

k

Украинский специализированный журнал

Клинок

№21

5/2007

Hultafors – “работяги” из Швеции
“Воинственный аскет” Hissatsu
Новый русский стиль
Меняем угол заточки
Нож в автомобиле



СНОВА В Париже 17-я выставка SICAC

Мишель ЕВДОКИМЕНКО

Ежегодно проводимая в Париже международная выставка SICAC (фр. Salon International du Couteau d'Art et de Collection) является важным событием не только для французских ножовщиков, но и претендует на эту роль в рамках всей Европы. С 1990 г. по 2002 г. организатором данного мероприятия был французский ножевой журнал La Passion des Couteaux. С 2002 г. его редактор Yvon Gaguesche продал издание и полностью сосредоточил свою деятельность на организации выставок.

В работе очередного салона, состоявшегося, как обычно, в самом центре Парижа в Maison de la Mutualite приняла участие добрая половина французских мастеров-ножовщиков и гости из почти 30 стран мира. Количество участников, включая неизбежных на таких меропри-

ятиях поставщиков ножевых стале, например, Bonpertuis или Fontenille Pataud из Thiers, составило 115 – явно меньше, чем десять лет назад, когда собиралось по 150-170 участников со всего мира, в том числе и из России.

Является ли столь очевидный спад

следствием экономической депрессии, поразившей Европу в последние годы или виной всему банальный кризис жанра? Скорее всего, последнее, на что указывают и основные тенденции, аналогичные выставке ESPO LAMA 2007 (см. «Клинок» №4, 2007 г. – **Ред.**). Не следует также забывать, что до 1997 г. выставка SICAC завершала европейский сезон, открываемый другой французской выставкой – Festival du Couteau d'Art в Thiers. С тех пор ситуация качественно изменилась. Выставок стало намного больше, их проводят даже в Украине. Спрос и предложение носит уже иной, не ярмарочный, но структурированный характер.

Чем порадовал посетителей прошедший парижский салон? Данное мероприятие традиционно начинается по пятницам, после обеда, скромным неофициальным приемом Cocktailparty. В субботу в 9 часов утра выставка открывается для посещения ее VIP-персонами, пользующимися правом первой покупки. С 10 часов вход открыт для всех желающих. В субботу обычно приходит больше посетителей, чем в воскресенье. Посещаемость также зависит от количества других выставочных мероприятий: например, в 1998 году SICAC совпал по времени с проведением 100-го парижского автосалона...



Первый приз жюри в номинации складных ножей из дамаска получил дебютант из Австрии Йохан Эбнер, который своей работой «Зебра» продемонстрировал неограниченные возможности дамаска



Нож работы Шанталь Жильбер из Канады

В данном мероприятии приняли участие ножовщики из Чехии (Josef Rusnak – складные ножи), Норвегии (Gunnar Momcilovic), Израиля (Vladimir Burkovski – дамаск, резьба), США (Allen Elishewitz, Scott Slobodian, Matt Diskin и Bob Kramer) и других стран. Из них хотелось бы особенно выделить Боба Крамера, удостоенного почетного титула Mastersmith от ABS – американской ассоциации клиночников. Крамер специализируется на профессиональных кухонных ножах для шеф-поваров. Ножи Крамера предлагаются пользователю по цене от 440 (кухонный нож с клинком длиной 10 дюймов из индустриальной нержавеющей стали и черенком из железного дерева) до 600 (такой же нож, но с клинком из дамаска, длиной 8 дюймов и черенком из железного дерева) и 1 600 «евро» (профессиональный нож для суши с клинком из мозаичного дамаска, длиной 11 1/2 дюймов и черенком из туи).

В остальном экспозиция откровенно не порадовала. Почти все представленные направления прикладного искусства ножей наблюдаются без существенных изменений на протяжении добрых пятнадцати лет.

Однако, объективно, техника ремесла постоянно усложняется, плавно перетекая в прикладное ювелирное искусство. Примером этому – нож Stallion работы Johan Gustafsson из Швеции – мастера, давно и заслуженно известного своими работами с цветным (так называемым харалужным) булатом. Одно перечисление использованных в ноже материалов, утомляет: мозаичный дамаск, бивень мамонта, титан, сапфир, золото... Технология прекрасно отработана и красивые, хотя и похожие друг на дружку (и на изделия сардинца Antonio Fogarizzus) ножи предлагаются любителям такого рода авторских работ за 2500-3 000 «евро».

Первый приз в номинации складных ножей из дамаска вполне заслуженно получил дебютант из Австрии Johannes Ebner, который своей работой Zebra продемонстрировал все возможности дамаска. Особенно впечатлили вставки на накладках рукояти ножа. Тематическую гравировку

на черенке выполнил по мамонтовой кости Dr.H.P. Jensen. Художнику-анималисту удалось передать не только общеизвестную раскраску, но и специфику движения зебры. При всей своей декоративности, изделие сохранило четкость форм и очертаний ножа, чего нельзя сказать о многих других французских изделиях «малой пластики».

Семейная пара Nicole & Pierre Reverdy представила образчик своего «поэтического дамаска» (фр. Damas poetique). Нож «Дракон» впечатлил техникой пластики и гармоничным соединением стали клинка, серебра крестовины и мамонтовой кости черенка. Очевидно, что в данном случае само разграничение «клинки», «крестовины» и «черенка» весьма условно.

Еще одна пара – Isabelle & Pascal Graveline – предлагала отменные реплики ножей из французских музейных собраний.

Язык не поворачивается критиковать работы Chantal Gilbert из канадского Квебека. Ее техника использования благородного металла для отделки рукоятей «ножевых скульптур из серебра» всегда импонировала автору. Кроме скульптур и украшений для бутиков и ателье Шанталь предлагает и вполне реальные ножи.

Заинтересовала посетителей выставки и экспозиция Gerard Doursin, у которого, кроме складных ножей, вполне легально можно было приобрести и отличную шпагу в трости, на изготовлении которых тот и специализируется. Вообще же, художественный характер выставки отнюдь не означал, что на SICAC нельзя было купить традиционный французский или корсиканский нож и большие шансы быть проданными имели оригинальные ножи за меньшую цену.

Работы Боба Крамера – профессиональные кухонные ножи высшего класса



Складные ножи работы итальянца Антонио Форгацци поражают неординарностью декора

Авторская композиция «Дракон» – яркий образец «поэтического дамаска» работы семейной пары из Франции – Николь и Пьера Реверди



Приглашаем принять участие в

IV

Мастер Клинок

Киев, Украина 17-20 апреля

специализированной выставке
клинковых изделий.

2008

Соорганизаторы:

Музей Истории Оружия НПКО "Диана-92" (г. Запорожье)  ДИАНА-92

Торгово-промышленная Палата Украины 

Во время Выставки традиционный конкурс

**"МАСТЕР
ЗОЛОТЫЕ РУКИ - 2008"**

Организатор:
"Редакция журнала
"ОРУЖИЕ И ОХОТА", ООО
e-mail: info@zbroya.com.ua
www: masterklinok.com.ua
t/f: (+38 044) 501-90-87

ТЕМАТИКА:

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

А ТАКЖЕ

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

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ
СПОНСОРЫ
ЖУРНАЛЫ

Клинок
ПЛАНЕТА
ЛЕГЕНД
ОРУЖИЕ
ОХОТА
Золотой Век



ЗБРОЯ І ПОЛЮВАННЯ

- 1999
- 2000
- 2001
- 2002
- 2003
- 2004
- 2005
- 2006
- 2007
- 2008

> ПОДПИСКА

ОРУЖИЕ ОХОТА



которой нет равных
ИНФОРМИРОВАННОСТЬ

**ПОДПИСЫВАЙТЕСЬ!
ЧИТАЙТЕ!**



22896
подписной индекс

> ПОДПИСКА

2007



№ 100

Наши Новости

Журнал ОРУЖИЕ И ОХОТА всегда "держит" Вас в курсе самых важных событий!
За 8 лет нами выпущено 100 номеров журнала!
Это более 8000 !!! страниц интереснейшей информации!

READ MORE



READ MORE

Суммарный тираж
совсем скоро
1 000 000 экз.!!!



(ноябрь – декабрь)

5(21)/2007

Журнал «Клинок»
№ 5 (листопад–грудень) 2007 року
Підписано до друку: 03.12.2007 р.
Ціна договірна
Надруковано:
ТЗОВ «ВПК «Експрес-Поліграф».
м. Київ-54, вул. Фрунзе 47, корпус 2
Замовлення: № 7-0989 від 03.12.2007 р.
Тираж: 10 000 примірників
Заснований у січні 2003 року
Свідцтво про державну реєстрацію
серія КВ № 6878 від 20.01.2003 року
Мови видання: українська, російська
Періодичність: один раз на два місяці

Передплатний індекс: **06540**

Шеф-редактор: В.Ю. Куканов
E-mail: editor@zbroya.com.ua
Редактор: А.О. Морозов

Тел./факс: (+38 044) 501 90 87
E-mail: info@klinokmag.com.ua
Website: www.klinokmag.com.ua
Поштова адреса редакції:
03062, м. Київ-62, а/с 14
Адреса редакції:
м. Київ, вул. Лугова, 16 (вихід з вул. Коноплянська)

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

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



КЛИНОК

СОДЕРЖАНИЕ

Визитная карточка

2 Снова в Париже

17-я выставка SICAC

26 «Воинственный аскет»

30 Сделано «под мухой»:

французские ножи Laguiole

Магия Клинка

63 Труднощі виготовлення

булатної сталі

Тест «Клинка»

12 Работаги из Швеции

или битва с пеньковым канатом

20 О ножах конструкции Скрылева

Портрет Мастера

6 Новый русский стиль

История оружия

44 Нож миротворца:

австрийский полевой нож образца 1978 года

48 Польские армейские ножи

52 «Доброе утро, Вьетнам!»

Ножи SOG

60 «Виксы» для Бундесвера

Заметки на полях

34 Нож в автомобиле

Секреты мастерства

40 Меняем угол заточки



стр. 2



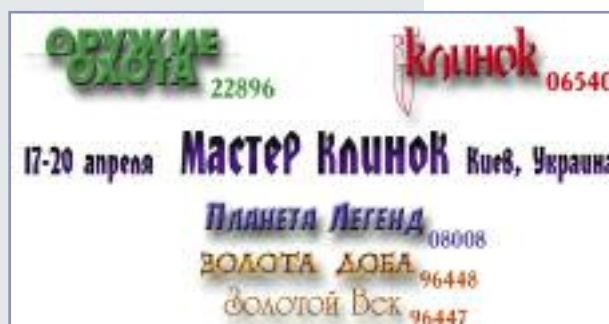
стр. 30



стр. 40



стр. 60





Новый русский стиль

Мастер Сергей Геннадиевич Широ-
горов из древнего русского города
Ярославля, расположенного на реке
Волге, уже давно признан одним из луч-
ших российских мастеров-ножовщиков.
Причем Сергей Широгорov в этом слав-
ном сообществе – на особом счету, пос-
кольку занимается складными ножами.
Принято считать, что изготовление
складных ножей на порядок сложнее,
чем ножей с фиксированным клинком, и
не каждый мастер рискнет взяться за та-
кое дело. Тем не менее, из мастерской
Сергея Широгорova выходят изделия
высочайшего качества и уникального,
присущего только им стиля. И, несмотря
на то, что сейчас в России все больше
мастеров-ножовщиков обращают свой
взгляд в сторону складных ножей и до-
биваются при этом значительных успе-
хов, Сергей Широгорov по-прежнему
остается лидером в этом направлении
современного ножевого искусства.

Во время работы выставки «Арсе-
нал», которая проходила в Москве с 3 по
7 октября 2007 года в Выставочном зале
Московской мэрии на Новом Арбате,

Сергей Широгорov любезно согласился
ответить на вопросы корреспондента
журнала «Клинок».

Корр.: Сергей Геннадиевич, расска-
жите, пожалуйста, как Вы пришли к из-
готовлению ножей?

Сергей Широгорov: Ножи мне
нравились с детства, и делать я их начал
еще в школьные годы. Нож казался со-
вершенно необходимой вещью, но в то
время у меня не было иной возможнос-
ти заполучить что-нибудь приличное,
кроме как сделать своими руками. Так я
начал понемногу мастерить ножи и со
временем вошел во вкус...

Корр.: Почему Вы решили специализи-
роваться на изготовлении складных ножей?

С.Ш.: В начале своей деятельности я
делал, конечно, и нескладные ножи. Те
первые ножи, которые я смастерил еще
в школьные годы, получились, скажу
честно, страшными «жабоколами». Все-
го я изготовил не более пяти штук...

Со складными ножами произошла
иная история. Когда я поступил в Ярос-
лавский политехнический институт (спе-
циальность – двигатели внутреннего



**Сергей Широгорov —
мастер-ножовщик**

сгорания), мне очень захотелось иметь нож, похожий на складной Victorinox. Но стоили они тогда для меня очень дорого. Поэтому я решил попробовать свои силы в самостоятельном изготовлении складных ножей. Нашел завалявшийся ржавый многопредметный маленький ножик еще советского производства и первым делом заменил лезвие, и сделал красивые накладки. Затем изготовил пилку (без нее никак) и по очереди заменил все остальные предметы. Следующим этапом стала замена плашек и пружин. В конечном итоге

С.Ш.: Сейчас – да. Раньше я параллельно занимался еще другой

деятельностью, но сейчас кроме изготовления складных ножей я больше ничем не занимаюсь.

Корр.: Какие материалы и технологические приемы Вы используете при изготовлении своих ножей?

С.Ш.: Самые разнообразные. Сталь используется только кованая, плашки – из высокопрочного титана, накладки – из дорогих сортов древесины или микрокарты¹. Что касается технологических приемов, то основным является принцип – делать каждый нож так, как будто для себя. Стараюсь, чтобы «косяки» не проходили ни под каким видом.

Корр.: Сотрудничаете ли Вы с промышленными предприятиями?

С.Ш.: Практически нет. Единственное сотрудничество заключается в том, что отдаю сталь на перековку – покупаю в прутках, а мне перековывают ее в полосы. И после этого их шлифуют. Термообработку и все остальные операции осуществляю самостоятельно.

Корр.: У Вас своя мастерская?..

С.Ш.: Да, работаю в собственной мастерской. Среди оборудования – два токарных станка, фрезерные, точные станки, grinder ленточный, две печи для термообработки с электронным управлением. Недавно приобрел станок с ЧПУ – благодаря этому теперь удастся реализовывать недоступные ранее элементы.

Корр.: Применяете ли Вы современные технологии, например – лазерные?

С.Ш.: Лазер используется для выре-

от исходного ножа остались только межосевые расстояния. Делал своего первенца я очень долго – больше года. Через какое-то время я познакомился с Ильей Куликовым – известным сейчас кузнецом-клиночником. Когда он увидел мой нож, предложил сделать еще несколько аналогичных ножей, используя дамасскую сталь его производства. С тех пор я занимаюсь складными ножами профессионально... А что касается ножей с фиксированным клинком, то лично мне их сейчас совершенно неинтересно делать – это уже не приносит никакого удовольствия. Изготовление складных ножей гораздо интереснее, ведь складной нож – это целый механизм в миниатюре. Ощущение, когда, наконец, в руках только что собранный новый нож, непередаваемо...

Корр.: Является ли изготовление ножей Вашей основной профессией?





зания титановых каркасов рукоятей и только. Клинки и деревянные элементы я всегда делаю сам.

Корр.: Для клинков Вы в основном используете сталь марки Х12МФ. Чем это обусловлено: возможно, своеобразной модой на эту сталь среди пользователей ножей?

С.Ш.: Да, примерно 70% клинков моих ножей изготавливаются из Х12МФ. На мой взгляд, — это лучшая для клинков ножей промышленная сталь российского производства. Мода модой, но клинки из этой стали заслуженно популярны. Их режущие свойства гораздо выше, чем у клинков из популярной ножевой стали 95Х18. Единственный недостаток Х12МФ заключается в том, что она без соответствующего ухода подвержена коррозии.

Корр.: Какие материалы Вы считаете наиболее перспективными и планируете использовать в своих изделиях?

С.Ш.: На мой взгляд, все материалы перспективны при соблюдении технологии обработки. Другое дело, — какие именно материалы принято считать перспективными. Например, дерево на рукояти всегда будет смотреться красивее пластика. Очень красивые рукояти получаются с использованием мокуме². Тем не менее, всегда интересно применять что-то новое. Не так давно попробовал изготовить нож с накладками рукояти, выполненными из карбонфибры³. Материал этот мне понравился, несмотря на то, что в обработке он довольно труден, но результат превзошел все ожидания.

Корр.: Вы сказали, что «дерево

всегда будет красивее пластика». Как это соотносится с Вашей широко обсуждаемой серией ножей с накладками на рукояти из микарты производства фирмы «РВС»⁴?

С.Ш.: Микарта — это довольно перспективный материал. Я уже немало ножей изготовил с его использованием и продолжаю закупать. И хотя лично я считаю, что по уровню декора натуральное дерево всегда будет находиться выше синтетики, но по практичности микарта — вне конкуренции.

