клинок не должен оставлять глубоких борозд и уж тем более «вгрызаться» в материал, а лишь оставлять едва заметный след на поверхности пилы, при этом не деформируясь.

Если же клинок все-таки оказался перекаленным, его можно будет нормализовать впоследствии

слоя древесноугольной пыли была не менее 2 см.

После этого устанавливаем емкость на газовую плиту и нагреваем ее до тех пор, пока угольная пыль не примет однородную красную структуру. В таком состоянии выдерживаем клинок 10-15 минут, затем переворачиваем на другую сторону и выдерживаем в разогретой угольной пыли еще 10-15 минут. Вынимаем клинок из пыли и опускаем его в подогретую до температуры парения (когда пар заметно поднимается над поверхностью воды) воду и даем клинку остыть вместе с водой. Затем обтираем клинок смоченным в минеральном масле тампоном — он должен приобрести равномерный





лично я, например, затачиваю «сабельным» способом. Получается плоско-выпуклый клин. Заточенное таким образом лезвие хорошо держит заточку, а режущая кромка становится прочнее.

Отделка рукояти ножа завершается ее пропиткой растительным маслом. Причем от выбора масла зависит конечный цвет рукояти. Горчичное и льняное масло темнит древесину до темно-коричневого цвета, облепиховое придает золотистый оттенок, а рафинированное подсолнечное сохраняет оригинальный живой цвет. Масло следует наносить ватным тампоном до тех пор, пока древесина рукояти не перестанет впитывать его в себя. Никогда не варите рукоять в масле и не пропитывайте «на горячую», — что бы ни говорили специалисты, но древесина при горячей пропитке расслаивается!

Если хотите, чтобы ваш нож имел еще и свой неповторимый аромат — добавьте в пропиточное масло несколько капель эфирных ароматных масел. Пахнуть, конечно, будет не всю жизнь, но с полгода точно — для подарочных ножей очень даже приятная изюминка.

Окончательно отполировать рукоять ножа можно при помощи гладкой поверхности кусочка кожи, а вытравить рисунки и эмблемы на оковке поможет густой раствор медного купороса.

В итоге такой относительно несложной работы вы получите нож, сделанный своими руками, под свою руку, и с той формой клинка, какую подсказала вам ваша фантазия. Более того, используя самые простые приспособления, вы сможете задать вашему ножу какой угодно профиль заточки, украсить его по своему усмотрению и т.д.

Плюсы и минусы

Чтобы автора не обвинили в предвзятости, перечислим как плюсы, так и минусы конструкции данного типа ножей.

К безупречным плюсам моего ножа следует отнести его легкость, эргономичность и «теплоту» рукояти, а также превосходные режущие свойства, более того, клинки моих ножей легко править — был случай, когда мне пришлось доводить лезвие своего ножа при помощи донышка фарфоровой

чашки. При этом заточку ножи «держат» превосходно: так, без правки лезвия запросто можно разделить пяток зайцев или одного кабана (при этом никаких конфликтов с разрешительной системой).

Минусов — два. Первый заключается в том, что многие скептики считают ненадежным узел крепления клинка в рукояти при помощи обжимного кольца-оковки из-за относительно короткого хвостовика. Отвечу на это так — воткнутый в дерево нож моей конструкции, при нагрузке вдоль клинка, а не поперек, выдерживает мой вес, около 86 кг. А сломать, при желании и двуручный меч можно...

Однозначно мой нож не предназначен для метателей ножей и тех пользователей, которые любят ножом рубить дрова, стальную проволоку и совершают прочие излишества. Главное свое назначение мой нож выполняет — режет и очень хорошо режет все, что необходимо резать ножу «лесовика» — и ветки, и хлеб с колбасой, и грибы, и охотничьи трофеи...

Второй минус заключается в том, что со временем лезвие все же окисляется и ржавеет, если его вовремя не почистить. Однако вымыть с мылом нож после работы и вытереть насухо тряпкой, да раз в месяц пройтись полировальным кругом или куском кожи по лезвию — не такой уж обременительный труд. Если же оставить клинок без присмотра — может натурально поржаветь.

Несколько лучше обстоит дело с воронеными клинками, но воронение со временем сходит (особенно если нож часто эксплуатируется), а делать его повторно, снимая клинок с рукояти, вряд ли кому придет в голову.

Модели ножей

Остановлюсь теперь на модельном ряде моих ножей. Ветеран моего производства представлен на **фото 4**, — это универсальный охотничий нож, который прошел апробирование на кухне, охоте, разделывал рыбу, колот лучину и выполнял множество других сопутствующих работ. Нож служит мне верой и правдой уже два года — в летнюю жару, зимнюю стужу и осеннюю слякоть, весной же помогает в сборе лекарственных трав и корней. И название у него соответствующее — «Лесовик».

Со временем у меня появилась потребность в специализированном рыбном ноже. В результате появился образец, представленный на **фото 5** — небольшой ножик с частично серрейторным лезвием. Серрейтор я делал при помощи круглого надфиля. В результате получилась универсальная режущая кромка, которая справляется как с рыбой, так и с замороженным мясом. Однако наиболее удобен этот нож при сборе и переработке грибов. Называется он «Зубастик».

Нож, представленный на **фото 3** — «Мясник» — появился по причине острой необходимости в хорошем разделочно-мясницком ноже. Форма лезвия ножа позволяет одним движением разрезать (пластовать) больше мяса и на большую глубину, чем любым другим ножом соответствующего размера, из тех, которые мне попадались в руки.

Если положить мои ножи рядом, вы увидите, что выполнены они практически в одном стиле — стиле, который выработан собственной фантазией автора (**фото 6-7**).

Попробуйте и вы, уважаемый читатель, сделать свой нож для себя, и возможно, что однажды будете вознаграждены за усердие такой вот добычей (см. **фото в начале статьи**).

КЛИНОК





УХОД ЗА КУХОННЫМИ НОЖАМИ

Александр КРАВЧЕНКО, г. Киев
фото Вадима КУРЕНКОВА

Кухонный нож – единственный нож, который служит человеку практически каждый день на протяжении всей его жизни, в отличие от специализированных ножей – туристических, охотничьих, рыболовных и прочих. Казалось бы, что может быть проще и неприхотливее кухонного ножа, однако, если задуматься, то кухонный нож выполняет гораздо более широкий спектр работ, притом практически ежедневно и по нескольку раз в день. О том, каким образом продлить жизнь кухонного ножа, а выполняемую работу сделать комфортной и безопасной, и пойдет речь в предлагаемой вниманию читателей статье.

Виды ножей

Для начала перечислим основные виды кухонных ножей, необходимых на кухне, чтобы управиться с самыми разнообразными продуктами. На мой взгляд, необходимым минимумом является наличие трех основных ножей:

□ овощного ножа с узким клинком длиной 100-120 мм для чистки и резки овощей;

□ универсального ножа с более широким клинком длиной 120-150 мм для выполнения большинства видов работ, начиная от приготовления бутербродов и заканчивая некоторыми операциями по разделке мяса и рыбы;

□ большого шеф-ножа с широ-

ким клинком длиной от 200 мм – этим ножом удобно производить резку, шинковку, разделывание мяса и некоторые другие виды работ.

Помимо этого, не помешало бы наличие ветчинного или филейного ножа с длинным, гибким и узким клинком для разделки рыбы, нарезки ветчины и колбас. Но если отсутствие такого ножа еще можно компенсировать ножами других типов, то присутствие трех вышеперечисленных ножей – овощного, универсального и шефа – считаю необходимым на каждой кухне.

Материалы клинка и рукояти

Современные кухонные ножи производятся не только из стали, но и из керамики. Последние в силу своей высокой твердости и химической нейтральности, заняли определенную нишу в отрасли производства кухонных ножей, но высокая цена на них и хрупкость клинка пока еще не позволяют этим ножам составить реальную конкуренцию традиционным ножам, выполненным из стали.

При производстве современных кухонных ножей применяются три группы сталей: углеродистые, высоколегированные коррозионно-



стойкие и авторские (такие как булат, дамаск, волновая сталь от Г.К. Прокопенкова, углеродистая волновая сталь от В. Козлова и А. Кукина, металлокерамика от В.А. Петрика и пр.).

Остановимся на углеродистой стали. До появления коррозионно-стойких сталей, углеродистая сталь доминировала на рынке кухонных и не только кухонных ножей. Накоплен огромный опыт производства и обработки углеродистых сталей, эти стали обладают превосходным качеством реза, они относительно дешевы в производстве и только одна проблема позволила коррозионно-стойким сталям вытеснить с рынка стали углеродистые. Проблема эта, собственно, сама коррозия металла. Углеродистые клинки на кухне активно ржавеют, особенно в присутствии органически активных веществ, которые содержатся практически во всех продуктах. Поэтому клинки из углеродистых сталей нуждаются в постоянном уходе.

Производители пытаются снизить склонность сталей к коррозии посредством применения защитных покрытий, таких как оксидирование, хромирование, ламинирование углеродистого клинка обкладками из нержавеющей стали, но все эти способы не дают стопроцентного решения проблемы. Исходя из этого, может возникнуть закономерный вопрос: стоит ли, основываясь на вышесказанном, отказаться от использования углеродистых клинков на кухне? Я полагаю, что нет, поскольку при надлежащем уходе они могут прослужить очень и очень долго. А вот вопросы ухода за такими клинками весьма уместны и актуальны.

Следующей большой группой сталей, практически доминирующих на ножевом рынке, является коррозионно-стойкая сталь. За последние полвека эта сталь вытеснила из широкого употребления углеродистую сталь. И произошло это именно из-за ее высокой стойкости к коррозии. Уход за коррозионно-стойкими клинками существенно упростился, что послужило причиной их широчайшего применения и распространения.

Какие же высоколегированные коррозионно-стойкие стали применяются при производстве кухонных ножей?

Это стали следующих марок:

AISI 420/425, ближайший отечественный аналог 40X13;

AISI 440A, 440B, AUS8, ближайший отечественный аналог 65X18;



Первый способ правки

AISI 440C, ATS34, 154CM, ближайший отечественный аналог 95X18.

Хотелось бы отметить, что наибольшее применение в производстве кухонных ножей нашли стали первой группы, в силу их относительной дешевизны и несложности обработки. Стали второй группы применяются на более дорогих моделях ножей, предназначенных для профессионалов и продвинутых любителей. Из сталей же третьей группы кухонные ножи производят только некоторые фирмы, да и то в небольшом ассортименте.

Четвертой группой сталей, применяемых в производстве кухонных ножей, являются авторские материалы, упомянутые выше. Несмотря на высокую стоимость названных материалов, они обладают высокими режущими свойствами, что побуждает отдельных любителей ножей платить достаточно крупные суммы за приобретение таких клинков.

Помимо материала, из которого изготовлен клинок, немаловажную роль в уходе за кухонным ножом играет материал рукояти. Материалы бывают естественными, такими как дерево, рог, кость и искусственными — пластмасса, резина, стабилизированная древесина и композиты.

Природные материалы привлекают пользователей своей красотой, естественностью, но нуждаются в определенной защите. Так, древесина пропитывается защитными составами — карнаубским воском, пропитками Danish Oil, Teak Oil и др., роговые и костяные рукояти лакируются. Ножи с рукоятями из естественных материалов нельзя мыть в посудомоечной машине.

Гораздо более практичными для применения на кухне являются современные материалы искусственного происхождения. Я не буду перечислять все виды полимеров и композитов, используемых для этих целей, но



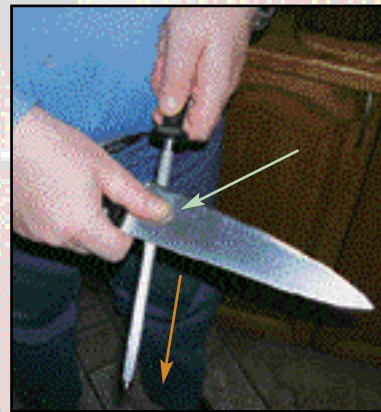
хотелось бы отметить такие их разновидности как POM от Boker или Fibrox от Victorinox, специально созданные для использования на кухне.