Корр.: Для своих складных ножей Вы применяете механизм фиксации AXIS-Lock. Что определило такой выбор?

С.Ш.: Этот замок мне сразу очень понравился. Когда я обсуждал с Ильей Куликовым свой первый складной нож из дамаска, он также одобрил мой выбор. AXIS-Lock — простой и надежный замок. Но это не значит, что я зациклил только на нем, могу делать ножи с любыми замками, хотя предпочтение отдаю все же AXIS-у. Он действительно очень надежный и при этом конструктивно достаточно простой, несмотря на то, что выглядит сложным.

Корр.: Расскажите, пожалуйста, немного о своем клейме.

С.Ш.: На мой взгляд, ножей без клейма не должно быть в принципе. Но, например, мои первые ножи были без клейма. Потом задумался. В результате получилась своеобразная комбинация символов. Основу композиции клейма составляет стилизованное изображение медведя. Медведь является главным элементом современного герба города Ярославля, и я посчитал, что для ножей





из Ярославля изображение медведя будет уместным. Кроме того, пятиугольная форма клейма вызывает ассоциации с советским знаком качества, а сам мишка похож на Балу из мультфильма «Маугли». Вообще, забавно получилось, мне самому очень нравится.

Корр.: Сколько ножей Вы изготавливаете за год?

С.Ш.: Точно я не смогу сказать, сколько ножей выпущено, например, в прошлом году. А вообще в настоящее время я вышел на уровень, при котором могу изготавливать от 50 до 100 ножей ежемесячно.

Корр.: Поскольку ваши изделия производятся небольшими партиями, а зачастую и в единичных экземплярах, как Вы относитесь к идее серийной нумерации и датировки выпуска ваших ножей, что может служить дополнительным интересом для коллекционеров?

С.Ш.: Такую схему необходимо было вводить с самого начала, когда каждый нож действительно был уникальным. А сейчас партии уже отнюдь не мелкие и индивидуальная маркировка теряет всякий смысл.

Корр.: В своей деятельности Вы добились определенных успехов. Ваши ножи пользуются устойчивым спросом на российском рынке. Многие определяют их как лучшие складные ножи российского производства и называют Вас «российским Крисом Ривом»⁵, подразумевая под этим одинаково высокий технический уровень и качество исполнения продукции. Как вы относитесь к такому сравнению?

С.Ш.: Спрос на мои ножи действительно стабильный уже на протяжении нескольких лет. Но, как известно, один в поле не воин. Поэтому с недавних пор я выпускаю ножи в сотрудничестве со своим братом – Игорем Широгоровым. А насчет сравнений – не мне судить, но все равно приятно...

Корр.: Сотрудничаете ли Вы с другими мастерами-ножовщиками?

С.Ш.: Смотря, что понимать под сотрудничеством... Лично я знаком со многими мастерами. У некоторых известных кузнецов покупаю дамасскую сталь. Но какие-то совместные проекты пока не рассматривались. Предпочитаю самим быть и дизайнером, и производителем «ножей от Широгорова».

Корр.: Как Вы относитесь к очень популярной сейчас на Западе схеме сотрудничества: «дизайнер – фирма по производству ножей»?

С.Ш.: Я пока не вижу фирмы, к которой я бы мог обратиться со своими идеями. Кроме того, мне самому интересно делать свои ножи.

Корр.: И, в заключение, традиционный вопрос – каковы Ваши ближайшие и долгосрочные творческие планы?

С.Ш.: В ближайшее время выйдет новая линейка ножей с 80-мм клинком, несколько позже появятся модели с цельнометаллическими рукоятями. Осваивать новые материалы, экспериментировать со старыми. Одним словом – работать!

Беседовал Сергей Микитюк



Примечания:

¹ «Микарта» – принятое в странах Запада коммерческое название текстолита – композитного материала на основе льняной или хлопчатобумажной ткани, пропитанной фенольно-формальдегидной смолой (в отличие от «советского» текстолита «западная» микарта выигрывает в плане декора).

² «Мокуме» (япон.) – сваренный кузнечным способом многослойный пакет из цветных металлов.

³ «Карбонфибра» (или углепластик) – композитный материал на основе ткани из углеродных волокон, пропитанной синтетической смолой.

⁴ «РВС» – московская фирма-изготовитель ножей, организованная специалистами, ранее работавшими на предприятии «Южный Крест». Эта фирма наладила производство материала, не уступающего по своим характеристикам знаменитой микарте.

⁵ Крис Рив (Chris Reeve) – знаменитый американский мастер-ножовщик, эмигрировавший в США из Южной Африки, и наладивший мелкосерийное производство складных ножей «Sebenza» (что на одном из африканских диалектов означает «работа»). Sebenza до настоящего времени считается эталоном конструкторской проработки и качества изготовления складных ножей.



Вадим КУРЕНКОВ

Комментарии пользователя

Дизайн ножей мастера Сергея Широгорова уже сейчас безошибочно узнаваем любителями и знатоками с первого взгляда – фигурные, но при этом лаконичные контуры рукояти, строй клинка «тройным клином», замок типа AXIS-Lock, открытая спинка рукояти, двухсторонний штифт для «однорукого» раскладывания...

О ножах С. Широгорова – множество публикаций на специализированных Интернет-форумах, что само по себе является наглядным показателем широкой известности мастера и его работ. Мнения самые различные – от полного восторга, до недовольства тем или иным изъясном, но что характерно,

равнодушным эти ножи не оставляют никого. В результате, уже на протяжении довольно длительного времени сформировался своеобразный клуб владельцев ножей «от Широгорова». Чему, конечно, в немалой степени способствует как заслуженная репутация мастера, неукоснительно соблюдающего гарантийные обязательства по отношению к своей продукции, так и гибкость подхода к материалам и конструкции при индивидуальном заказе. У С. Широгорова всегда можно заказать в качестве дополнительных опций индивидуальную форму и материал клинка, накладок рукояти, клипсы. Каркас рукояти из титановых лай-





неров, придающий ножу приятную легкость, у заказчиков, как правило, возражений не вызывает. А если захотелось стать владельцем совсем уж уникального ножа «от Широгорова», то возможно заказать материал для клинка у известных кузнецов-клиночников или приобрести новомодную и высокотехнологичную разработку, например, японских металлургов через Интернет, и оформить индивидуальный заказ, предоставив свои материалы. На рукоять возможна установка древесины ценных пород, микарты и любого другого материала заказчика.

При этом цена, принимая во внимание существенный процент ручного труда и высококвалифицированную работу мастера, конечно же, «на любителя».

Но я — любитель!



Работяги из Швеции или Битва с пеньковым канатом

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

Тема ножа-инструмента всегда актуальна. Ведь, как известно, работать ножом приходится не только на кухне, на охоте, рыбалке, в туристическом походе и других подобных мероприятиях. Случается, что требуется осуществить ремонт жилья. Иногда он бывает простым косметическим, но бывает и более сложным — капитальным. Но в любом случае, для выполнения тех или иных ремонтных работ ис-

пользуется нож. Ведь очень часто ремонт начинается спонтанно, в условиях дефицита времени и отсутствия под рукой необходимого специализированного инструмента и материалов. И в силу обстоятельств, нож, как наиболее универсальный инструмент, частенько выполняет не совсем традиционные для него функции: стамески, шпателя, отвертки, рычага, шила, цикли и прочих приспособлений. Не говоря уже о про-

**Модификации рабочих
ножей украинского и
российского производства**

фессиональных строителях, монтажниках и рабочих склада, для которых нож под рукой необходим постоянно. При этом совершенно очевидно, что нагружать подобной работой охотничий или кухонный нож допустимо лишь в том случае, если вы не планируете больше использовать его по прямому назначению, поскольку эти категории ножей на строительные работы не рассчитаны, и после грубой эксплуатации для своих профильных задач они, скорее всего, будут уже непригодны. Но к счастью, рядом фирм выпускаются дешевые универсальные ножи, рассчитанные для выполнения самого широкого спектра работ. Особенно преуспели в этом скандинавские фирмы. О продукции одной из них, которая еще в новинку для украинского потребителя, и пойдет речь в предлагаемой читателю статье.

Относительно недавно на ножевом рынке СНГ появились изделия шведской компании Hultafors, занимающейся производством различного слесарного, столярного, измерительного инструмента и оборудования.

Ножи от Hultafors представлены пока небольшой линейкой предельно простых моделей бюджетной ценовой категории. Конструкция ножей дублирует известные шведские аналоги от Frosts и KJ Eriksson – традиционный скандинавский клинок и литая пластиковая рукоять. Кстати, с момента выхода статьи про ножи от Frosts и KJ Eriksson (см. «FROSTO НОЖИКССОН» – «Клинок» № 3, 2005 г. – **Ред.**) эти фирмы объединили свои усилия в плане маркетинга, и теперь выпускают продукцию под общим брендом – MORA of Sweden. Вот такая альтернатива... Впрочем, компания Hultafors на рынке инструментов не новичок и вполне успешно конкурирует с предприятиями из Моря.

Казалось бы, задача эта трудновыполнимая, ведь составить достойную

конкуренцию качественным изделиям от известных ножевых брендов, твердо удерживающих свои позиции в низкобюджетном сегменте ножевого рынка, весьма непросто. Однако, например, во время недавней командировки в Швецию, мне бросилась в глаза разительная перемена в экипировке рабочих на улицах Стокгольма: практически у всех на

поясе спецовок и комбинезонов оказались «хултафорсы», сменившие ранее столь популярные у данной категории пользователей «фросты» и «эрики».

Успех, сопутствующий ножевой продукции Hultafors, связан, прежде всего, с выверенной маркетинговой политикой компании, производящей достаточно дорогие инструменты и оборудо-



Пластиковые ножны – неотъемлемый атрибут ножей компании Hultafors



дование. Но для ножей сделано исключение: так, цены на ножи Hultafors находятся на уровне аналогичной продукции от Frosts и KJ Eriksson – в районе 25-50 шведских крон (валютный курс шведской кроны приблизительно равен украинской гривне).

Сейчас на украинском рынке очень слабо представлен сегмент ножей для строителей, грузчиков, монтажников – модели можно пересчитать по пальцам. Среди них – «косячок» из быстрорежущей стали и китайский нож «угонщика авиалайнеров» с выдвижным сменным клинком. Их общий недостаток – узкая специализация. «Косячок» рассчитан на разрез нетолстого материала, зачистку кабеля от изоляции и другую подобную работу. Его треугольный клинок, выполненный, как правило, из ножовочного полотна пилы по металлу, обладает высокой твердостью и, как следствие, повышенной хрупкостью, особенно в области тонкого острия и режущей кромки. Таким образом, любые

сколько-нибудь значительные боковые нагрузки ведут к повреждению РК и, как следствие, требуют переточки клинка, что при отсутствии под рукой электроточила или бруска грозит потерей времени или срывом работ. Нож с выдвижной лентой из отламывающихся одноразовых лезвий еще менее универсален. Практически он пригоден только для распаковки картонных коробок и бумажной или полиэтиленовой упаковки, раскрой рулона линолеума, отрезания не толстого шнура, разрезания обоев, скотча. Боковые нагрузки для него противопоказаны, ни на какие другие работы, кроме режущих, он не рассчитан и при попытке расширения его функций может стать травмоопасен.

По сравнению с описанными выше «эрзацами», ножи Hultafors с более длинным, гораздо более прочным и острым клинком, и удобной безопасной рукоятью, существенно расширяют круг задач, решаемых при помощи ножа во время проведения ремонтных работ.

Основные модели ножей компании Hultafors

Grovkniv – прочный нож с клинком, имеющим значительную толщину и измененный скандинавский строй, на широких традиционных спусках сформированы узкие подводы под большим углом, что придает дополнительную прочность режущей кромке, оснащенной наиболее крупной рукоятью – всем тем, что необходимо для выполнения тяжелой работы, связанной со значительными нагрузками.

Базовая модель – **Hantverkarkniv** с традиционным скандинавским строем клинка – выпускается в двух вариантах исполнения: с клинками из углеродистой и нержавеющей стали.

Stamkniv – нож-«стамеска», отличающийся от одноименного инструмента двухсторонними спусками клинка; тем не менее, предназначен для решения аналогичных задач.

Melarkniv – нож с отверткой на острие клинка, также рассчитанный на открывание банок с краской, шпаклевкой или замазкой.

Elkniv – короткий резак с приспособлением для аккуратного снятия изоляции с кабеля.

VVS-kniv – вариант базовой модели ножа с насечкой на плоскости клинка, позволяющей использовать его в качестве напильника для снятия заусенцев и фасок с острых граней.

Ножи выпускаются с рукоятями двух типоразмеров, с безопасным упором – деталью, далеко не лишней для рабочего ножа. Все ножи комплектуются литыми пластиковыми ножнами с подвесом, рассчитанным для ношения и на

Измененный скандинавский строй клинка на модели Grovkniv (на фото – крайний справа) и классический скандинавский на модели Hantverkarkniv (три модели слева)



Ножи Hultafors на фоне страниц каталога ножевой продукции компании

пуговице рабочего комбинезона, и на ремне. И только у Hultafors я увидел запуск в производство спаренных ножен для пары «дежурных» ножей. Ранее такую конструкцию приходилось изготавливать самостоятельно при помощи скотча или изоленты, теперь же ее можно запросто приобрести в супермаркете, она более надежна и выглядит гораздо эстетичнее. Такое внимание к потребителю весьма похвально и уже многое говорит о производителе.

Разрезание пенькового каната

Для объективной оценки режущих свойств ножей Hultafors я решил провести своеобразное тестирование посредством разрезания пенькового каната. Такой тест очень популярен у любителей ножей для оценки износоустойчивости режущей кромки клинка, эргономичности рукояти и общего удобства использования модели.

Пеньковый канат представляет собой достаточно жесткий материал для разрезания, быстро «сажающий» РК.

Порядок проведения тестирования следующий. После того, как на начальном этапе разрезания каната заводская РК ножа затупится, наступит следующий этап, характеризующийся тем, что нож еще продолжает резать канат, но для этого уже необходимо прикладывать гораздо больше усилий. Говоря другими словами, осуществляется так называемый силовой рез, при котором нож, собственно и демонстрирует, на что он способен и насколько удобен при серьезной работе. А арбитром здесь выступает ваша собственная рука. По тому,

насколько удобно работать ножом, как быстро рука устает, и как скоро образуются мозоли, судят о «профессиональной пригодности» той или иной модели ножа. Это основной показатель, который был получен в результате проведения данного тестирования – качественный.

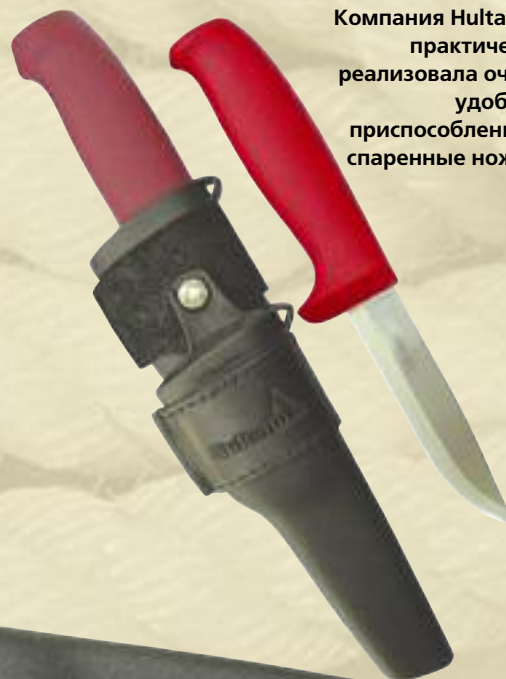
Второй показатель – количественный – выражается в оценке состояния РК путем многочисленных перерезаний каната, до тех пор, пока нож окончательно не перестанет резать. Этот показатель по ряду причин является субъективным, поскольку решение о прекращении эксперимента принимает непосредственно сам тестирующий и зависит оно от многих факторов: его физической силы, выносливости, качества первоначальной заточки ножа, условий тестирования (например, на каком предмете режется канат – на деревянной или пластиковой доске либо вообще на весу) и, наконец, – личного опыта тестирующего.

Влияние перечисленных выше факторов частично нивелируется тем, что подобные тесты, как правило, являются сравнительными, то есть в эксперименте принимают участие как минимум два ножа при всех остальных равных условиях.

Модель VVS-kniv не рассчитана на сильные боковые нагрузки



Компания Hultafors практически реализовала очень удобное приспособление – спаренные ножны



Базовая модель Hantverkarniv с клинком из углеродистой стали (нож оснащается оранжевой или красной рукоятью)



«Шведские работяги» (слева направо): 5 моделей Hultafors, модель от Frosts под брендом «Mora of Sweden» для компании Miki, две модели Frosts под своим брендом и две модели от KJ Eriksson

При этом один из них может быть неким «эталонным» образцом, ранее отлично себя зарекомендовавшим на практике. Таким образом, сравнение тестируемого ножа с «эталонным» позволяет сделать вполне определенные, хотя и несколько субъективные выводы. Противники подобных испытаний указывают на тот факт, что в реальных

условиях с данным материалом, как правило, не приходится сталкиваться, поэтому такие тесты не имеют практического смысла.