В принципе, любой современный полимер или композит стоек к воде, большинство из них переносят использование современных моющих средств и мытье в посудомоечной машине.

Хранение и уход

Самый насущный вопрос, о котором хотелось бы поговорить, — это хранение ножей. Я категорически против хранения ножей в ящике или отделении для столовых приборов вперемежку с вилками и ложками. Ножи от этого тупятся. А

Второй способ правки



имеет ли смысл работать тупым ножом? Я думаю, никакого.

Что можно порекомендовать для хранения ножей? Уместны деревянные подставки и магнитные держатели. Деревянные подставки бывают самой разнообразной формы, очень часто они приобретаются в комплекте с набором ножей, но могут продаваться и отдельно. Ножи в таких подставках располагаются горизонтально либо вертикально под тем или иным углом к плоскости стола. При горизонтальном расположении нож лежит всей своей плоскостью в горизонтальном пазу подставки, на любой из сторон. При вертикальном расположении паза нож в него укладывают обухом вниз, чтобы РК не порезала подставку, и не тупилась.

Очень удобны магнитные держатели, прикрепляемые к стене. Но при их установке необходимо следить за тем, чтобы толщина держателя была больше половины толщины рукояти ножа. В противном случае рукоять ножа будет упираться в стену.

Теперь об уходе за ножом. Первое и самое главное правило — после каждой операции нож следует тщательно мыть. Для чего это необходимо? При резке ножом частицы продуктов, а также сок, выделяющийся из мяса, рыбы или овощей, остаются на ноже. После высыхания прилипшие остатки служат своеобразным тормозом, усиливая трение полотна клинка о разрезаемый продукт. Как следствие, к ножу требуется прилагать большее усилие и возникает опасность получения травмы. Это самое простое, но вместе с тем важное правило, о котором следует помнить всегда.



Третий способ правки

Современные высоколегированные коррозионностойкие стали не боятся частого мытья, но как ухаживать за ножом из углеродистой стали, который подвержен коррозии?

На самом деле сложностей нет практически никаких. Нож с клинком из углеродистой стали также следует мыть после каждого использования. Можно мыть с применением любых современных моющих средств, но после каждого мытья нож следует протирать насухо жестким хлопчатобумажным или льняным полотенцем. Только и всего... Этого будет достаточно для поддержания ножа в работоспособном состоянии долгие годы. В процессе резки продуктов и/или последующего мытья, на поверхности клинка, выполненного из углеродистой стали, будет образовываться естественная пленка окисла, которая и защитит клинок от более глубокой коррозии. Самое главное — протирать клинок после мытья насухо!

Клинок из коррозионностойких сталей достаточно просто мыть.

Очень часто у многих производителей полимерные и композитные рукояти заполировываются практически до зеркального состояния. Такую рукоять бывает неудобно держать в руке, она выскальзывает, что мешает контролировать нож при работе. Чтобы избежать подобного эффекта, я наношу на поверхность такой рукояти мелкую штриховку при помощи крупнозернистой наждачной бумаги. Полученное таким способом рифление позволяет надежно и комфортно удерживать нож даже влажной, вспотевшей или жирной рукой. Хотя (я специально обращаю на это внимание читателей) необходимо стараться постоянно поддерживать рукоять чистой и сухой.

Уход за клинками из авторских материалов не отличается от ухода за клинками, выполненными из углеродистой или коррозионностойкой стали, необходимо только отчетливо представлять, к какой из указанных двух групп относится по своим свойствам данный нож.



Правка и заточка

Поскольку кухонные ножи эксплуатируются ежедневно, поддержание их режущей кромки в надлежащем состоянии является важнейшей задачей. Не останавливаясь на тонкостях заточки, поскольку это тема отдельного разговора, я хотел бы обратить внимание читателей на необходимость регулярной правки режущей кромки ножа при помощи мусата.

Существует два основных материала для изготовления мусатов — сталь и керамика. У меня на кухне представлены обе разновидности. Керамический мусат, в силу высокой твердости, может использоваться в качестве мелкозернистого абразива. Стальной мусат, с гладкой или ребристой поверхностью, применяется для «выглаживания» режущей кромки.

Способов правки существует много, я же остановлюсь на наиболее распространенных (см. фото).

Первый способ

Мусат опирается на поверхность кухонного стола или любую другую ровную твердую поверхность вертикально или под небольшим углом, и удерживается за рукоять левой рукой. Правой рукой удерживаем нож за рукоять, режущей кромкой или обухом вниз и проводим вдоль мусата клинком по направлению сверху вниз попеременно с одной и другой стороны, пытаясь сохранить одинаковый угол правки режущей кромки.

Второй способ

Удерживаем мусат в левой руке за рукоять на весу и попеременно проводим клинком в направлении «от себя» с обеих сторон мусата, направляя, таким образом, режущую кромку под необходимым углом.

Третий способ

В левой руке жестко удерживаем нож за рукоять, а в правой держим мусат. При данном способе мусат перемещается вдоль режущей кромки ножа по направлению «от себя».

Покупка ножа в интернет-магазине

Константин ЦИТОВИЧ,
г. Киев

От автора

В покупке ножа по Интернету нет ничего сложного, но если вы раньше не покупали ножи в Интернет-магазинах, определенные моменты лучше выяснить для себя заранее, чтобы потом не столкнуться с внезапно возникшими трудностями. Почти все проблемы, конечно же, решаемы, но для этого требуется либо время, либо деньги, а зачастую и то, и другое. Гораздо менее хлопотно не допустить возникновения подобных проблем, в чем уважаемому читателю, надеюсь, поможет предлагаемая статья.