Но, на мой взгляд, сравнительный анализ режущих свойств ножей дает вполне наглядную картину (главное – осуществлять периодический контроль остроты РК на таких материалах как газетная или писчая бумага, волосной покров предплечья и др.). Так, субъективно, износ режущей кромки ножа после десяти резов каната толщиной 25 мм приблизительно соответствует износу РК при перерезании сухого соснового бруска размером 150х150 мм. При этом оценивать степень ухудшения остроты РК несколько сложнее, чем качество заточки, хотя явления очень схожие.

Теперь о самом тестировании. Применялся пеньковый канат толщиной 2,5 см, обмотанный малярным скотчем – с целью избежать расползания волокон при отделении небольших отрезков. Опорной поверхностью выступала фанерная доска, и хотя режущая кромка ножей в процессе разрезания каната периодически вступала с ней в контакт и подвергалась дополнительному воздействию, это происходило со всеми тестируемыми ножами в одинаковой степени. По классической методике тестирование проводилось на выбывание: нож, который более не мог разрезать канат, выбывал из «соревнования».

В тестировании принимали участие четыре ножа: два ножа производства фирмы Hultafors (модель Hantverkarkniv) – с клинками из углеродистой и нержавеющей стали, нож производства фирмы Frosts – модель №640 с клинком из углеродистой стали и нож, изготовленный фирмой KJ Eriksson – с клинком из нержавеющей стали.

Цель тестирования – провести сравнительный анализ эксплуатационных свойств ножей классической компоновки фирмы Hultafors в сравнении с другими ножами шведского производства бюджетного сегмента. Перед проведением тестирования все ножи-участники были подточены одними и теми же брусками до состояния «уверенно бреет».

Первым был протестирован нож KJ Eriksson. После 50-ти «резов» каната, РК ножа утратила способность сбивать волосы с предплечья, газетную бумагу нож разрезал уверенно. После 70-ти «резов» каната, газету нож разрезал, слегка задирая края, но канат отрезал вполне уверенно. После 100-го «реза», с газетой нож справлялся только с натяжкой, при этом на РК появились небольшие «блестки».

Вторым выступил нож производства фирмы Hultafors с клинком из нержавеющей стали. После 30-ти «резов» брить





Участники тестирования по разрезанию пенькового каната

волосы нож перестал, после 50-го «реза» ухудшилась его способность разрезать газетную бумагу. После 100-го «реза» можно было говорить о практически одинаковом с моделью Eriksson «затуплении» РК (принимая во внимание погрешности тестирования).

Третьим был протестирован нож Frosts №640, положив начало испытаниям клинков из углеродистой стали. После 30-ти «резов» стали видны «блестки» на режущей кромке и нож при этом уже не брил. После 50-ти «резов» (моему удивлению нет предела!), режущая

кромка стала «блестеть» как после 100-го «реза» предыдущих участников! Вот что значит пеньковый канат... Мой любимый «углеродистый» Frosts, в работе по древесине не имеющий себе равных по агрессивности реза и износостойчивости режущей кромки, на пеньке явно спасовал. Понимая, что в данном случае явно не обошлось без влияния дополнительных факторов, все равно я был озадачен, ведь в подобной ситуации нет ничего необычного, и в реальной жизни могли бы сложиться аналогичные условия. ...Вот так иногда нес-



Лидеры тестирования





ложный тест раскрывает ранее неизвестные стороны, казалось бы, хорошо знакомого и проверенного ножа. После 60-ти «резов», я уже собирался снять нож с дальнейших испытаний, поскольку приходилось с усилием допиливать каждый отрезок каната, но, дав отдых кисти, я закончил обязательную программу в 100 «резов» техникой «силового реза».

Последний участник, Hultafors с клинком из углеродистой стали, с легкостью преодолел рубеж в 30 «резов», после чего продемонстрировал слабую попытку сбрить волосы на предплечье, впрочем, при прочих равных условиях можно считать, что брить он все-таки перестал. После сотни «резов» каната, с газетой нож справлялся только с оттяжкой, выступая на равных с моделью Hultafors с клинком из нержавеющей стали и (!) несколько хуже KJ Eriksson.

Вообще, этот тест преподносил

сюрприз за сюрпризом, ведь хорошо известно, что клинок из углеродистой стали режет более длительное время и рез его является более «агрессивным», чем из нержавеющей стали. У каждого, кто имеет хоть малейший опыт работы с ножами из «углеродки» и нержавейки, это неоднократно подтверждалось на практике... но пеньковый канат и эти загадочные шведы заставили всерьез задумать-ся о нерушимости данной аксиомы.

В связи с тем, что нож Frosts №640 оказался в явных аутсайдерах с результатом 100 «резов», он был снят с дальнейшего тестирования. Тройка лидеров продолжила тест, увеличивая количество «резов» до 160-ти. После этого был проведен контрольный «рез» каната по 5 раз каждым ножом. В этом этапе на первое место вышел нож Hultafors с клинком из нержавеющей стали, второе место поделили ножи KJ Eriksson и Hultafors с клинком из углеродистой стали.

После 190 «резов» тройка победителей расположилась следующим образом: на первом месте остался нож Hultafors с клинком из нержавеющей стали, на втором – нож KJ Eriksson и в аутсайдерах – нож Hultafors с клинком из углеродистой стали. И это несмотря на то, что производитель заявил твердость «углеродистого» клинка не менее 58-60 HRC,

Ножи оснащены эргономичными и травмобезопасными рукоятями, что является важной особенностью рабочего ножа. Слева направо: модель VVS-kniv, три модели Hantverkarniv (синяя рукоять – клинок из нержавеющей стали) и модель Grovkniv

против 57-59 HRC для клинков из нержавеющей стали. Как ни хотелось бы верить в победу углеродистой стали до последнего, но после 200-го «реза» очередной аутсайдер был снят с тестирования, после чего в борьбу вступили «нержавейки».

В этой связи хотелось бы сделать оговорку, что все выбывшие из тестирования ножи еще были способны разрезать канат, но только при условии приложения значительного усилия, что на практике не имеет никакого смысла.

Результаты теста

После 250-ти «резов» каната я решил завершить тестирование ножей. К этому моменту тестируемые образцы стали разрезать канат с усилием выше среднего, что на практике стало бы причиной правки РК, да и необходимые выводы об участниках теста были уже сделаны.

Итак, **IV место** заняла модель Frosts №640: 100 «резов» каната, наихудшая среди участников теста износостойкость режущей кромки.

III место – модель Hultafors Hantverkarkniv с клинком из углеродистой стали: 200 «резов», среднее качество износостойкости РК.

II место – KJ Eriksson: 250 «резов», среднее качество износостойкости РК.

I место – Hultafors Hantverkarkniv с клинком из нержавеющей стали: 250 «резов», среднее качество износостойкости РК.

При этом следует отметить, что разрыв между участниками теста, занявшими соответственно, I-е и II-е места, был весьма незначительным, и такое распределение мест основывалось на моих субъективных впечатлениях, полученных в ходе тестирования.

Дополнительное тестирование

Поскольку канат и считается наглядным тестовым материалом, но в реальной жизни встречается довольно редко, тем более в таких объемах. Поэтому на следующий день я подверг испытаниям эти же ножи на других материалах, естественно не подтачивая и не подправляя режущие кромки. Сразу скажу: результаты порадовали!

Деревянные бруски, а также бамбуковые палочки для еды, оставшиеся у меня после визита в китайское кафе, все четыре участника теста резали и строга-ли на «отлично».

Результаты разрезания гофрированного картона и коробок из-под офисной техники повторили результаты вчерашнего теста: пара ножей с клинками из углеродистой стали, хотя и незначительно, но уступила клинкам из нержавеющей стали.

Упаковочный поролон все ножи также разрезали на «отлично».

С разрезанием нескольких видов пластиковой упаковочной ленты, все ножи, как один, играючи, прекрасно справились, искромсав несколько метров на мелкие кусочки.

Последний «экзамен» – разрезание сетевого кабеля «витая пара» – всеми участниками теста был сдан на «отлично». Причем с разрезанием кабеля на весу справились все ножи, а вот при разрезании кабеля, лежащего на столе, у ножа KJ Eriksson заметно завернулась РК (на мой взгляд, это был вполне прогнозируемый финал, ведь прекрасно известно, что работать затупившимся клинком не следует).

Выводы

«Новички» показали себя настоящими работягами, приспособленными для выполнения самой разнообразной работы. Клинки отличаются достаточной износостойкостью РК при значительных нагрузках и работе по «трудным» материалам. Ножи прекрасно сбалансированы, обладают отличной эргономикой,

удобными рукоятками, позволяющими выполнять тяжелые монотонные работы, и вдобавок они безопасны в эксплуатации.

Фирма Hultafors четко позиционирует назначение своих ножей на рынке – для специалистов – строителей, плотников, монтажников, электриков, телефонистов, маляров, отделочников, сантехников и работников склада. Но, принимая во внимание тот факт, что в наши дни практически любая продукция поставляется в качественной прочной упаковке, удобный и функциональный нож может понадобиться работнику любой специальности.

Более того, учитывая достаточно прочную конструкцию ножей, высокое качество изготовления и применяемых материалов, а также весьма демократичную цену, даже, несмотря на позицию маркетологов компании Hultafors, можно смело рекомендовать их, особенно модели с клинками из нержавеющей стали, для более широкого применения. Такие ножи окажутся весьма уместными в туристическом походе и лесных вылазках выходного дня, подойдут для «тихой охоты» за грибами и пикников, а также для работы на даче, в саду, огороде, пасеке – в общем, везде,





О ножах конструкции Скрылева

Сергей РЕЗНИК, г. Киев
фото: Олега МАЦАРСКОГО

От автора

В предлагаемой статье поделюсь своими мыслями относительно негативного отношения определенной части ножевой общественности к продукции известной российской компании «НОКС» в целом и ее руководителю, конструктору-ножевщику Игорю Александровичу Скрылеву, – в частности; выражу свое отношение к данному вопросу и вскрою причины, которые, на мой взгляд, вызывают подобную реакцию. Основываясь на личном опыте эксплуатации некоторых изделий фирмы «НОКС» поделюсь с читателями «Клинка» своими впечатлениями пользователя для ознакомления с «подводными камнями» практического применения той или иной модели, пресекая попытки обвинения в голословности и упреках – «не пробовал, а говоришь». Насколько это удалось, судить Вам, уважаемые читатели.

Российская ножевая фирма «НОКС» (сокращение от «Ножи Конструкции Скрылева»), организованная в 1998 году в г. Москве, известна, как относительно молодое, но весьма перспективное предприятие, имеющее в настоящее время сеть филиалов.

Специалистами фирмы под руководством И.А. Скрылева разработан и выпускается широкий ассортимент ножевых изделий: нескладные ножи различного назначения и типов, складные одноклинные и многофункциональные ножи, а также мультитулы оригинальной конструкции.

Особенностью используемой технологии производства является применение холоднокатаных заготовок клинков, что в целом повышает прочность и надежность ножей. С самим И.А. Скры-

левым я, к сожалению, лично не знаком, поэтому не берусь судить о его личностных качествах. Но полагаю, что как изобретатель, создавший ряд оригинальных многофункциональных портативных инструментов различного назначения, принимавший непосредственное участие в проектировании интересных и необычных образцов специальных ножей и инструментов, он, безусловно, заслуживает уважения.

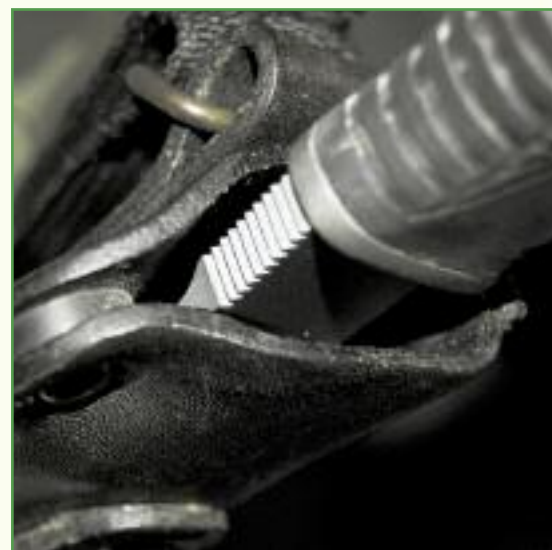
Я категорически не согласен с обвинениями конструктора в плагиате той или иной формы клинков и рукоятей. Согласитесь, что не так много придумано человечеством простых, удобных, проверенных временем профилей клинков, форм острия, серповидных впадин, дугообразных «брюшек» клинков, обухов, заточенных под рубку, которые воз-



Fallkniven F-1 и «Ир-бис». Что из них предпочтительнее, выбирать самим



Извлечение модели «Ирбис». Нож надежно удерживается в ножнах даже во время прыжков в положении ножа рукоятью вниз



можно использовать в сугубо функциональных изделиях.

Благодаря статьям и книгам И.А. Скрылева, в которых автор увлекательно и доступно, со знанием дела рассказывает о ножах и инструментах, применяемых материалах, фирмах-производителях, национальных традициях ножевщиков и раскрывает много другой полезной информации, узнаешь действительно много нового и интересного по ножевой теме.

Именно с книги, написанной И.А. Скрылевым, началось мое углубленное знакомство с неоднозначной для многих темой — ножами. Отмечу, что, несмотря на это, непосредственно изделия фирмы «НОКС» появились в моем личном пользовании едва ли не последними, после приобретения ножевых изделий других производителей ближнего и дальнего зарубежья.

Это может показаться смешным, но долгие колебания о том, покупать или не покупать нож модели «Смерш», были решены в пользу последнего только после приобретения и эксплуатации изделия другого, не менее именитого российского производителя, которое стоило дороже, всеми восхвалялось, и что немаловажно — самим И.А. Скрылевым. Действительно, тот нож красиво, удобно, добротно и достаточно качественно изготовлен, но его сразу пришлось подтачивать и подправлять неоднородно выведенную режущую кромку. Попользовавшись тем ножом, я водрузил его дома на почетное место для созерцания и периодического осязания. Потому что в практичности использования победил «НОКС»! Но обо всем по порядку.

Приобретая изделия фирмы «НОКС», обратил внимание на одну особенность: продукция интересная, но производственные изъяны заставляют обращать пристальное внимание на подгонку деталей и тщательность изготовления. Браком это не назовешь, как правило, купленный нож вполне работоспособен, но хотелось бы, чтобы эти

«досадные мелочи» были устранены самим производителем. А пока что изделия фирмы «НОКС» необходимо обязательно проверять самому. Внимательно осмотреть, разложить, сложить... то есть «повертеть в руках». Это одна из причин нежелания большинства пользователей приобретать «ноксы» через Интернет-магазины или путем заказа через третьих лиц, что ограничивает выбор моделей ассортиментом магазинов. Впрочем, это характерно не только для данного производителя.

Еще хотелось бы посоветовать некоторым любителям ножей, не инсинуировать голословно по поводу той или иной модели. Просто вникните, для чего она предназначена, что пишет о ней сам И.А. Скрылев и другие специалисты фирмы «НОКС» относительно конструктивных особенностей и назначения изделия. В принципе, на мой взгляд, все конструкции, предлагаемые фирмой «НОКС», вполне логичны и работоспособны.

К огромному сожалению пользователей, не все модели, о которых рассказывается на сайтах компании и в периодике, являются общедоступными. О многих замечательных изделиях можно только прочесть. Но если существующие модели использовать так, как описывает создатель и вникать в назначение деталей, то получается очень даже неплохо.

Как пример, рассмотрим нож модели «Оса-Коммандос». Он позиционируется как городской нож, вспомогательный в полевых условиях. Идею конструктора я понял, но все же в моем представлении эта модель — не «паркетный» «горожанин».

Для сравнения представим использование в многодневном походе «Осу-Коммандос» и другой, аналогичный по функциональному насыщению, многопредметный «складник». Что проще привести в порядок при дефиците чистой воды после приготовления ужина в конце тяжелого «ходового» дня: после чистки рыбы, отпиливания и строгания ко-

лышков, работы напильником; после нарезания продуктов, вскрытия консервов?.. Вы просыпаетесь рано утром, необходимо быстро приготовить завтрак. Естественно, что продукты гигиеничнее резать только чистым ножом. Что же в



Нож модели «Смерш-2» с ножнами

Нож модели «Оса-Коммандос» позиционируется как городской нож, вспомогательный в полевых условиях. В комплект идеально вписался инструмент «Заноза-2», оснащенный прочным шилом



Кусачки модели «Оса-Коммандос» предназначены для перекусывания медной проволоки диаметром до 3 мм, однако легко справятся с колючей проволокой и сетчатым забором



нашем случае?.. Небрежно, впопыхах, при свете костра, на ночь, глядя, обтертый клинок, следы рыбы на элементах конструкции, металлические опилки (последствия работы напильником) и грязный консервный нож. Догадываетесь, какой нож легче промыть, очистить труднодоступные щели и оси?

Нож модели «Оса-Коммандос» сам по себе очень хорош. В нем воплощена идея высочайшей надежности, присущей нескладному ножу.

Клинок и вся инструментальная часть выполнена из цельной стальной полосы. Можно себе представить всю сложность используемой технологии зонной закалки до различной твердости пил, открывалки, отвертки, кусачек. Клинок ножа – простой рациональной формы. Режет хорошо. Выведен клин от обуха. Обух снабжен удобным упором под большой палец. Однако полезную длину клинка «ворует» выступ кусачек. Сами кусачки, по информации производителя, предназначены для перекусывания медной проволоки диаметром до 3 мм. У меня эти кусачки перекусывают колючую проволоку! Правда при этом следует что-то подкладывать под пальцы – обух давит. Справляются с сетчатым забором и «сталькой». Использовал их также в качестве своеобразных пассатижей. Пила по дереву легко перепиливает сухое и сырое дерево, плиты ДСП. Но опять же, мешает выступ кусачек и утолщение в области открывалки, вследствие того, что не на всю длину сняты фаски к обуху. Длина пилы ограничивается 60-ю мм, но в этом диапазоне пилит вполне уверенно. Открывалка также справляется со своей функцией, правда, если наловчиться.

Доборудовав ножны, получил возможность использовать в комплекте с «Осой-Коммандос» модель «Заноза-2» так, что теперь в комплекте появилось шило.

По результатам практического использования данной модели приходится констатировать, что, несмотря на все ее полезные качества, не удалось избавиться от впечатления недоваренного продукта. По моему субъективному мнению, клинок тонковат и несколько коротковат, да и инструментальной части «потолстеть» не помешало бы. Принимая идею изобретателя, отчетливо представляю, чего хотели добиться, но чувствуется, что «не доварили»...

Продолжая рассказ об изделиях фирмы «НОКС», следует заметить, что для меня они – обычный походно-хозяйственный инструмент, я имею возможность судить об их качествах по результатам использования в той или иной ситуации в разное время года, в различных погодных условиях средневропейской климатической полосы. И пока они меня не подводили!

Например, «Ирбис-1». Этот нож является, на мой взгляд, модернизацией «Смерш-3» с возможностью применения обуха для выполнения различных вспомогательных операций «нережущего» характера, а также открывания консервов при помощи заостренного фальшлезвия. Для рубки нож легковат.

Теперь по поводу открывания консервов. Иногда возникают ситуации, когда банально нет желания доставать, раскрывать открывалку, например, мультитула, если перед тобой лежит нож, которым нарезались продукты, с возможностью вскрытия жестяного тела консервной банки без участия режущей кромки основного лезвия.

Но вернемся к «Ирбису». Значительная толщина клинка в тыльной части, являющаяся залогом прочности конструкции, но препятствующая комфортному

резу продуктов, нивелируется «утоплением» клинка в передней части. Накатка на рикассо или пороге (не заточенная часть режущей кромки у рукояти) позволяет перехватывать нож ближе к острию и сигнализирует об опасной близости острой кромки. Рукоять ножа – эргономичная, по субъективным ощущениям весьма хватистая. Форма рукояти позволяет комфортно удерживать нож различными хватами, легко контролируя положение режущей кромки.

Тщательный монтаж клинка в рукоять не позволяет забиваться грязи в стык между клинком и обоймой (оковкой). Полноценный хвостовик клинка (при «просвечивании» рентгеновским аппаратом), не доходящий всего пару миллиметров до конца рукояти (хотя было бы неплохо, если бы он выступал из навершия), свидетельствует о прочности конструкции. В тыльной части рукояти выполнено сквозное отверстие под темляк и помещена пустотелая втулка, фиксирующая рукоять.

Ножны «Ирбиса» позаимствованы у моделей серии «Смерш»: добротные, из толстой кожи, с пластиковым вкладышем, исключая контакт металла клинка с веществами, которыми обработана кожа ножен. Оригинальная система фиксации рукояти за резиновый валик создает удивительно практичное и удобное сочетание ножа с ножнами. Действительно, пример целенаправленного подхода к проектированию ножен, не уступающего в сложности продумыванию конструкции самих ножей.

Идея таких ножен позаимствована у финского боевого ножа М-95, о чем упоминал сам И.А. Скрылев в статье о ножах «Смерш». Рукоять остается достаточно открытой для обхвата рукой и быстрого извлечения ножа. В то же время ножны избавлены от различных, требующих дополнительных манипуляций при открывании, ремешков; нож надежно удерживается в ножнах даже во время прыжков в положении ножа рукоятью вниз.

Обзавелся я также еще одним инструментом фирмы «НОКС» – моделью «Боцман» – эдакой карманной «монтажничкой-ковырялкой», пригодной, в том числе и для силовой работы. Клинок, выполненный в форме скиннера, обладает прекрасными режущими-разделочными свойствами. Раскрываешь свайку – и в руках не то монтажное шило, не то развертка... Консервный нож выполнен очень удачно: прочный, удобный в работе. Рукоять, несмотря на отсутствие накладок, – эргономичная. В целом, полностью металлическая конструкция ножа представляет собой очень прочный, практичный и легко поддающийся очистке инструмент.

Неравномерное, рывками, раскладывание клинка обусловлено, на мой взгляд, тем, что его хвостовик по технологическим причинам выполнен не правильной округлой формы, а в форме некоего уступа, очевидно для уменьшения общей длины ножа в сложенном положении. На этой своеобразной площадке

клинок, собственно, и «подпрыгивает».

Как пользователь, считаю совсем не лишним отверстие в клинке для раскладывания любой рукой, как это удачно реализовано в модели «Пирания-1». Конечно, этому бы ножу не помешал и надежный фиксатор (в моем экземпляре его нет вообще, но знаю, что выпускаются ножи этой модели с фиксатором). Клипса также придется к месту.

Выпускаются фирмой и так называемые городские ножи, представителем которых является модель ножа тычкового типа – «Жало». Да это скорее и не нож вовсе, а небольшой «Т»-образный инструмент, включающий миниатюрный клинок с односторонней заточкой лезвия, бутылочную открывалку, консервный нож, отверстие для удерживания, две плоские отвертки различного размера и накладку на рукояти – для удобства хвата. Со своими функциями нож справляется: откручивает-закручивает шурупы, винты; бутылки, консервы открывает. Даже хлеб однажды удалось нарезать, разумеется, неудобно, но в принципе, возможно. Такой себе пример функциональности в плоском, треугольном кусочке металла. Да и ломаться, собственно, нечему за неимением подвижных деталей.

Приходилось читать в различных источниках о якобы чрезмерной «инструментальности» тычковых ножей И.А. Скрылева. И хотя я слышал от эксперта-криминалиста, что тычковые ножи де-юре холодным оружием не явля-

Нож модели «Боцман»



Многopредметные ножи фирм Victorinox, Wenger и «НОКС» (модель «Боцман»)





Шанцевый инструмент «Сапер»



Нож
«Пирания-1»



Многопредметный нож «Сталкер»



«Т»-образный инструмент
«Жало»

ются, мне трудно представить себе удобное хозяйственное применение «нормального» клинка кинжального типа с «Т»-образной рукоятью. Хотя читал и о том, как острием таких изделий замечательно удобно откручивать те же шурупы, винты. Очевидно, удобней, чем отверткой «ненормального» тычкового «нокса».

Хотелось бы сказать несколько слов о «фирменной» гарде, применяемой на моделях «НОКС» – «Смерш-5; 6», «Катран», «Каратель», боевом «Ирбисе». Не знаю, чья это находка, но похожего решения встречать больше нигде не приходилось. Верхняя часть гарды загнута сильнее, что позволяет приложить большее усилие при силовой работе, например, при элементарном строгании не мешает, да и положение режущей кромки определяется однозначно.

Есть в линейке продукции компании «НОКС» интересное изделие – «Сапер», функционально представляющее собой лопату-топор. И, на мой взгляд, это действительно удачная модель. По опыту использования, данный образец вполне способен заменить в походе и топор, и саперную лопатку, при ограничении веса носимого груза.

Рубит «Сапер» достаточно эффективно. Лично сам и знакомые при помощи этого приспособления разрубали на дрова стволы диаметром 15-20 см. Разумеется, это не топор в чистом виде, и рука устает значительно быстрее, но как универсальный инструмент в походных условиях, вполне приемлем. И в качестве лопаты «Сапер» показал себя неплохо. А в виде бонуса, при желании, владельцы этого инструмента имеют еще и метательное оружие, техника метания которого осваивается очень быстро.

Одно «но»: из-за слабых пустотелых заклепок при активной силовой работе расшатываются накладки и желательно надевать на руку темляк, поскольку уставшая рука может непроизвольно выпустить инструмент.

Будет не лишним также обозначить

одну из сторон инструмента для сохранения одной из режущих кромок всегда острой. Инструмент склонен к активной коррозии, поэтому не следует забывать об элементарном уходе.

Говоря о материалах, из которых изготовлены описываемые модели «НОКС», отмечу, что ножи сделаны отнюдь не из «суперсталей», изготовленных под заказ у именитых мастеров-кузнецов, обладающих заранее оговоренными характеристиками. Это обычные серийные модели, изготавливаемые для решения определенных задач. Поэтому реализуется следующий подход – для увеличения живучести и пластичности клинки не закаливают до высокой твердости, что характерно именно для ножей многопрофильного назначения.

Среди ножевых фирм «НОКС» заявила о себе именно необычными, многофункциональными ножами. При этом в своих статьях об этой продукции, И.А. Скрылев обращает внимание на несуразность попыток записать компанию «НОКС» в конкуренты к швейцарским фирмам, с их многолетней практикой производства многопредметных универсальных ножей, отработанным производством и доведенностью конструкций.

О косвенном отношении своих изделий к инструментам выживания И.А. Скрылев говорил и в интервью журналу «Клинок» (см. «Клинок» №2, 2003 г.).

Но, откровенно говоря, у меня сложилось впечатление, что, либо, выдавая на-гора очередную идею, уважаемый мною конструктор теряет к ней интерес, и в результате не обращает внимания на мелкие погрешности практического использования, либо производственники в дальнейшем самостоятельно вносят изменения в конструкцию для удешевления производства и упрощения технологии. В подтверждение последнего слышал о несогласии И.А. Скрылева с изменениями, внесенными в конструкции замечательных ножей «Оборотень» и «Сталкер» одним из производителей, но это тема отдельной статьи.

По поводу ценовой политики. Считаю, не так далек от истины И.А. Скрылев, сетуя на дилеров и продавцов. Если в различных магазинах стоимость одних и тех же моделей ножей «НОКС» колеблется в очень широких пределах, то становится понятным недоумение покупателя по поводу практически одинаковых цен, к примеру, на Fallkniven F-1 и «Ирбис». Тем более что компания «НОКС» и не пытается приравнять «Ирбис» к «шведу». Для сравнения, цены на ножи «НОКС» в России часто наполовину ниже, чем у нас в Украине.

При этом, учитывая особенности технологии производства ножей «НОКС» нет ничего странного, если по



«Профессионал» – гражданский вариант универсального ножа, принятого на вооружение спецподразделений РФ. Фото на врезке – комплект вспомогательных инструментов модели «Профессионал»

сравнению с ценами на изделия других «китов» российской ножевой индустрии, видна (замечу, незначительная) разница в сторону увеличения. Это вполне оправдано более тщательным изготовлением, финишной обработкой изделий, качеством ножен, да и самой конструкцией.

Удивляет странное отношение к ножам «НОКС»: в одной из публикаций в Интернете прочел о своеобразной проверке модели «Смерш-5», когда покупатель елозил монетой по режущей кромке клинка. В результате монетка не перерезается, но кромка, естественно, теряет остроту. Еще отдельные пользователи пытаются поддеть инструментальной частью «Осы-Коммандос» нечто, что и руками поднять нелегко. Скажите, разве приходится кому-то в голову подобным образом проверять при покупке Spyderco или Buck? Не рубим же с оттяжкой рельсу ножом от Cold Steel!

С другой стороны, предвзятое отношение к ножам «НОКС» – сам по себе хороший признак. Поскольку пользователи требуют от ножей невозможного, значит, подсознательно считают, что те, в принципе, обладают заведомо незаурядными возможностями. Их обсуждают, ругают, спорят о них, значит, не равнодушны!

Никоим образом не призываю снисходить до крайностей, бездумного восхваления и поклонения продукции «НОКС», но, например, однозначно не откажусь от ножа типа «Боцман», изготовленного, допустим, компанией Spyderco на их высокотехнологичном оборудовании и из их материалов.

Или рассмотрим интересный полноразмерный мультитул «Профессионал», он же «Взмах-3». Инструмент снабжен клинком длиной 110 мм и толщиной 4 мм, консервным ножом, шилом, фигурной отверткой, открывалкой, пилой по дереву и металлу, двумя различными плоскими отвертками и пасса-

тижами с кусачками. Действительно, мощный клинок, оптимально подобранный для полевого использования набор инструментов. Пассатижи не расшатываются, поскольку выполнены отдельной деталью, а не в виде держателей в рукоятках довольно массивного инструментального набора. Добавим открытую конструкцию, доступную для чистки. Такой себе brutальный нож-инструмент, который всегда под рукой вдали от цивилизации. Для более тонких работ в недрах рюкзака – другой мультитул, в инструментальном плане более насыщенный, снабженный ножницами и большим набором различных отверток, в чехле, предохраняющем от влияния внешней среды. Так, что если нечто подобное «Профессионалу» выпустит, скажем, Victorinox, я также буду не против. Так ведь не выпускают!!!

Ведь куда проще заявить о выпуске новой линейки моделей, осуществляя на самом деле обычный рестайлинг, годами выпускаемой и уже устаревшей модели путем замены стали клинка и материала накладок рукоятки. Это не камень в огород упомянутых фирм, выпускающих отличные ножи, которые мне очень нравятся и замечательно показавшие себя в эксплуатации.

Но не следует думать, будто бы я от бездумного фанатизма пользуюсь исключительно ножом «НОКС». Разумеется, это не так. У меня достаточно изделий других производителей для объективного сравнения своих личных ощущений от пользования. Просто творения Игоря Александровича Скрылева вызывают у меня неоднозначное отношение. В большей степени они мне нравятся и интересны. Чего-то у них не отнять. Что-то в них есть. Какая-то своеобразная душа. Душа, отягощенная «недоведенностью» идей, «недопродуманностью» мелочей и не всегда качественным изготовлением.

производственно-коммерческая фирма
ООО «С. МАРИЯ»
 представляет ножи
ООО «НОКС-ИМПЕКС»

Кит, Чокопівський бульвар, 27
 Т. (044) 243-36-29, 242-88-28
 E-mail: smaria@i-com.ua
 Web-site: www.ohota.com.ua
 www.ohotarybalka.com.ua

Ліцензія МВС України серія АБ 222108
 від 08.08.2005 р.
 Ліцензія МВС України серія АБ 222104
 від 08.08.2005 р.



Артем МИТРОФАНОВ, г. Одесса
фото автора

«Воинственный аскет»

Джеймс Вильямс — мастер боевых искусств



Прародителем серии Hissatsu Folder стала модель Hissatsu, изготовленная традиционным для компании CRKT способом: для создания новой модели был привлечен специалист в области боевых искусств. На этот раз им оказался американец, бывший армейский офицер — Джеймс Вильямс (James Williams). Он известен не только тем, что является мастером традиционных самурайских боевых искусств школы Nami Ryu Aiki Niho. Изучать боевые искусства он начал в 1960 году, а преподавать — с 1975 года. Наравне с классическими японскими единоборствами, Джеймс уделил большое внимание изучению окинавских, филиппинских и китайских техник.

Уже многие годы Вильямс осуществляет специальную подготовку сотрудников полиции и армии, как США так и иностранных, являясь главным инструктором по клинковому оружию и рукопашному бою (CQB) в институте Sure-Fire Institute (Fountain Valley, Calif). Следует отметить, что Джеймс Вильямс также является президентом компании Bugei Trading Company, Inc., изготавливающей самурайские мечи.

Свое понимание концепции боевого ножа Джеймс и вложил в модель Hissatsu. Для этого дизайнер пошел наиболее верным путем — обратился к формам, проверенным временем. Учитывая, что США не имеют настоящей мно-



говековой культуры и истории холодного клинкового оружия, не считая, разве что широко разрекламированного детища Джеймса Боуи, создатель серии Hissatsu положил в основу будущего ножа классический японский дизайн. За основу был взят танто Osaraku, характерной чертой которого являлись великолепные пенетрационные качества и высокая пробивная способность, полученные за счет необычности конструкции клинка. Его огромное острие своей длиной превышало длину остальной части клинка. К слову сказать, подобная форма встречалась довольно редко.