Существует немало Интернет-магазинов, торгующих ножами, но нам подойдут далеко не все. Начнем с того, что в Украине практически отсутствуют ножевые Интернет-магазины с ассортиментом и ценами, сравнимыми с зарубежными магазинами. В России, к примеру, есть немало Интернет-магазинов, предлагающих огромный выбор ножей, но за границу они их, как правило, не пересылают. Да и цены у них не намного ниже наших розничных. Так что приходится руководствоваться принципом «подальше положишь — поближе возьмешь» и заказывать ножи в Интернет-магазинах дальнего зарубежья, в частности, в США, где таких магазинов сотни.

Но из этого множества сразу отпадает процентов 90. По одной простой причине — многие из них вообще не принимают заграничные заказы, а среди тех, которые принимают, многие попросту не доверяют жителям стран бывшего СССР и, соответ-

ственно, не примут у вас заказ. В итоге остается не так уж много американских Интернет-магазинов, в которых можно заказать нож с доставкой в Украину. Два из них упомянуты в предлагаемой статье, но не с целью их рекламы (они в ней не нуждаются), а потому, что наглядный пример гораздо понятнее, чем абстрактные советы и размышления. Так что, руководствуясь изложенными ниже рекомендациями, не составит особого труда приобрести себе нож, в каком

угодно зарубежном Интернет-магазине, при условии, что он принимает заказы из Украины.

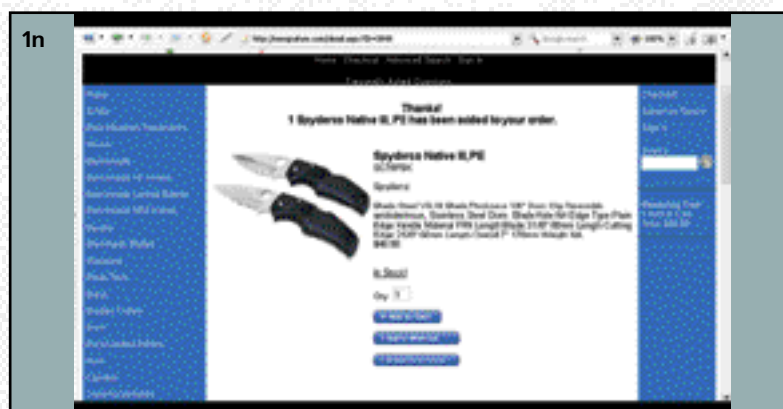
Достоинства и недостатки

Любой уважающий себя Интернет-магазин имеет следующие преимущества по сравнению с иными способами приобретения ножей. Во-первых, это широчайший ассортимент, представленный немалым количеством производителей и множеством моделей, а также со-

1k



1n



путствующими товарами (бруски, точилки, чехлы, фонари и т.п.). Во-вторых, более чем приемлемые цены. Кроме того, в Интернет-магазинах зачастую можно приобрести новинки от ведущих мировых производителей ножей практически одновременно с началом их производства или продаж.

Теперь о недостатках такого способа покупки. Самым большим недостатком является то, что в отличие от обычного магазина, приобретаемый в Интернет-магазине нож нельзя заранее рассмотреть и поддержать в руках перед покупкой. Выбирая нож только по его фотографии и описанию на сайте магазина, в итоге можно получить нечто, не совсем соответствующее вашим ожиданиям. Нож может оказаться меньше или больше, чем ожидалось или иметь несколько иной облик, чем на фотографии (здесь многое зависит от ракурса съемки), наконец, просто не понравится по руке. Впрочем, этот недостаток легко устранить, сходя в оружейный магазин, где можно заранее осмотреть, а если хорошо попросите, то и поддержать в руках понравившуюся модель. Гораздо хуже, если вам достанется бракованный нож. В случае серьезного брака доведется или предъявлять претензии непосредственно производителю или за свой счет отправ-

тить лишние деньги, полезно ознакомиться с нормативной базой, регулирующей интересующий нас вопрос, в частности с отдельными положениями Закона Украины «О порядке ввоза (пересылки) в Украину, таможенного оформления и налогообложения личных вещей, товаров и транспортных средств, которые ввозятся (пересылаются) гражданами на таможенную территорию Украины».

В соответствии с пунктом 1 статьи 8 указанного Закона, при ввозе на таможенную территорию Украины в числе прочих, освобождаются от налогообложения товары, совокупная таможенная стоимость которых не превышает 200 евро, а общий вес — 50 кг, приходящие на адрес граждан в международных почтовых отправлениях. Из этой нормы следует весьма простой вывод: если нет большого желания платить таможенные пошлины, то стоимость заказанных вами в Интернет-магазине товаров при одном заказе не должна превышать двухсот евро.

Кроме того, следует обратить внимание на то, что в приведенной выше норме Закона идет речь о международных почтовых отправлениях. В соответствии со статьей 1 вышеупомянутого Закона, международными почтовыми отправлениями считаются упакованные и оформленные в соответствии с тре-

бованиями Актов Всемирного почтового союза и Правил предоставления услуг почтовой связи письма, почтовые открытки, отправления с объявленной ценностью, бандероли и специальные мешки с пометкой «М», мелкие пакеты, почтовые посылки, отправления международной ускоренной почты с пометкой «EMS», которые прибывают в Украину, отправляются за ее пределы или следуют по ее территории транзитом. Из всего этого перечня для наших целей лучше всего подходят отправления международной ускоренной почты с пометкой «EMS» — это самый удобный и быстрый способ доставки, хотя, возможно, не самый дешевый.

Американские Интернет-магазины отправляют международные заказы, используя United States Postal Service Global Express (USPS Global Express) — почтовое отправление со страховкой вложения и возможностью отслеживания или United States Postal Service Global Priority (USPS Global Priority) — почтовое отправление без страховки и без отслеживания, к тому же несколько более медленное. И USPS Global Express, и USPS Global Priority являются отправлениями международной ускоренной почты «EMS». Стоимость доставки USPS Global Express определяется в зависимости от веса посылки и обычно составляет 28-30 долларов за первый фунт (454 г) веса посылки и около четырех долларов за каждый последующий (в том числе за неполный). Доставка USPS Global Priority обходится дешевле, опять же, в зависимости от веса — около 10 долларов плюс-минус 2-3. Здесь выбор за вами, когда, естественно, он есть (некоторые магазины отправляют заказы только через USPS Global Express). Лично я предпочитаю USPS Global Express, поскольку считаю, что лучше переплатить двадцать долларов за надежность, чем сэкономить ту же «двадцатку» и в



лять нож обратно в магазин. В итоге бракованный нож вам поменяют либо, если потребуете, возвратят его стоимость, однако почтовые расходы уже никто не возместит.