Интересна также техника применения данного ножа, поскольку она подразумевает его использование в паре с пистолетом. Само слово Hissatsu в переводе с японского означает – «последний удар». В европейской фехтовальной технике его синонимом является термин – coup de grace – удар, обрывающий жизнь противника, либо заканчивающий поединок.

Однако Джеймс Вильямс понимал, что возможность ношения более чем тридцатисантиметрового ножа есть далеко не всегда и не у всех, поэтому специально для тех случаев, когда ношение огнестрельного оружия либо ножей класса Hissatsu является невозможным, либо затруднительным, им была создана следующая модель боевого ножа, на этот раз складного – Hissatsu Folder. Подобное внимание к пользователям не может не радовать, ведь, например, наша страна является достаточно консервативной в плане ножевой культуры и ношение ножа размеров Hissatsu может создавать для его владельца определенные сложности. И хотя нескладной Hissatsu находится у нас в свободной продаже, однако со своим восемнадцатисантиметровым клинком он более подходит для хранения в коллекции, не-

жели для повседневного ношения и использования. Именно поэтому, на мой взгляд, модель Hissatsu Folder от CRKT представляет особый интерес для украинских пользователей.

Несомненно, для наших широт нож выглядит весьма оригинально. Он имеет достаточно аскетический и хищный облик, плавно сужаясь от основания рукояти к острию клинка. Рукоять прямоугольной формы расширяется к основанию с небольшим углублением под указательный палец. Накладки на рукояти выполнены из достаточно распространенного в ножевой индустрии материала Zytel®, на ощупь приятны, несколько шероховаты. Монтаж осуществляется традиционными шестигранными винтами «Torx». На рукояти ножа имеется металлическая клипса, которую возможно переставлять на любую сторону, в зависимости от предпочтений владельца. Клипса имеет грамотную конструкцию, обеспечивающую плотную фиксацию ножа на одежде.

Модель имеет вполне умеренный для боевого складного ножа, вес – 164 грамма. В рукояти «спрятана» запатентованная компанией CRKT система OutBurst™ assisted opening, которая помогает быстро приводить нож в боевое положение. Для этого достаточно сдвинуть клинок большим пальцем до угла в 30 градусов по отношению к рукояти, дальше клинок раскладывается автоматически при помощи эжектора. Последний представляет собой несколько изогнутый металлический стержень, одним концом зафиксированный в торце рукояти, а другим упирающийся в пятую клинка. При раскладывании ножа, стержень-эжектор создает дополнительное давление на клинок, благодаря чему и происходит ускоренное «выбрасывание» клинка. Все это сопровождается отчетливым щелчком, что придает ножу ту





Джеймс Вильямс (James Williams)

харизму, присущую автоматическим ножам: незаметное движение – и в руке мгновенно появляется открытый клинок.

Сразу предупрежу, что для сдвига клинка с «мертвой точки» при раскладывании приходится прилагать значительное усилие, поэтому поначалу большой палец правой руки может даже немного побаливать от частого раскладывания ножа. Кстати, с помощью весьма простых манипуляций в домашних условиях возможно легко извлечь металлический стержень-эжектор системы OutBurst™ и Hissatsu Folder утратит функцию автоматического открывания,

превратившись в обычный складной нож.

Так же в этом ноже использована, уже ставшая привычной для продукции компании CRKT, система AutoLAWKS™ (Lake And Walker Knife Safety). Она служит дополнительным стопором от незапланированного складывания клинка во время работы. Для того чтобы сложить клинок, необходимо сначала сдвинуть фиксатор предохранителя, после чего, отодвинув вполне традиционный лайнер, возможно сложить нож.

Клинок ножа радует глаз своей оригинальностью: как и на «старшем брате»

особенностью геометрии клинка является острие в половину длины всего лезвия. Клинок имеет почти десятисантиметровую длину, поперечный размер в самом широком месте – 2,5 см. При проектировании Hissatsu Folder Джеймс Вильямс ушел от привычных штифтов, предназначенных для раскладывания клинка. Вместо них на торце в основании клинка присутствует съемная шайба с рифлеными краями, при помощи которой и осуществляется раскладывание ножа.

Клинок снабжен антибликовым покрытием – тефлоновым напылением. Одновременно покрытие является и дополнительной защитой от коррозии. Поскольку нож еще совсем новый, объективно оценить износостойкость пок-





рытия пока не удалось. Сталь клинка – AUS-8, достаточно распространенная и давно освоенная компанией CRKT. Вполне приличная рабочая сталь. Надпись на клинке выполнена японскими иероглифами «Кандзи» (Kanji) и переводится как – «Воин».

В целом нож воспринимается достаточно необычно. Кого-то может насторожить дисбаланс между массивной рукоятью и достаточно изящным небольшим клинком. Лично меня Hissatsu Folder привлек своей строгостью форм, я бы даже сказал, воинственным аскетизмом. В нем нет лишних линий и ненужных декоративных элементов.

Характеристики модели Hissatsu Folder

Длина клинка – 98 мм
Толщина клинка – 3,8 мм
Применяемая сталь – AUS 8
Твердость клинка – 56-58 HRC
Длина ножа в сложенном положении – 127 мм
Длина ножа в разложенном положении – 222 мм
Масса ножа – 164 г

Модель 2903: версия с системой OutBurst assisted opening
Модель 2903Q: версия без системы OutBurst™ assisted opening

Публикация подготовлена по материалам, предоставленным фирмой «Феникс»



Фирменным знаком мастеров Laguiole является изображение на пружине фиксатора так называемой «мухи» или «пчелки», причем сам сюжет не важен – это может быть или «форель» или «королевская лилия»

Сделано «под мухой»: французские ножи Laguiole

Мишель ЕВДОКИМЕНКО

Французская ножевая культура объединяет целый ряд локальных традиций. Знакомство с ножами Opinel (см. «Клинок» №4, 2007 г.) образует базовый уровень ознакомления с ней. Применительно к ножу можно сказать, что это Франция в туристическом формате Эйфелевой башни. Переходя от ознакомления к познанию, вы откроете для себя целый спектр ножей различных социальных и этнических групп населения, некогда образовавших то, что теперь именуют Францией. Можно поручиться, что следующим в списке приобретений продвинутого пользователя окажется нож Laguiole.

Деревушка со звучным названием Laguiole (Лайоль) находится в департаменте Aube (Обрак). Вулканическое плато в юго-западной части Франции, на котором она расположена, называется Auvergne (Овернь). Всемирную известность данный регион приобрел благодаря сырам Roquefort, ножам Laguiole, говядине Aubrac и предприимчивости местных жителей, распространивших эти символы своей культуры далеко за пределами как



Этапы технологического процесса в Forge de Laguiole (FDL) предполагают обработку собственного «секретного» сорта стали T-12



Кинжал Caruchadou – предшественник ножей Laguiole

малой, так и большой родины.

...В дорогу овернцев гнал голод. Регион и сейчас относят к числу экономически депрессивных. Как погонщики скота и возчики-routiers («люди дороги»), они эмигрировали в крупные города Париж и Лион, даже за океан, где смогли закрепиться в качестве рестораторов или торговцев углем. Однако, везде, где овернец, намереваясь перекусить, нарезал свой хлеб с сыром, его тотчас же узнавали по характерному «passport auvergnat» – складному ножу с фиксатором-«пчелкой».

Первоначально, овернцы носили за поясом в качестве «костюмного» оружия короткий кинжал, так называемый Caruchadou. Однако, по мере выхода из употребления в городах народного костюма и распространения знаменитых синих блуз рабочего класса (отсюда и термин «синие воротнички»), такой аксессуар стал скорее обременительным, чем полезным в новой урбанизированной жизни. Сейчас во Франции Caruchadou изготавливают только немногие мастера-ножовщики, например Gerard Souchon Dupre. Характерно, что сам мастер считает себя «динозавром» среди европейских ножовщиков. Так, он не применяет дляковки высоколегированных сталей, считая их «мертвыми», «окаменевшими» из-за высокого содержания хрома. Черенки отделяет в основном напильником, создавая иллюзию токарной работы. Кстати, традиционно овернцы применяют для изготовления черенков можжевельник, сохраняющий характерный запах родных гор.

Можно предположить, что складной нож был позаимствован овернцами у представителей ромской национальности приблизительно в первой четверти XIX в. И действительно, в ходе своих странствий по дорогам Франции, овернцы не раз сталкивались с ромами.

В 1829 г. деревенский кузнец Pierre-Jean Calmels усовершенствовал простую «ромскую» конструкцию ножа. Теперь клинок фиксировался в разложенном положении не хвостовиком и пальцами, как в опасной бритве (исп. Navaja), а пружиной на черенке, входившей в вырез на пяте клинка. По месту происхождения нож и получил название Laguiole.

Первые ножи были однопредметными. Только около 1850 г. на черенке появилось складное шило, теперь почти неизменный атрибут многопредметных ножей. Им возможно было как ремонтировать упряжь, так и протыкать брюшину лошади, освобождая животное от скопившихся газов и колики. Вскоре на привычном месте появился и штопор.

Ввиду массовой миграции овернцев со своей малой родины в 1880-е гг., когда в деревнях оставались только старики, массовое коммерческое производство ножей Laguiole было поставлено сначала в Лионе, затем в Тьере (Thiers). Приметные ножи приобрели популярность и среди горожан. Так культура превратилась в моду.

Со временем Laguiole стали копировать как никакой другой французский нож. Так называемые Veritable Laguioles (пер. с фр. «настоящие лайоли») произ-

водят в Испании, странах Дальнего Востока и даже в Пакистане. По мере расширения производства качество изделий постепенно снижалось. Возрождение традиции производства этих ножей на исторической родине началось лет двадцать назад.

Еще в начале 1980-х гг. администрацией департамента Обрак был разработан концептуальный план мер, имевших целью возрождение региона, как в экономическом, так и культурном плане. В качестве первого шага была построена автострада Клермон-Ферран-Монпелье, с тем, чтобы связать Овернь с другими, экономически развитыми регионами Франции. В настоящее время эта магистраль протяженностью 350 км остается единственной бесплатной автострадой, ведущей к Средиземному морю.

Gerard Boissins – чиновник департамента Обрак, ответственный за региональное развитие, выдвинул идею – производить столь известный предмет национальной культуры, каковым является нож Laguiole, на его исторической родине. В рамках этого проекта в общине Лайоль было создано объединение «Le Couteau des Laguiole». Как часто бывает, для реализации данного проекта не нашлось инвесторов. Тогда Boissins покинул госслужбу и вместе с несколькими единомышленниками решил заняться изготовлением ножей Laguiole. Среди основателей дела был и начинающий дизайнер Phillipe Stark, едва завершивший к тому времени оформление кабинета Франсуа Миттерана. Строительство предприятия Forge de Laguiole





Бюджетные модели ножей Laguiole изготавливают в Испании, странах Дальнего Востока и даже в Пакистане

При упрощенной термической обработке качество сырья, даже стали 440 С, значения не имеет



(FDL) продолжалось в течение двух лет с 1985 г. по 1987 г. Вначале следовало загрузить производственные мощности кузницы качественным сырьем. Для этого был заключен договор между FDL и металлургической компанией Bonpertuis о разработке специального сорта ножевой стали. Дело в том, что высоколегированная сталь марки 440А обладает приемлемыми режущими свойствами только при соблюдении весьма дорогостоящего режима термообработки. Так, нагрев сырья дляковки следует производить до температуры 1100 градусов, что может привести к перегреву обычной печи. Имеются также и свои технологические секреты при отпуске.

Поскольку не представлялось возможным убедить пользователей в том, что более дешевые и конкурентоспособные изделия из такой же стали, просто не могут быть изготовлены без нарушения технологии и, соответственно – ухудшения качества, оставалось использовать другое сырье. Специально для FDL был предложен специальный сорт стали марки Т-12, о составе которой производитель особенно не распространяется.

Вторую проблему создавала правовая незащищенность самого бренда Laguiole. Собственно, так можно было бы назвать только ножи, сделанные самим Calmels или в его время. Но как можно говорить об «оригинальности» в условиях глобализации, когда детали ножа могут быть изготовлены где угодно, и только потом собраны «вручную» в какой-нибудь мастерской...

Поэтому FDL позаботилась о правовой защите собственного бренда «Laguiole Original Garantie». Такая маркировка наносится на ножи производства членов клуба, в который может войти каждый производитель, чьи изделия отвечают критериям, разработанным в Institut National de la Propriete Industrielle:

- производство должно быть расположено в Лайоле, или в регионе, где традиционно развито ножевое ремесло;
- все комплектующие должны быть собственного производства;
- сохранение мануфактурного способа производства;
- клинки собственнойковки.

Однако до сих пор FDL остается единственным производителем, получившим право ставить клеймо LOG на свои изделия.

В 1992 г. на всемирной выставке в Севилье предприятие было удостоено награды Европейского Сообщества. По состоянию на январь 2007 г. FDL производит около 150 000 ножей в год. Из 110 работников, занятых на производстве, 50 человек – мастера-ножеовщики. Каждый из них изготавливает за 40-часовую рабочую неделю в среднем 80 экземп-



Подобный дизайн черенка, как у ножей Laguiole, был известен еще во времена Римской империи

ляров ножей. Производственный процесс организован следующим образом. По четвергам разогревают печь и запускают кузницу. Ковку осуществляют в оправках, штамповкой изготавливают детали прибора. В изготовлении металлических деталей ножа занято около 20 человек. Сама сборка производится в так называемом ателье – автономных группах, состоящих из 2-4-х мастеров, каждый из которых самостоятельно выполняет все технологические операции. В начале каждой недели мастер отправляется на склад, где подбирает необходимые ему для работы комплектующие.

Розничная цена валовых изделий колеблется от 50 до 70 «евро». Отличительным признаком таких изделий является составная пружина-Ressort, плечо которой украшено стилизованной фигуркой пчелы или мухи. О происхождении этого традиционного элемента ножей Laguiole специалисты спорят до сих пор. Но автор видит в них реминисценцию с «золотыми пчелами» наполеоновского герба.

Штучные ножи – Serie Luxe (SL) – стоят вдвое дороже – от 150 «евро». Их легко узнать по цельнокованой пружине-Ressorts с гильошированной спинкой.

Изображения на пружинах намного разнообразнее и включают такие традиционные сюжеты как «раковина Иакова» (символ паломников, следующих в Сантьяго-де-Компостелло – **Авт.**). Среди мастеров-ножовщиков, изготовителей Laguiole, всемирную известность приобрели Virgilio Munoz – лучший ремесленник Франции (Meilleur Ouvrier de France) 1968 г. и Stephane Rambaud, удостоенный золотой медали Ecole de Coutellerie Nogent и награды International Knife Award в категории коллекционных ножей, присужденной на выставке IWA 2006. Изделия такого уровня креативности и трудоемкости обладают и соответственно более высокой ценой, выражающейся четырехзначной цифрой.

К сожалению, в Украине ножи Laguiole пока не очень распространены, вместе с тем они могут составить достойную конкуренцию поднадоевшим безликим изделиям класса «high tech». А очевидный коммерческий успех, казалось бы, коммерчески безнадёжного предприятия (вспомним реакцию потенциальных инвесторов), является наглядным приме-



Современная конструкция ножей Laguiole была предложена Жаном Кальме в 1829 году и с тех пор не претерпела особых изменений – классика!



Нож в автомобиле

Иван ВАЩЕНКОВ



Пила для разрезания стекла имеет сложную составную конструкцию

Ножи для выживания на лоне дикой природы так и остались курьезом, порожденным дурным вкусом голливудской киноиндустрии, ярким представителем которой стал «Рембо-2». В отличие от них, ножи, предназначенные для выживания в городских условиях, уже давно стали относиться к предметам первой необходимости. Попробуйте выжить без ножа где-нибудь в каменных джунглях Нью-Йорка, когда вам на голову того и гляди рискует свалиться очередная «Вавилонская башня»...

Но, даже без таких апокалипсических сценариев, повседневная жизнь в high-tech-пространстве мегаполиса, каким сейчас становится Киев и другие крупные города Украины, диктует свои требования к набору предметов неразлучного спутника горожанина — карманного складного ножа. Странствуя в поисках хлеба насущного из офиса в офис, как некогда — от становища к становищу, современный абориген информационного пространства испытывает нужду в подручном носителе. Даже в степплере — чтобы в качестве просителя вручить стопку растрепанных бумажек, не рискуя, что самая важная — как назло, выпадет из рук безответственного бюрократа. Именно для таких продвинутых пользователей рассчитаны современные городские модели, предлагаемые компаниями Victorinox и Wenger — со встроенной

«флешкой» (модель Classic) или мини-степплером, дыроколом и даже магнитным удалителем скрепок (Swiss Business Tool). Об актуальности «офисных» моделей свидетельствует и процесс, начатый швейцарской фирмой против пиратских копий модели Classic со встроенной USB-«флешкой».

К сожалению, как это не раз бывало в истории человечества, на пути прогресса встали чиновники. На этот раз поводом к немотивированным репрессиям стала трагедия 11 сентября 2001 г., после которой торговля складными ножами в аэропортах была запрещена.

Данный, хотя и не очень мотивированный, запрет совпал по времени с презентацией нового проекта компанией Wenger. В разработку и продвижение модели Swiss Business Tool предприятие вложило 10 млн. швейцарских франков (поч-



Компактный Fox Emergency tools может стать популярным и на отечественном рынке



Спасатели рекомендуют использовать пилу для того, чтобы выйти из автомобиля, а не войти в него

ти 5 млн. «евро»). «Отбить» их в условиях сокращения продаж и растущей конкуренции со стороны китайских «пиратов» оказалось непосильной задачей. Сначала были сокращены 35 из 186 рабочих мест. Выходом для оставшихся (151) работников, занятых в ножевом производстве, стало слияние Wenger S.A. с флагманом швейцарской ножевой индустрии – компанией Victorinox. Новая финансовая группа выглядит вполне респектабельно даже в формате большой индустрии: 1 500 рабочих мест, консолидированный оборот в 400 миллионов швейцарских франков, из которых на ножевое производство приходится 169 миллионов «Викторинокса» и 23 миллиона «Венжера». Объем производства ножей составил в 2005 г. 25,7 млн. шт.

Продукция Victorinox предлагается в 150 странах мира. Согласно опросам маркетологов, 90% населения Земли, знают, как выглядит Swiss Army Knife. Правильно: красненький такой, с крестом... И на этот «символ человечества» хотят покуситься чиновники!..

Кому как не им знать, что в серой дымке городских будней скрывается куда более реальная, чем терроризм, угроза, с которой каждый из нас свыкся настолько, что даже перестал принимать во внимание. Только в этом году жертвами техногенных катастроф такого рода уже стали 7,5 тысяч наших соотечественников. Речь идет об автомобильных авариях. Автор более чем уверен, что абсолютное большинство читателей даже не задумываются о последствиях

такого несчастного случая непосредственно для себя или своих близких. И при этом мы еще испытываем ментальную потребность в «средствах самозащиты» от куда более умозрительного уличного нападения! «Меня это не коснется» – самый известный из эффективных приемов психоанализа, которыми мы овладеваем в детстве. Можно еще закрыть глаза и подождать пока все не закончится...

Автомобильный «ремнерез»

Естественно, многие отечественные водители и пассажиры знают об опас-

ности, которую несет автомобиль, как средство передвижения. И по этой причине предусмотрительно не пользуются ремнями безопасности. И действительно, случись беда – разрезать такой ремень все равно будет нечем. Складные ножи с серрейторной заточкой лезвия для большинства наших пользователей так и остаются экзотикой.

Между тем, фирма Spyderco предлагает прекрасную «автомобильную» модель Rescue. Клинок бритвенной формы длиной 79 или 93 мм с серрейторной заточкой, действительно очень острый, в том числе и изготовленный из



Компания Spyderco предлагает «автомобильную» модель ножа Rescue



Этот фирменный знак Eickhorn широко известен во многих странах

стали H-1. Проушина на клинке, она же и боевой упор, позволяет пользователю-мужчине разложить нож одной рукой, а женщине – не испортить при этом маникюр (обычные складные ножи с «ногтиком» мало привлекают пользовательниц, ими явно неудобно пользоваться, имея длинные ногти.) Фиксатор – старый добрый back-lock – позволяет прилагать к клинку немалые нагрузки. Пластмассовая рукоять, предлагаемая различных цветов, снабжена клипсой. Сам нож выглядит «неагрессивно», что

также привлекает пользовательниц и не раздражает определенные категории чиновников. Да и цена за нож японского изготовления из Seki-City вполне приемлема – 60 «евро».

Единственную реальную альтернативу для потенциального пользователя предлагает компания Victorinox – модель RescueTool. Именно она была признана «ножом года» на состоявшейся в Нюрнберге ведущей специализированной выставке оружия и сопутствующих товаров IWA 2007. Модификация 0.86 23.MN – с клинком с проушиной и серрейторной заточкой лезвия, обладает широким спектром функциональных возможностей. Особенно впечатляет пила по стеклу, заменившая в RescueTool охотничий инструмент для потрошения. Такая пила способна за раз разрезать добрый дециметр ветрового стекла автомобиля! Для пробивания первичного отверстия служит специальный шип на рукояти. Режущие качества клинка проверены многочисленными тестами на синтетических материалах, проведенными независимой организацией United States Testing Company из США (Fairfield, New Jersey). При необходимости, таким ножом возможно за ночь разделать брошенную на паркинге «копейку» и наутро сдать ее в металлолом... А цена – 65 «евро» – однозначно стимулирует потенциального покупателя к приобретению такого ножа. К сожалению, в киевских ав-



томатических магазинах RescueTool от Victorinox автор пока не обнаружил. Потенциальным пользователям совет: звоните, интересуйтесь – почему нет в продаже?

Недорогим, компактным, специализированным инструментом-«ремне-резом» является нож итальянского производства Fox Emergency Tool: цена 8

Ножи для спасения входят и в ассортимент такого известного поставщика силовых ведомств, как фирма Eickhorn



Для гражданских пользователей Eickhorn предлагает компактные модели с резаком-«ремнерезом» в рукояти



«евро», длина 126 мм, масса 56 г. При толике фантазии, отсутствовавшей у итальянских дизайнеров, его вполне можно разместить где-нибудь на пряжке самого ремня безопасности. Да он туда так и просится! Поначалу автор даже полагал, что итальянцы сами до этого додумались, как-никак – родина «автострады»... Каюсь, переоценил. Именно подобное «средство самосохранения» можно рекомендовать для отечественного рынка, если «на пути в Европу» в нем возникнет необходимость. Однако пока что для отечественных дорог такая перспектива выглядит скорее ненаучной фантастикой.

Несомненно, основной причиной, препятствующей распространению «аварийных» ножей в нашем небезопасном быту остается специфика отечественной автокультуры. Наивные «евро-эксперты» рекомендуют не перекладывать такой нож из кармана в карман (лучший способ забыть его дома) а держать в салоне автомобиля на виду – лучше в области рычага переключения скоростей или «ручника». Можно также в дверной нише. Однако, как далеко у нас заедешь с таким «аварийным набором», особенно, если ножик броский на вид? До первого сотрудника ГАИ или автодора...

Зато привычный «бардачок» (в Европе называемый «перчаточным ящи-

ком»), обеспечивающий удобное и главное, скрытое от чужих глаз хранение подручных предметов – от пистолета под «резинку» до ножа, считается у этих экспертов «трудно доступным при аварии местом». Нам бы их проблемы!

Если на «автолюбительском» уровне проблема аварийных ножей остается скорее курьезом, то отсутствие их у отечественных профессионалов уже образует угрозу общественной безопасности. Аварийные службы в Украине до сих пор централизованно не оснащаются ножами спасательного назначения, да и никакими другими также.

Поговорим о специфических требованиях к такому инструменту. Основопологающим принципом является врачебное «не навреди!». Клинок ножа должен иметь форму, способствующую «бескровному» отделению посторонних предметов (одежды, ремня безопасности) от тела потерпевшего. Обычно это «банановидная» форма с закругленным затупленным острием. Желательным является крюк для захвата и рассечения ремней, шнуров, проводов и прочих на-

тянутых (затянутых) преград. Столь рекламируемая в «любительских» ножах функция разбивания стекла (вспомним отечественное «при аварии разбить стекло молотком!») у профессионалов вызывает серьезные предостережения. Такое опасное для самого пользователя приспособление еще оправдано для того, чтобы выбраться, но никак не для того, чтобы забраться в аварийную машину. В целом, концепцией профессионалов остается «нож и не более того».

Конверсия: нож для парашютистов вермахта превратился в «нож для спасения»





На современном рынке ножи для спасения заняли особую нишу

Предполагается, что у них под рукой имеется достаточно специализированных инструментов.

О перспективности такого сегмента рынка ножевой продукции, каковым являются спасательные ножи, свидетельствуют усилия, направляемые ведущими предприятиями отрасли для его завоевания. Так, например, фирма Eickhorn из

Золингена поставляет спасательные инструменты, в том числе ножи, в более чем 80 стран мира. Базой для многочисленных специальных конструкций стал тактический нож KM 2000.

Созданный на его основе пожарный нож R(escue)T(ool)-II предлагает пользователю широкую гамму возможностей. Клинок, выполненный из стали

440A, – весьма сложной формы. Вместо привычного острия он снабжен специальным ключом «на 11» – стандартным в странах ЕС, в том числе и для пожарных магистралей. На обухе нарезана пила с двойным полотном, позволяющим разрезать даже ветровое стекло автомобиля. Второе рабочее лезвие с V-образным углублением служит также в качестве резака для рассечения ремней безопасности или одежды потерпевших. Собственно, лезвие с серрейторной заточкой имеется только в тыльной части клинка. Рукоять из полимера, армированного стекловолокном, снабжена светящимися в темноте вставками. Система пряжек и ремней на ножнах позволяет крепить их на самое различное снаряжение или спецодежду. (Ножи Eickhorn для летного состава серии ACEK (Aircrew Survival Egress Knife), а также легководолазные ножи RT-IV-S выходят за рамки



Ножи Eickhorn различаются специализацией, но роднит их одно – продуманность конструкции и качество изготовления и заточки



Модель SARD Drop Tanto предназначена для оснащения полицейских и снабжена резаком для hand-cluffing (шнурка с готовыми петлями для связывания рук)

объявленной темы, и следует рассматривать отдельно – **Авт.)**

Даже старый заслуженный нож германских парашютистов (известный отечественному зрителю по сериалу «Последний бронепоезд»), некогда производившийся фирмой Eickhorn, получил собственную спасательную модификацию R(ettungs)M(esser)I. Инерционный клинок снабжен крюком и лезвием с серрейторной заточкой. Шилообразный инструмент в рукояти предназначен для такелажных работ, попросту – распутывания узлов. К слову, именно его, а не ножевой клинок, германские парашютисты предпочитали в качестве оружия рукопашного боя...

Для частного использования Eickhorn предлагает целое семейство спасательных ножей – Pocket Rescue Tool (PRT) I – X. Все они предлагают одинаковый функциональный набор, однако различаются формой клинка, большей или меньшей его остроконечностью.

Фиксатор Liner-lock имеет любопытный «антистресс»-предохранитель. Нож возможно закрыть только нажав на кнопку, расположенную с левой стороны рукояти. Однако при этом клинок удастся сложить только на 120 градусов, так, чтобы в рассеянном состоянии не подставить «под нож» пальцы. Только вполне осознанно, отпустив кнопку, выполняющую функцию предохранителя, возможно сложить нож полностью. Предосторожность в данном случае далеко не лишняя. Клинок из стали 440A закален до твердости 56 HRC и имеет лезвие с очень острой серрейторной заточкой. Нож достаточно компактен для постоянного ношения в кармане (общая длина 260-300 мм, масса 125-300 г) и снабжен клипсой.

Вновь созданная в 2006 г. на руинах семейного предприятия фирма Waffentechnik Borkott & Eickhorn GmbH, дебютировала на рынке товаров тактического ассортимента с редкой – полицейской моделью складного ножа. SARD Drop Tanto имеет «полуинерционную» систему раскладывания. Для этого необходимо движением указательного пальца нажать на рампу, расположенную на обухе клинка и несколько выдвинуть его из рукояти, затем – резким взмахом разложить до упора. Выступы на пяте клинка входят в вырезы на рукояти. Чтобы сложить нож, необходимо оттянуть защелку

на спинке рукояти. Для этого желательно иметь некоторый навык и сильные пальцы. Клинок – с острием типа «tanto», обычным для современных тактических ножей. К базовым функциям добавлены еще кусачки для проволоки и резак для hand-cluffing (шнурка с готовыми петлями для связывания рук – **Авт.**). «Кусается» также и цена – 150 «евро».

Специальное снаряжение изготавливают и другие известные ножевые фирмы. Примером современного складного спасательного ножа является Rescue Tool S компании Hubertus. Нож был разработан в тесном сотрудничестве со специалистами пожарной стражи и технической помощи. Нож пружинный, кнопка фиксатора равно доступна как для левой, так и для правой руки, как голый, так и в перчатках. Клинок условно разделен на три функциональные зоны: в области острия – крюк для рассечения ремней, в средней трети – лезвие с обычной заточкой, в верхней – с серрейторной. Рукоять красного «пожарного» цвета, имеет характерную граненую форму, обеспечивающую ее надежное удерживание в руке, в том числе в перчатках. Благодаря клипсе, нож можно носить на поясе или в кармане спецодежды. Розничная цена – 75 «евро».

Фирма Hubertus предлагает также спасательные ножи обычной конструкции. Race & Rescue Knife (R.R.C.) был разработан в сотрудничестве со спасательными службами Соединенного Королевства и Королевским яхт-клубом (специальная модель Nautic). Общая длина ножа – 220 мм. Клинок в форме «евробанана» – без привычного для нас изгиба, имеет длину 100 мм. В области острия размещен крюк, дальше – лезвие с серрейторной заточкой. Материал лезвия – высокоуглеродистая сталь. Плоскости клинка, кроме режущей кромки хромированы и покрыты тефлоном с примесью желтого красителя. Рукоять характерного, «спасательного» черно-желтого цвета, имеет накладки из эластомера, также – гнездо для крепления ножа на древко, если возникнет необходимость дотянуться до недоступных руке предметов. Ножны – с проушиной для крепления на поясном ремне. Нож удерживается в них только силой плоских пружин, какие-либо фиксаторы, затрудняющие использование инструмента в стрессовой ситуации, от-



Модель Race & Rescue Knife (R.R.C.) была разработана в сотрудничестве со спасательными службами Соединенного Королевства и Королевским яхт-клубом

сутствуют. Розничная цена – всего 43 «евро».

Таким образом, даже в специфических условиях отечественного авторынка следует говорить о практической пригодности, а в перспективе – и необходимости таких изделий. Они выглядят достаточно привлекательным и оригинальным направлением, как для промышленного производства, так и авто-

Специализированный нож модели Rescue Tools от Hubertus предназначен для пожарников





Вадим КУРЕНКОВ, г. Киев
фото автора

Многие пользователи наверняка сталкивались с ситуацией, когда только что купленный в магазине нож, который в ходе проверки легко резал бумагу и брил волосы на предплечье, дома вдруг начинал резать весьма посредственно. Причем это происходило при разрезании очень мягких материалов, таких, например, как продукты – хлеб, овощи, ветчина, копченая колбаса. Чем меньше толщина клинка и острее угол заточки режущей кромки (РК), тем лучшей проникающей способностью обладает лезвие (при этом механическая прочность самого клинка снижается). Таким образом, срабатывает общий закон природы: универсальное – враг специального.

Чем в большей степени универсальным является нож, тем хуже он справляется с выполнением ряда специальных задач и разрезанием определенных материалов. Например, кухонный овощной нож может довольно качественно работать с сухим деревянным брусом, но в течение сравнительно короткого промежутка времени. А финский нож, обладающий относительно толстым клинком, который с древесиной справляется гораздо лучше, может и лу-

ковицу шинковать также достаточно долго, но работа эта будет весьма невысокого качества. Если же задаться целью и изготовить некий промежуточный по ряду параметров нож, то все перечисленные выше виды работ он будет выполнять на среднем уровне – луковицу шинковать хуже, чем «кухонник», дерево резать хуже, чем плотницкий нож.

Поэтому создатели добротного во всех отношениях ножа находятся в постоянном поиске оптимального соотно-

шения геометрических размеров клинка и угла заточки режущей кромки в зависимости от задач, которые предстоит решать инструменту. Особенно сложная задача стоит перед изготовителями универсальных ножей, таких, например, как туристические, ведь учесть все особенности эксплуатации ножа в походе и уровень пользователя – заранее невозможно в принципе! Таким образом, производитель исходит из собственных соображений технологичности и необходимой прочности изделий.

Современный человек, к сожалению, растерял ту степень уважения к инструменту, которое он питал к нему еще относительно недавно – каких-нибудь сто лет назад. Соответственно снизилась и ножевая культура общества. В этой связи необходимо отметить, что чем меньше у человека практического опыта использования ножей, тем более



он подвержен влиянию всевозможных мифов и предположений. И как только в руки к такому пользователю попадает нож, в голове его сразу всплывают параметры некоего «идеального ножа», которые он тут же спешит примерить к данному образцу посредством различных экспресс-тестов на «профпригодность», глядя на которые вспоминается известная поговорка о том, что при желании можно сломать все, что угодно...

Учитывая такой подход большинства пользователей, фирмы-производители ножевой продукции, чтобы не разочаровывать клиентов, прилагают огромные усилия по повышению живучести своих изделий, существенно увеличивая их запас прочности. Как следствие, увеличивается общая толщина клинка, толщина клинка у режущей кромки и угол заточки, но в результате такого подхода неизбежно снижается проникающая способность клинка, то есть ухудшаются его режущие свойства.