Теория доставки

Поскольку речь идет о зарубежных Интернет-магазинах, ваша покупка в любом случае должна будет пересечь таможенную границу Украины. Для того, чтобы она там (на границе) навсегда не осталась или не поехала обратно, а также для того, чтобы не пришлось пла-



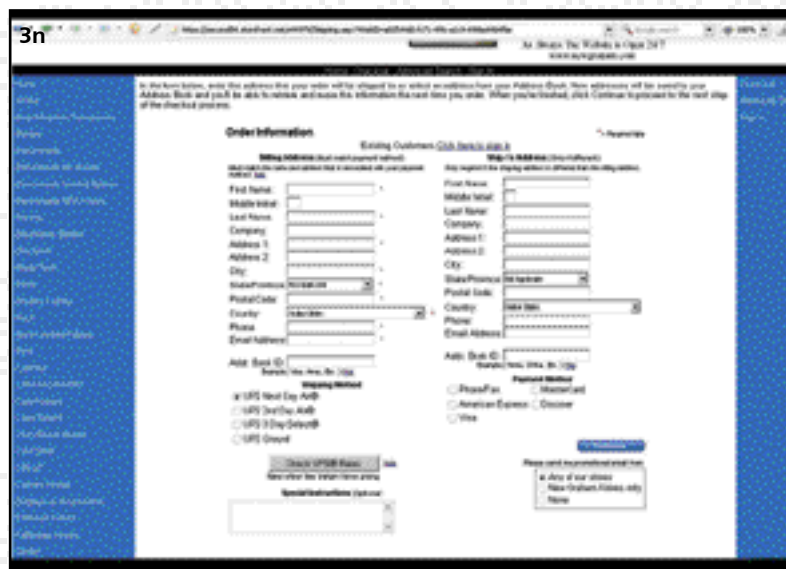


карточки, предназначенной исключительно для расчетов через Интернет. Оформление подобной карточки не займет много времени, да и обойдется не очень дорого. Я, например, уже давно пользуюсь такой карточкой, открытие счета и абонплата за год обошлись мне аж... в 20 гривен, причем никакие комиссии при пополнении счета и проведении транзакций не начисляются. Моя карточка успешно эмулирует MasterCard, и удачно принималась в четырех Интернет-магазинах. Короче, рекомендую завести себе что-то подобное, хотя и в этом случае присутствует определенный недостаток. Это ограничение суммы разовой покупки (например, до 200 долларов) и общей суммы расходов за месяц. Конкретные усло-

итоге потерять сотню-другую, хотя, конечно, вероятность такого развития событий невелика.

В случае оформления заказа в зарубежных Интернет-магазинах, находящихся не в США, также желательно выбирать доставку заказа отправлениями международной ускоренной почты «EMS». В каждой стране такие виды почтовых услуг именуются по-разному, так что ищите аббревиатуру «EMS» или уточняйте у продавца по электронной почте. Если есть желание избежать дополнительных расходов, не стоит соглашаться на доставку заказа международными курьерскими службами, такими, как, например, UPS, DHL или FedEx, поскольку доставляемые ими посылки не являются международными почтовыми отправлениями и, соответственно, действие ст. 8 вышеупомянутого Закона на них не распространяется. В этом случае таможенную пошлину придется оплачивать, даже если стоимость заказанного товара намного меньше 200 евро.

Напоследок необходимо учесть самый важный фактор. Как вы уже поняли, все почтовые отправления, прибывающие на территорию Украины, проверяются таможенной службой. Учитывая то, что почтовая пересылка оружия, в том числе холодного, законодательно запрещена, не стоит пытаться заказывать за границей ножи, заведомо являющиеся холодным оружием. Иначе вы останетесь без ножа и без денег, поскольку ответственность за нарушения требований законодательства своей страны несет покупатель и соответственно, Интернет-магазины не возвращают деньги в случае конфискации товара таможенными. Не говорите потом, что вас не предупреждали!



Что нужно для заказа

Кроме желания приобрести понравившийся нож, для его заказа понадобится доступ в Интернет, адрес электронной почты, хотя бы минимальное знание английского языка и кредитная карточка. Подходят кредитки VISA, MasterCard, Discover или American Express. Кстати, VISA Electron не подойдет, поскольку она предназначена только для использования в электронных терминалах и не позволяет осуществлять платежи через Интернет. А вот VISA Classic — вполне позволяет.

Если кредитки у вас нет, значит, настала пора ей обзавестись. Впрочем, даже если подходящая кредитка имеется, в целях безопасности стоит оформить отдельную карточку для покупок в Интернет-магазинах. Кстати, сейчас многие крупные банки предлагают возможность открытия валютного счета и получения виртуальной кредитной

визы и цифры можно выяснить в банке, выдавшем вам кредитку. При необходимости эти блокировки можно временно отменить, для чего требуется позвонить в службу поддержки банка, объяснить, что вам необходимо и подтвердить свои полномочия, назвав номер кредитки, Ф.И.О. и кодовое слово.

Заказ

Процедуру заказа мы рассмотрим на примере двух Интернет-магазинов. Это широко известные в узких кругах New Graham Knives и KNIFEWORKS. Они во многом схожи между собой, но некоторые различия все же имеются.

New Graham Knives (далее сокращенно NG), находится по адресу <http://newgraham.com> — работают быстро и четко, заказ высылают в тот же день, когда увидят деньги на счету, на письма отвечают вовремя, иногда даже пишут сами (если воз-



никают какие-то проблемы с отсутствием нужного товара или с кредиткой покупателя), об отправке заказа тоже уведомляют письмом. Из особенностей — от новых иностранных покупателей требуют оплатить первую покупку через Western Union. Убедившись в искренности ваших намерений, при совершении следующих покупок они уже принимают кредитку. Доставка: USPS Global Express или USPS Global Priority, по желанию покупателя.