Бывают и другие ситуации, когда, например, любитель ножей, находясь под впечатлением от очередного блокбастера или документального фильма о буднях спецназа, направляется в магазин покупать нож для выходов на шашлыки, но выходит с «кемповым» тесаком, рассчитанным на окопную жизнь. Увы, такой нож несказанно удивит своего владельца неспособностью нарезать хлеб или помидоры. Свою лепту вносят и некоторые ножевые фирмы, маркетинговая политика которых направлена на внушение потенциальным потребителям психологической установки на то, что без их «тактического ножа» или «стратегического мачете» (в большей степени поражающих воображение «агрессивностью» дизайнера, чем обойтись...

Как бы там ни было, но часто действительно возникают ситуации, когда необходимо переточить лезвие ножа и сделать это грамотно.

Некоторые оппоненты могут справедливо указать на целесообразность покупки такого ножа, который потом необходимо перетачивать. И будут правы. Но, как уже писалось выше, все больше производителей ножевой продукции, находясь под впечатлением от изобретательности пользователей, перестрахо-

вываются – путем увеличения толщины клинка и угла заточки РК, а тонко сведенные спуски, небольшие углы и безупречная геометрия плоскостей и линий постепенно перемещаются в ценовой диапазон для истинных фанатов ножевого хобби.

В большинстве случаев за разумную цену мы получаем в той или иной степени полуфабрикат, который, собственно, и необходимо дорабатывать до рабочего состояния. Лично я вижу в этом даже определенный плюс. Это как дорогое ружье, продающееся с заготовкой приклада, которая подгоняется под антропометрические данные владельца. Так и пользователь получает нож с возможностью индивидуальной заточки РК.

Как же заставить нож качественно резать? Гипотетически есть два пути.

Первый – уменьшить толщину клинка, что в принципе эффективно только тогда, когда клинок имеет строй «клин с подводом». Но при этом пропорционально снижается механическая прочность клинка. Используя такой способ, например, из «кемпового» ножа можно получить неплохой кухонный, но тогда возникает закономерный вопрос –

зачем вы покупали «кемповый»?.. Да и технически такая операция довольно сложна, понадобится ленточный гриндер, вещь в домашнем хозяйстве практически ненужная и потому малораспространенная. Некоторые особо смекалистые приспособливают для этой цели обычную ручную шлифмашинку, которую достаточно надежно закрепить на верстаке «вверх ногами» для того, чтобы получить импровизированный гриндер.

Второй, наиболее доступный способ – это переточка подводов на меньший угол. Такая переточка не снижает прочности клинка, но ощутимо улучшает его режущие свойства. Я рекомендую выполнять переточку вручную, поскольку, если у вас нет достаточного опыта работы на ленточном гриндере, вы рискуете «наломать дров» и кроме локального отпуска режущей кромки можете нарушить геометрию клинка.

Рассказ о переточке РК на электро-точиле мы опустим, поскольку в этом случае гарантировать приемлемый результат могут только профессионалы высокого класса и если вы не посвятили несколько десятков лет своей жизни изготовлению и заточке режущих инстру-





ментов, то в 99% случаев вы серьезно испортите нож.

Ручная переточка не требует не только серьезного оборудования, специальной мастерской, но даже серьезной слесарной подготовки... Немного терпения, усидчивости и аккуратности, и за неделю-другую вы получите необходимый результат. Почему так долго? Дело в том, что легкость работы по переточке, а, следовательно, и ее скорость, зависят от качества изготовления ножа, материала клинка и его твердости. Непрофессионалу, в зависимости от опыта и навыков, обычно хватает от одного до двух часов работы по заточке для того, чтобы устать, а в таком состоянии существенно возрастает вероятность ошибок, что повышает шансы серьезно испортить клинок и при ручной заточке.

На первом этапе работы для уменьшения угла заточки необходимо снять сравнительно большое количество металла (рис. 16). Поскольку клинок, как правило, обладает достаточно высокой твердостью, работать абразивным бруском придется довольно долго. Я рекомендую разбить процесс на несколько этапов.

Первый этап, в ходе которого осуществляется грубый сьем металла, можно осуществить надфилем. Надфиль необходим хорошего качества, закаленный до высокой твердости. Я выбирал на рынке из старых изделий еще советского периода. Качество надфиля проверяется

следующим образом: он должен с легким нажимом царапать оконное стекло, если будет царапать и бутылочное (оно несколько тверже), то еще лучше.

Итак, берем надфиль с крупным рифлением (от «бархатного» при подобной работе мало толку) и аккуратно снимаем металл с начала подводов, ориентируясь по рискам, так, чтобы нетронутыми оставались последние 0,5 миллиметра подводов до режущей кромки. В результате увеличивается ширина подводов и, соответственно, уменьшается угол заточки (за исключением тех, последних 0,5 мм, которые мы не трогали, поскольку грубый надфиль может легко «завалить» кромку, сделать «яму» или того хуже, случайно поставить пропил на РК). Это один из самых ответственных этапов переточки РК, требующий предельного внимания.

Следующим этапом является формирование плоскостей новых подводов, которые пока представляют собой «горные вершины» после работы надфилем. Подключаем к работе алмазный брусок средней зернистости. Кстати, и на данном этапе я также использовал продукцию советской промышленности – брусок хонинговальный, который еще вполне возможно найти на рынке.

Как видно на фото, если надфиль снимал крупную стружку в виде металлической крупы, то после алмазного бруска остается уже совсем мелкая ме-

таллическая пыль. И на этом этапе переточки мы все еще не притрагиваемся к оставленному небольшому «буферу» старой РК, не тронутому надфилем, ведь нож достаточно острый, чтобы брить, поэтому нежелательно работать крупным абразивом.

После алмазного бруска, настает очередь брусков с мелким зерном. Новые подводы сформированы, приступаем к одному из завершающих этапов доводки, которую осуществляют либо мелкозернистым корундовым бруском, либо бруском из карбида кремния на бакелитовой связке. Первый отлично впитывает влагу и работает по принципу японских «водных камней»: вода обладает смазывающими свойствами, позволяя клинку легко «ходить» по камню. При этом сам камень в ходе заточки придает ощущение «мягкости», что позволяет лучше контролировать движения. Сьем металла осуществляется очень «мягко», но уверенно, что позволяет равномерно и аккуратно довести РК до значительной остроты. Брусок из карбида кремния воду, конечно, «не берет», работает «жестче», но по зернистости вполне подходит. Именно на данном этапе осуществляется выравнивание плоскости подводов с режущей кромкой, путем снятия оставшегося уголка между так тщательно оберегаемой до этого полумиллиметровой площадкой и новыми подводами.

Для «рабочего» ножа такой заточки, как правило, оказывается достаточно, но если необходимо получить настоящее удовольствие от заточки, следует перейти к брускam с зернистостью 20 микрон, 10 микрон и закончить полировку РК на отрезке кожи с полировочной пастой, доведя остроту РК до степени «бреет волосы предплечья». А в идеале — до эффекта, когда волосы, едва прикасаясь к режущей кромке лезвия, как бы сами собой отскакивают от нее с характерным хрустом...

Если вы пока не обладаете достаточным опытом и новые подводы вышли не совсем одинаковой ширины по всей своей длине и по сравнению друг с другом, исправить такое положение возможно, сгладив угол перехода спусков к подводам (**рис. 1в**). Этим мы убиваем двух зайцев: во-первых, убираем собственные огрехи переточки, во-вторых, формируем так называемую выпуклую линзу — тип заточки, которая характеризуется большей устойчивостью к нагрузкам и, соответственно, большей износостойкостью.

Несколько сложнее обстоит дело со скандинавским строем клинка, где сами спуски являются подводами и формируют режущую кромку по принципу «идеального клина» (**рис. 1г**).

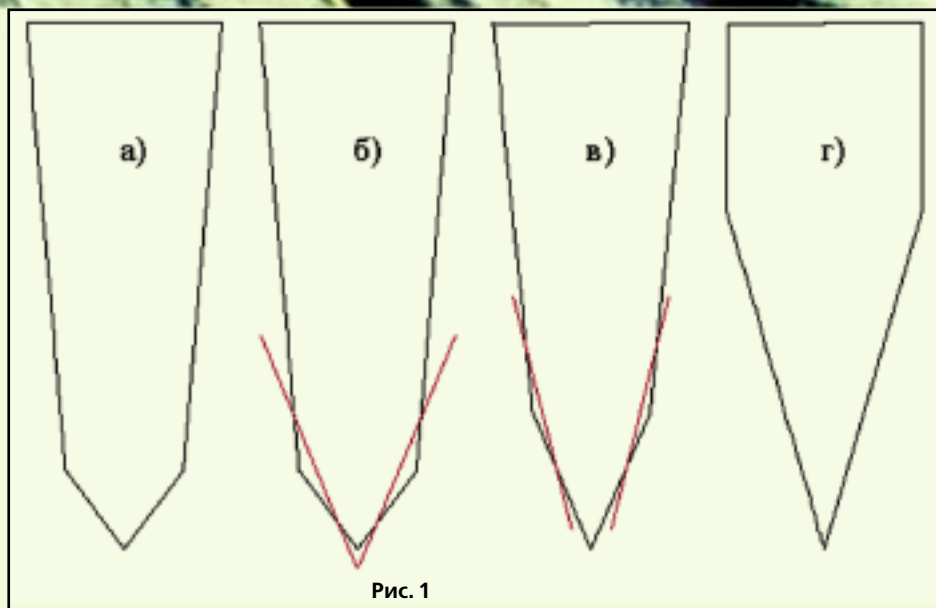


Рис. 1



Здесь уменьшение угла повлечет переточку всей плоскости спусков. Чтобы не очень расстраиваться в случае несовпадения конечного результата с вашими ожиданиями, проведите свою первую переточку на малоценном для вас ноже, желательно с «пластилиновой» твердостью клинка, это позволит вам набраться опыта и подметить все нюансы и «подводные камни», которые поджидают вас в этом увлекательном процессе.

Нож миротворца:

австрийский полевой нож образца 1978 года



Николай АНДРУХОВ

Формально считается, что австрийский полевой нож образца 1978 г. (Feldmesser 78) был разработан по образцу американского штык-ножа М4. Однако и форма, и размеры прототипа обнаруживают подобие советскому ножу обр. 1940 г. (НР-40) даже в мелочах.

В конце 1950-х гг. вооруженные силы Австрийской Республики были перевооружены стрелковым оружием нового поколения. На смену винтовке Garand M1 и карабину M1 пришла штурмовая винтовка обр. 1958 г. (FN FAL). К началу 1960-х гг. среди командования вооруженных сил стали раздаваться голоса о необходимости принятия на вооружение вместе с винтовкой и штыка нового образца. И такой штык был разработан к 1968 г. техническим управлением (Amt fuer Wehrtechnik) военного министерства. В качестве образца послужил весьма удачный американский штык М4, уже знакомый австрийским военным.

Прототип производства фирмы KAEF получил в кругу специалистов высокую оценку, но этим дело и закончилось. В войсках имелось лишь небольшое количество штыков к штурмовой винтовке StG 58. Их легко отличить по клейму государственной принадлежности предмета вооружения («орел» над буквами V(undes) N(eer) и цифра 1 (отдел оружия и боеприпасов)), нанесенному, как в Австрии принято – на крестовине.

В начале 1970 гг. для испытаний были представлены четыре прототипа штыка, также созданные по образцу американского М4. Однако форма изделия не соответствовала его содержанию. Кли-

Полевое снаряжение
военнослужащего
австрийской армии





Австрийские штыки М4 производства фирмы КАЕФ, имеющие на крестовине маркировку государственной принадлежности (ВН 1), представляют собой подлинную коллекционную редкость

нок одного из прототипов, изготовленный из стали с легирующей добавкой хрома, показал себя хрупким при поперечных нагрузках, клинок другого можно было легко согнуть голыми руками...

Наконец, за дело взялись профессионалы. В 1975 г. известный венский производитель холодного оружия, фирма Zeitler, представила собственный прототип штыка. Он имел байонетное крепление с отверстием в черене для насадки на палец специальной муфты, которую можно было крепить, как на ствол винтовки StG 58, так и на ствол прототипа штурмовой винтовки нового поколения StG 77. Таким образом, отпадала необходимость в громоздкой штыковой трубке-тулье на крестовине, что делало штык компактным и функционально приближало его к боевому ножу. Черен рукояти был изготовлен способом литья из прочной оружейной пластмассы фирмы Glock. Клинок — однолезвийный (австро-нем. Rueckenklinge), острие спу-



Австрийские военные долго экспериментировали со штыком, пока политики не признали этот вид оружия «политически некорректным»

щенное (Pandurenspitze), порог относительно длинный, как в HP-40. Крестовина — односторонняя, отогнутая к хвостовику, что образовывало упор для указательного пальца при нанесении ударов. Ножны также литые из пластмассы, с утолщенным устьем. Фиксация клинка в ножнах — двумя плоскими пружинами. На внутренней стороне ножен имелось крепление портупейного ремня из прочной на разрыв тесьмы.

В том же 1975 г. штыки были испытаны в полевых условиях — им был вооружен австрийский батальон войск ООН, дислоцировавшийся на Голанских высотах. В ходе испытаний выяснилось, что важной функцией штыка должна стать бутылочная открывалка, чтобы солдаты не портили вверенное им оружие, подковыривая пробку острием клинка. Для этого штык решили оснастить открывалкой, посредством припаивания ее к крестовине с наружной стороны. Поскольку в то время еще не были распространены пластиковые бутылки, нововведение прижилось.

В 1976 г., после завершения испытаний, проходивших в различных подразделениях австрийской армии, в том числе в войсковой школе рукопашного боя, было объявлено о принятии на вооружение полевого ножа обр. 1977 г.



Первоначально предусматривалось использование ножа FM 78 и в качестве штыка к штурмовой винтовке



Современный австрийский армейский нож FM 78 встречается гораздо реже коммерческих ножей Glock



Нож М 3 использовался в австрийской армии довольно длительное время



Коммерческие модели FM 78 (вверху) и FM 81 (внизу) производства фирмы Glock

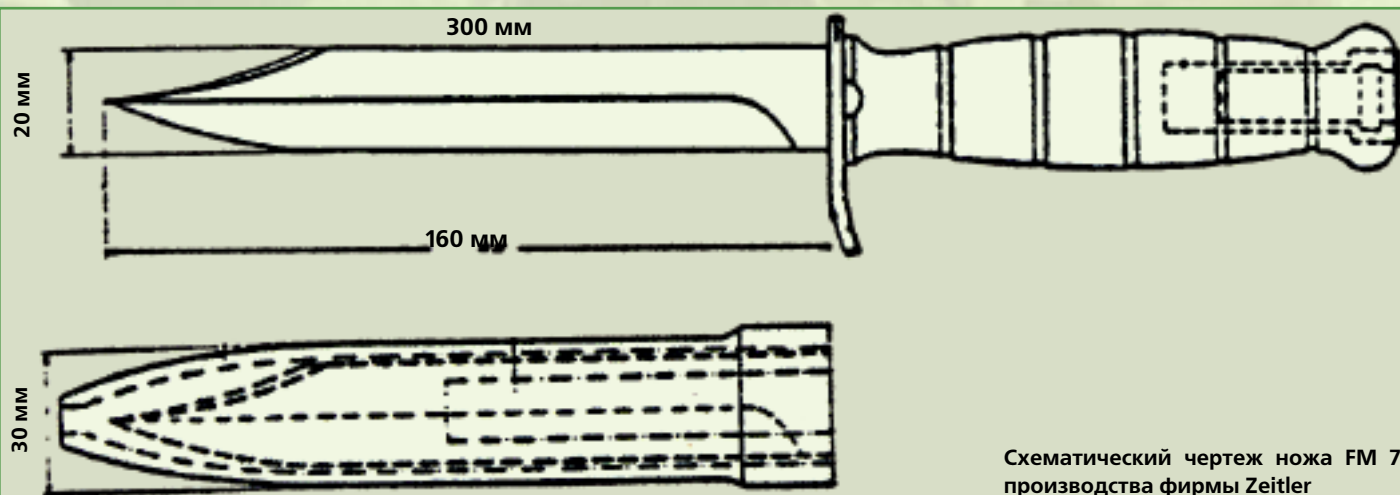
(Feldmesser 77).

Кроме открывалки, серийный образец для большего удобства при ношении на пояском ремне (чтобы рукоять не оттопыривалась), получил еще страховочный ремешок на портупейном ремне. Известна также и другая конструкция – в виде плоской металлической защелки.

Хотя первые серийные образцы и имели маркировку на пяте клинка Zeitle 76 и Zeitle 77, сама фирма-производитель уже в 1976 г. обанкротилась. В министерстве разразился скандал. Руководитель и вдохновитель проекта попытался основать собственное предприятие для производства штыка, но не преуспел и был со скандалом уволен.