KNIFEWORKS (далее сокращенно KW), находится по адресу <http://www.knifeworks.com> — работают также четко, но не всегда быстро, могут несколько дней проверять вашу кредитку, а затем еще пару дней собирать заказ и готовить его к отправке. На письма отвечают, как правило, вовремя, об отправке заказа тоже уведомляют, равно как и при возникновении проблем.

Особенности следующие. Общая стоимость заказа должна быть не меньше 100 долларов США без учета доставки. Кредитки принимают сразу, но только при условии, что указанные при оформлении заказа Billing Address (ваш адрес, указанный в договоре с банком об открытии и обслуживании вашего карточного счета) и Shipping Address (адрес доставки) идентичны. Если эти адреса не совпадают, заказ у вас не примут. Кроме того, из предлагаемого ассортимента они не высылают за границу мечи. Станный предрассудок... впрочем, не сильно и хотелось, все равно таможня не пропустит! Доставка: исключительно USPS Global Express.

Для оформления Интернет-заказа сразу рекомендую ознакомиться с разделом «Frequently Asked Questions» (FAQs). Для оформления заказа на NG или KW это, в общем-то, необязательно. Но перед оформ-

лением заказа в других магазинах этот раздел следует прочесть, чтобы уточнить индивидуальные особенности того или иного магазина, которые могут отличаться от упомянутых в статье особенностей «Нью-Грэхема» и «Найфворкса».



...Прочли? Тогда приступим к покупке!

Итак, слева имеется перечень производителей. Обратите внимание на правую сторону — корзина (Shopping Cart) пуста. Это вполне естественно, вы же туда еще ничего не поместили. Самое время исправить. Выбираем нужного производителя из списка, входим и ищем запавшую в душу модель. Выбрали то, что нужно? Нажимайте — загрузится страница с увеличенной фотографией ножа и его кратким описанием. На NG обратите внимание на надпись «In Stock!». Нажав на нее, можно посмотреть, сколько таких ножей в наличии на складе магазина. Надпись «Out of Stock!» означает, что в данный момент этой модели в наличии нет. KW такими

мелочами себя не утруждает, но если товар есть у них на сайте, значит и на складе, как правило, также присутствует. Далее — жмем на кнопку «Add to Cart».

Нож в корзине (см. скриншоты 1k, 1n). Но всего один недорогой нож заказывать не всегда имеет смысл, поскольку с учетом доставки он обойдется недешево. Так, что выбирайте еще (на KW необходимо набрать товара не меньше, чем на 100 долларов) и нажимайте кнопку «Checkout» (справа сверху).

На NG (см. скриншот 2n) сразу попадаем в корзину, проверяем заказ и жмем на кнопку «Checkout», которая в этот раз находится внизу справа. На KW мы попадаем на промежуточную страницу (см. скриншот 2k), которая предлагает вход зарегистрированному пользователю (явно не для нас), регистрацию нового пользователя (пока обойдемся) и, наконец, то, что нужно — оформление международного заказа — «Int'l Checkout». Нажимаем.

Теперь — самое сложное (см. скриншоты 3k, 3n). Здесь требуется указать информацию о покупателе, причем писать следует на английском языке.

First Name — имя в английской транскрипции (как в загранпаспорте или на кредитке).

Middle Initial — отчество (первая буква) — поле не обязательно, можете не заполнять.

Last Name — фамилия в английской транскрипции.

Company (Company Name) — название компании (для юридических лиц). Это поле не обязательно для заполнения, так что не вздумайте ничего там писать, иначе установите оформлять и растаможивать свою посылку.

Address 1 — улица, дом, квар-

тира. Например, так: Boveaya 5-124. Или Boveaya str. 5, fl. 124, чтобы спокойнее было.

Address Line 2 — если проживаете в областном центре, заполнять не нужно, в ином случае указываете область/район.

City — город.

State/Province — имеются в виду американские штаты, так что на KW в этом поле ничего не пишете, на NG оставляйте, как было — «Not Applicable».

Postal Code (Zip/Postal Code) — почтовый индекс.

Country — страна. Украина в списке есть.

Phone (Phone Number) — контактный телефон. Можно указать номер мобильного. Из Америки мне еще ни разу не звонили, зато несколько раз звонили сотрудники отдела доставки ДПСЗ, уточняли мое местонахождение. Пишите, может пригодится...

Email Address — укажите свой действующий адрес электронной почты, это не будет лишним, на него присылают уведомление об отправке посылки, да и в случае возникновения каких-либо проблем с заказом сообщат вам об этом письмом на указанный адрес.

На этой же странице:

☐ На KW напротив строки «Billing Address is Same as Shipping Address» отмечаете «Yes». Ниже есть три поля для регистрации пользователя, если больше здесь покупать ничего не собираетесь, можете не регистрироваться, нажимайте кнопку «Next»;

☐ На NG раздел «Billing Address» вы уже заполнили, если он совпадает с адресом доставки, в разделе «Shipping Address» ничего писать не следует. В разделе «Payment Method» выбираете, какой кредиткой будете платить. В разделе «Shipping Method» выбираете любую — они все нам не подходят, это ошибка скрипта NG. Способ доставки нужно указать в разделе «Special Instructions» — напишите там что-то вроде «Please, send my order by USPS Global Express». Нажимаем на кнопку «Continue». (Скрипт «глючит».) Налюбовавшись красной надписью «The system could not resolve your shipping choice. Please refresh the shipping rates and try again», опять нажимаем кнопку «Continue».

Следующая страница:

☐ На NG (см. скриншот 4n) выбираете тип кредитки, вводите ее номер и срок действия (Expiration Date) и нажимаете кнопку «Complete Order». Все, заказ

оформлен.

☐ На KW опять промежуточная страница (см. скриншот 4k). Выбираете способ доставки — «INTERNATIONAL SHIPPING» и жмете кнопку «Next».

Следующая страница (только на KW) (см. скриншот 5k) — выбираете тип кредитки, вводите ее номер и срок действия, заполняете поле Name on Card (пишете там свое имя и фамилию), нажимаете кнопку «Complete Order». Заказ оформлен.

Через несколько минут после оформления заказа на ваш электронный адрес придет письмо с подтверждением оформления заказа. Но это еще ничего не значит.

Если вы заказывали на NG, то в течение 1-2 дней вам придет уведомление о том, что заказ нужно оплатить через Western Union. Уточните у них реквизиты платежа, оплатите и сообщите им об этом. Ваш заказ они отправят сразу после получения денег, о чем сообщат вам письмом. Впрочем, если вам повезет, они сразу примут вашу кредитку и отправят заказ, сообщив вам об этом по электронной почте. Если же в течение нескольких дней никаких писем от NG вам не придет, напишите им сами и, указав номер своего заказа, присвоенный ему при оформлении, попросите их прислать реквизиты для оплаты через Western Union.

Если заказывали с KW, ждать нужно будет дольше — от 2 до 5 дней, пока они проверят кредитку и подготовят заказ. Об отправке заказа они также сообщают письмом.

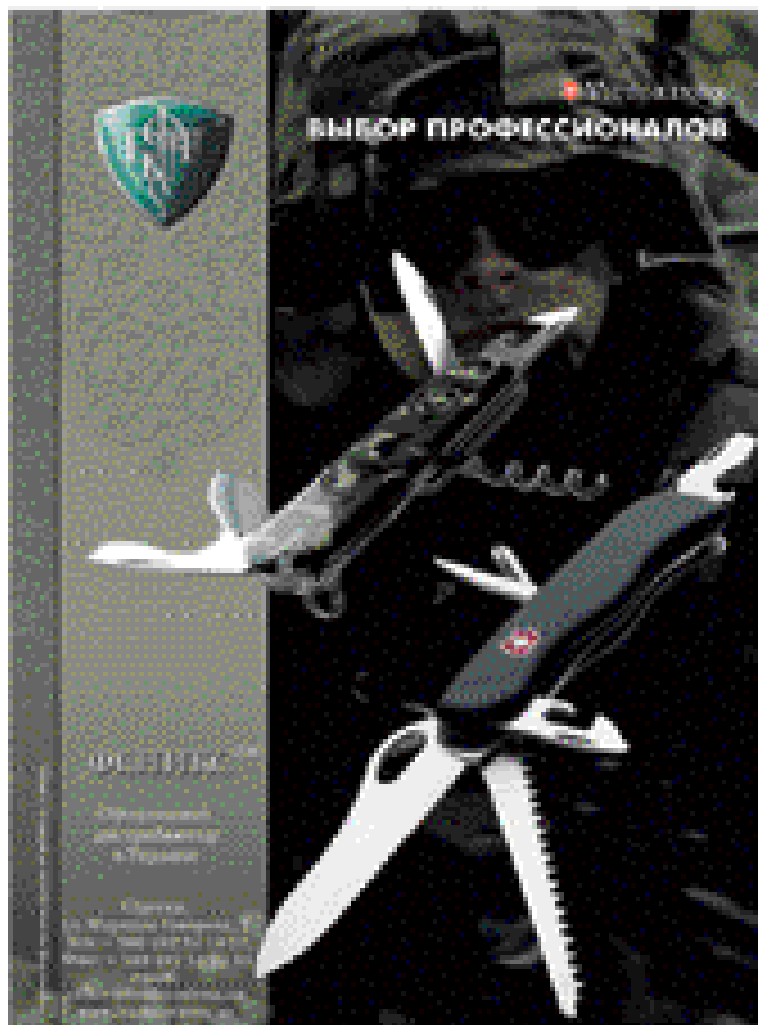
Отслеживание и получение

Прохождение посылки USPS Global Express может быть отслежено через сайт USPS по номеру по-

сылки (tracking number), который указывает магазин в уведомлении об отправке заказа. Загружаете этот адрес: <http://www.usps.com/shipping/trackandconfirm.htm>, вводите номер и получаете информацию о том, где в данный момент находится ваша посылка. Примерно через 4-5 дней после того, как появится информация о том, что ваша посылка пересекла границы США (Your item left the United States...), она должна прибыть в Украину. Доставкой посылок EMS в нашей стране занимается «Державне підприємство спеціального зв'язку» (ДПСЗ). На сайте ДПСЗ по адресу <http://www.emsukraine.com.ua> в разделе «Філіали ДПСЗ» розміщені контактні телефони філій ДПСЗ, по которым можно узнать, прибыла ли ваша посылка (для этого нужен tracking number) и уточнить вопросы, связанные с ее доставкой. Также рекомендую ознакомиться с размещенным на этом сайте порядком доставки и вручения посылок. Если посылка будет задержана таможеней, вам об этом сообщат письменным уведомлением. Нужно будет сходить и выяснять, в чем причина задержки. Это может быть превышение стоимости заказа свыше 200 евро (придется заплатить пошлину) или наличие в посылке холодного оружия (предупреждали же вас!). В том маловероятном случае, если посылка потерялась по дороге (покинула США и более чем через три недели не прибыла на территорию Украины), следует обратиться в тот Интернет-магазин, где вы оформляли заказ, с целью ее розыска.

Удачных покупок!

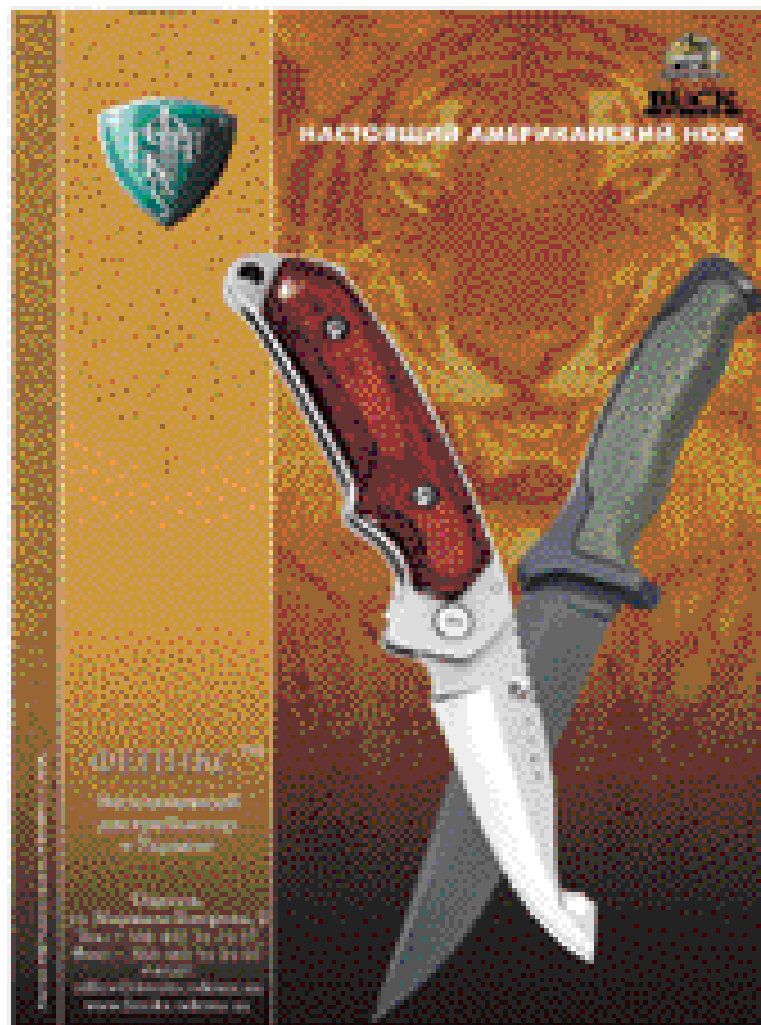




**Мастерство
ВЫБОР ПРОФЕССИОНАЛОВ**

ОНИКС™
Официальный дистрибутор в Украине

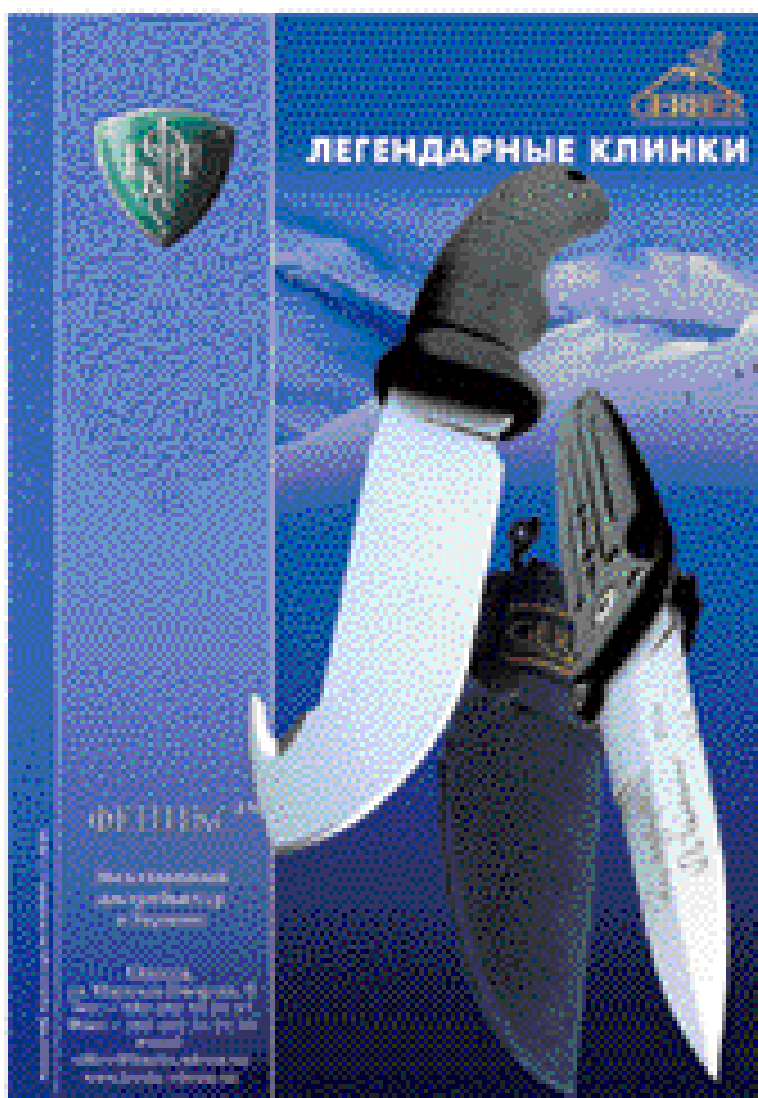
Киев,
ул. Мариинка-Винниград, 2
Тел.: +380 44 521 74 74
Факс: +380 44 521 74 75
E-mail: office@onix.ua
www.onix.ua



**Мастерство
НАСТОЯЩИЙ АМЕРИКАНСКИЙ НОЖ**

ОНИКС™
Официальный дистрибутор в Украине

Киев,
ул. Мариинка-Винниград, 2
Тел.: +380 44 521 74 74
Факс: +380 44 521 74 75
E-mail: office@onix.ua
www.onix.ua



**Мастерство
ЛЕГЕНДАРНЫЕ КЛИНКИ**

ОНИКС™
Официальный дистрибутор в Украине

Киев,
ул. Мариинка-Винниград, 2
Тел.: +380 44 521 74 74
Факс: +380 44 521 74 75
E-mail: office@onix.ua
www.onix.ua



**Мастерство
20 ЛЕТИЕМ
ЕСЛИ БЫ ЭТО БЫЛ ДРУГОЙ НОЖ,
ЭТО БЫЛ БЫ НЕ LEATHERMAN**

ОНИКС™
Официальный дистрибутор в Украине

Киев,
ул. Мариинка-Винниград, 2
Тел.: +380 44 521 74 74
Факс: +380 44 521 74 75
E-mail: office@onix.ua
www.onix.ua