В том же 1976 г. производство штыка переняла фирма Glock. В конструкцию были внесены изменения. Переход от острия к обуху осуществлен посредством скошенного фальшлезвия, которое затачивалось. Крестовина со стороны обуха была оформлена в виде открывалки. Перенос этого элемента позволил отказаться от страховочного ремешка, известного своей непрактичностью. Вместо него на наружной стороне устья ножен разместили рычажную защелку. Проушину портупейного ремня стали изготавливать литьем из пластмассы заодно с ножнами.

В ходе испытаний в конструкцию был внесен еще ряд изменений. По предложению войсковой школы рукопашного боя крестовина со стороны лезвия была отогнута к острию. Спецназ австрийской жандармерии выразил желание иметь более узкую, под размер своего ремня, проушину портупейного ремня. Наконец, сам министр обороны, социал-демократ Рёш, распорядился вовсе отказаться от использования ножа в качестве штыка, памятуя в преддверии предвыборной борьбы избитую фразу Наполеона о «сидении на штыках».



Схематический чертеж ножа FM 77 производства фирмы Zeitle

При испытаниях штыка обнаружилась повышенная хрупкость черенка, обусловленная «байонетной» насадкой, поскольку хвостовик входил в черенок лишь наполовину. Свободная полость в черенке и служила причиной поломок. Для устранения этого недостатка материал заменили более «мягким», а самой полости придали функцию пенала для хранения принадлежностей для выживания в австрийских Альпах. В таком виде нож был принят на вооружение под названием Feldmesser 78.

Первые армейские ножи имели фирменную маркировку. Затем, как знак принадлежности изделия к военному ведомству, над фирменной стали наносить маркировку ВН с треугольником, вписанным в круг (опознавательный знак австрийских военно-воздушных сил до второй мировой войны) между буквами. Такое необычное клеймо было выбрано, как выход из правовой и технологической коллизии.

Изготовитель ножа, фирма Glock, не входила в военное ведомство и не имела права в процессе производства ставить на своих изделиях клеймо с гербовым орлом и цифрой, выбиваемое уже на готовых изделиях, например, на штыках к StG 58. Таким образом, коммерческие ножи Glock, без ведомственной маркировки, не являются «полевыми ножами австрийской армии» с точки зрения серьезного коллекционера! Армейские ножи не имеют также пилы на обухе клинка (как в прототипе FM 81 и последующей коммерческой модели). Армейское командование сочло, что такая многофункциональность ослабляет поперечную прочность клинка. Для уменьшения хрупкости клинка, изготавливаемого из углеродистой стали Boehler (содержание углерода 0,7%), фирма-производитель применила поверхностную закалку, доведя твердость до 57 HRC.

В полевом снаряжении нового образца нож носят на левой наплечной лямке. Для крепления ножен служит резиновая петля. При прохождении обязательной срочной службы солдат обучают весьма несложным базовым приемам рукопашного боя.

Благодаря небольшому весу ножа (240 г) и ножен (100 г), компактным размерам (общая длина оружия в ножнах – 310 мм), высокому качеству и низкой цене, полевой нож Glock приобрел широкую популярность и на гражданском рынке.

В программу обязательного обучения солдат срочной службы входит изучение элементарных приемов рукопашного боя со штатным боевым ножом





Польские армейские ножи

Вячеслав АРТЕМЕНКО, г. Киев

Наряду с Венгрией, Польша считается страной, где исторически наиболее почитаемым видом клинкового оружия является сабля. Традиционно, короткоклинковое холодное оружие не было значимым в польской культуре. В польском языке даже не существовало собственного термина для его определения.

Предыстория вопроса

Первоначально, в XV–XVI ст. довольствовались искаженным немецким *tulich*, *tilcz* (*Dolch*), затем – не менее искаженным итало-латинским *puginal*

(*pugio*, *puginale*), или – *sztylet* (*stiletto*). То, что при этом полякам удалось навязать русским такое определение, как *кортик* (*kord*, *koddzik*, *kordelas* от итальянского *coltello*, *coltelatio*), следует отнести к преимущественно «западно-восточному» направлению культурных связей в регионе.

Очевидная «нелюбовь» поляков к короткоклинковому оружию была замечена уже конце XVII – середине XVIII ст. Якобы, тогда «открытому характеру польского шляхтича была противна сама мысль о том, чтобы коварно свести со света своего противника».

Вплоть до 1939 г. в польском языке широко употреблялся даже специаль-

ный глагол для обозначения подобного действия – *zasztyletować*, указывающий на чуждое – итальянское происхождение данного культурного феномена. В то же время заколоть штыком именовалось просто – *przebić*. Но времена меняются. Суровые реалии второй мировой войны привели к распространению в польских вооруженных формированиях различных образцов боевых ножей.

В целом, вопрос о существовании в Войске Польском в предвоенный период каких-либо образцов боевых кинжалов остается для автора открытым. Теоретически, их существование вполне вероятно. Перед 1939 г. польские военные, по советскому примеру, начали активно

разрабатывать образцы спецсредств для ведения партизанской войны.

Но отдельные экземпляры кинжалов из частных коллекций на Западе вполне могут оказаться подделкой. Иное дело, если изделие с клеймом «орел» и «WVP» будет обнаружено где-нибудь на постсоветском пространстве, где подделывают преимущественно второсортные нацистские «реликвии», чуждые нашей истории.

Noz wojskowy wzor 1943

Формировавшееся в СССР (и первоначально – из советских военнотружущих), Войско Польское получало оружие советского образца. Но уже после первых боев винтовки СВТ-40 были сняты с вооружения фронтовых частей и заменены «трехлинейками». Как церемониальное оружие, они (с примкнутыми кинжальными штыками) употреблялись еще в конце 1950 гг.

Хотя к началу 1945 г. так называемое люблинское правительство располагало запасами оружия на 20 пехотных дивизий, но личного состава удалось набрать только на 10 – две армии. Подразделения разведчиков (pododdziały rozpoznawczy) I и II армий Войска Польского, имели на вооружении советский нож обр. 1940 г., именуемый также wz. W. P. 1943. В отличие от шашки обр. 1927 г., имевшей для пользователей важное идеологическое значение (вспомним о

роли сабли в польской культуре), ножи, как явно утилитарные изделия, никакой переделке на предмет «полонизации» не подвергались. По крайней мере, такие случаи автору неизвестны.

Noz szturmowy wzor 1955

В ПНР несколько модифицированный нож обр. 1940 г. производили на оружейном заводе Zakłady Metalowe в Радоме (см. «Оружие и Охота» №8, 2007г. стр. 22-27) под наименованием «штурмовой нож обр. 1956 г.».

По своему устройству нож польского изготовления был наиболее близок Златоустовскому, улучшенной конструкции. В сравнении с базовой моделью, длина клинка была увеличена со 150 до 165 мм, что заметно улучшило боевые возможности ножа. Широкие кольца, оковка и наваршие, предохраняли черенок от трещин, более широкая средняя часть хвостовика с черенком, крепящимся на двух заклепках, позволяла прилагать к ножу несколько большие поперечные нагрузки. Ножны – металлические, по образцу штык-ножа к АК-47. Клинок, ножны, прибор оксидировались в черный цвет. Маркировка производителя – «11 в овале» и год выпуска, например, 1957 – нанесены на пяте клинка. Нож обр. 1955 г. состоял на вооружении польских воздушно-десантных войск.

Noz spadochronowy wzor 1965

В интересах воздушно-десантных войск в Радоме изготавливали и так называемый парашютный нож обр. 1965 г. (прежде, в качестве стропорезов в Польше использовали садовые ножи – sierpaki). Конструкция ножа в целом подобна описанному выше. Клинок длиной 134 мм – обоюдоострый, с вогнутыми лезвиями, изготовлен из высокоуглеродистой стали и очень остро отточен. Черенок рукояти – деревянный, имеет два опорных кольца, крепится к хвостовику двумя заклепками. На рукояти имеется колечко для страховочного шнура. Ножны – кожаные, с широким устьем для вхождения черена. Для крепления на снаряжении предусмотрены четыре кольца.

Noz wojskowy wzor 1969

Если ножи обр. 1943 и 1955 гг. принадлежали к последним образцам армейских ножей первого поколения, то описываемый ниже образец вывел безымянных польских дизайнеров на одно из ведущих мест в тогдашнем мировом «ножестроении». Речь идет о так называемом войсковом ноже обр. 1969 г. Именно в этой модели впервые была воплощена современная концепция мультитула – многофункционального инструмента.

Нож wz 69 был разработан в интересах сил специального назначения Войска Польского. Раскрытие клинка –



Wzor 1943, wzor 1955, wzor 92C – представители трех поколений польских боевых ножей (сверху вниз)



пружинное, боковое, кнопка фиксатора находится сбоку на упоре. Клинок длиной 95 мм изготовлен из нержавеющей стали, снабжен долами.

Кроме клинка, набор инструментов ножа включает в себя: трехгранное шило (длина 95 мм), отвертку (длина 47 мм, ширина лезвия 5 мм), буровчик (длина 95 мм, диаметр 8 мм), консервный нож (длина 70 мм), бензиновую зажигалку-«катушку» (с ударным огнивом) в алюминиевом футляре, служащем также и для проведения измерений, трехгранный напильник (длина 95 мм), пилу по металлу



(длина 95 мм) с запасным полотном в футляре.

Двустороннюю раскладываемую металлическую, «U»-образную в сечении, рукоять ножа, служащую для размещения предметов, можно также использовать для обжимания капсулы-детонатора №8 и перекусывания проволоки. Кроме перечисленных выше функций, нож обладает также следующими возможностями: распиливания

металла и дерева, перекусывания стального кабеля полевого телефона, пробивания «листового металла» (бензобаков, канистр) или «резиновых облочеч» (автомобильных шин), проделывания отверстий в дереве или штукатурке, проведения измерений.

Правда, не все функции равно доступны. Так, обжать детонатор возможно, только если разложен клинок. Теоретически, это вполне оправдано, поскольку предварительно необходимо отрезать огнепроводный шнур. При прочих работах клинок сложен в рукоять.

Обе половины рукояти соединены защелкой, переключатель которой имеет два положения: О – открыть и Z – закрыть. Конструкция ножа – с шарнирами на винтах – предполагает также возможность замены сломанных предметов.

На армейское предназначение изделия указывает серийный номер, например, A L 931. Нож комплектуется брезентовым футляром (в котором хранится запасное полотно пилы) и страховочным шнуром.

К недостаткам конструкции, кроме громоздких размеров (длина с разложенным клинком – 255 мм, длина в сложенном виде – 150 мм), следует отнести излишнюю массу – 450 г. Здесь создатель подвела невысокая технологичность изделия. Обе половинки рукояти изготовлены фрезерованием из обычной конструкционной стали. Употребил технологи какой-нибудь прочный легкий сплав из польской же авиапромышленности и глубокую штамповку «U»-образных профилей, получился бы... Правильно, американский Leatherman! В этой связи некоторые специалисты считают, что в «стране больших возможностей» попросту присвоили безымянный дизайн wz. 69. Все равно ведь коммерческого будущего у оборонных технологий



Бытует мнение, что благодаря высокой функциональности, нож образца 1969 года послужил прототипом для многочисленных Leatherman tools

(ножик-то номерной!) за «железным занавесом» не предполагалось.

Noz szturmowy wz. 92C

Самым элитным формированием Войска Польского считалась 62-я рота специального назначения. Во время членства Польши в Варшавском Договоре, это подразделение по праву считали аналогом советского спецназа. После вступления Польши в НАТО – стали сравнивать с британскими формированиями Special Air Service (SAS) и Royal Commandos.

Еще в годы второй мировой войны польская бригада входила в состав британского контингента воздушно-десантных сил. Тогда польские парашютисты имели на вооружении кинжалы FS так называемой третьей (сильно упрощенной технологически) серии выпуска. После того, как было принято решение о вхождении польского контингента в состав межнациональных сил по поддержанию мира в Ираке, 62-я рота получила задание подготовки подразделения Войска Польского из состава «1-й польской дивизии» (как ее называют в Польше) коалиционных сил.

Именно военнотружущий этого подразделения – хорунжий Grzegorz Wyrwał стал автором концепции и дизайна польского армейского ножа третьего поколения. К серийному производству нож подготовили инженеры Emil Piasek и Jacek Grelowski. Производителем стало малое предприятие Sanitas S.O. Нож был принят на вооружение, как «штурмовой, образца 1992 г.», значение индекса «С» автору неизвестно.

Первоначально нож предназначался только для личного состава 62-й роты и стал внешним знаком принадлежности к этому элитному подразделению. Для всей польской армии 92-С оказался

В Войске Польском нож приобрел важную символическую сущность: стал знаком отличия за участие в боевых действиях



слишком дорог. Его предполагалось принять на вооружение только в 6-й парашютно-десантной бригаде, как части мобильных сил НАТО. Со временем, этот нож в качестве знака отличия за заслуги, получили военнослужащие польских контингентов в Ираке и Афганистане. Интересно, что военнослужащие парашютных частей Войска Польского могут приобретать 92 С за свой счет.

Вопреки горделивой надписи PDE-SIGN («польский дизайн») на пятке клинка, сам дизайн не отличается какими-то особенными решениями. Образцом для 92 С послужил такой классический боевой нож, как US M 3.

Клинок ножа – однолезвийный, кинжального типа, со срединным расположением острия, оснащен затачиваемым фальшлезвием. Длина клинка – 175 мм (у M 3 – 172 мм), ширина – 24 мм (у M 3 – 23 мм), максимальная толщина в обухе – 4,8 мм. Материал – инструментальная сталь с высоким содержанием углерода, вероятно, подобная У7А, клинок закален до твердости 54-58 HRC. Поверхность клинка – полированная, черненная.

Кроме «боевой», известна также «костюмная» разновидность ножа с хромированным клинком. Но ее в специальных подразделениях ВП изрядно недолюбливают и не используют, о чем следует помнить и отечественным коллекционерам. Иногда коммерческие модификации ножа предлагаются под названием 62 KS (kompanija spadochronowa). Также исключительно декоративное предназначение имеют и узкие долы («кровостоки») на обеих сторонах клинка. Именно они придают оружию сходство с кинжалом лесной стражи «Люфтваффе», чем вводят западных авторов в заблуждение относительно корней дизайна 92С.

Крестовина со стороны обуха имеет сквозное прямоугольное отверстие для фиксатора ножен. Хвостовик клинка – трубчатый; его наружный диаметр – 15 мм, внутренний – 10 мм, глубина полости – 90 мм. Навершие высотой 14 мм снабжено внутренней резьбой, благодаря которой соединяется с рукоятью и плотно закрывает полость в трубке. Пос-

ледняя может служить как тайник для какого-нибудь важного мелкого предмета или «набора выживания». Черен из вулканизированной резины черного цвета, в плане – веретенообразной, в сечении – круглой формы. Девять кольцевых проточек призваны предотвращать скольжение ножа в ладони.

Ножны также черного цвета, массивные, изготовлены из пластика, армированного стекловолокном. Жесткая проушина для поясного ремня является их продолжением. Прочность конструкции особенно отмечают польские парашютисты. Военнослужащие польских специальных подразделений носят нож по образцу британских «коммандос» – на бедре в специальном кармане.

Внимания специалистов заслуживает гениально простая и эргономичная конструкция фиксатора на ножнах.



Заслуживает внимания гениально простой фиксатор wz.92C

«U»-образная плоская пружина входит в отверстие крестовины и надежно фиксирует нож. Чтобы обнажить нож, необходимо только нажать на зажим большим пальцем (который как раз накладывается на рукоять в этом месте при правильном хвате). Вместе с тем, весьма сомнительной выглядит эргономичность веретенообразного черенка. Уже в модели FS такая его форма вызывала нарекания пользователей из-за невозможности на ощупь, например в темноте, не глядя, точно сориентировать направление и наклон лезвия (вверх, вниз, наискось, плашмя). Кроме того, такая рукоять не способствовала удобству при разрезании.

В целом, нож обр. 92 С является типичным орудием «тихой смерти», предназначенным для нанесения колотых ран и куда менее пригодным в солдатском быту. Высокая прочность конструкции позволяет использовать его и для метания.

Отсутствие на вооружении в ВС Украины современного тактического ножа вынуждает украинских мотострелков использовать давно устаревший штык-нож к АК-74





«Доброе утро, Вьетнам!» Ножки SOG

Валерий БОБРОВИЧ, г. Киев
фото: Conrad «Ben» Baker,
из архива автора

Война во Вьетнаме повлияла на формирование стереотипов американской культуры больше, чем первая и вторая мировые войны вместе взятые. С легкой руки дистрибьюторов символы той эпохи распространились по миру и приобрели коммерческую ценность даже в отдаленной Украине. Сегодняшние потребители продукции под торговой маркой SOG даже и не подозревают, как много вместили эти три буквы.

«Тихий американец»

Невероятно, но в насквозь деловой, в хорошем смысле «продажной», Америке, стране, где можно продать практически все, если знать как, имя создателя знаменитого ножа стало известным только в 1998 г.

Conrad «Ben» Baker родился 01.09.1928 г. в Окленде, штат Калифорния. Отец — рабочий-металлург, мать — родом из Швейцарии, в общем — типичный эмигрант во втором поколении. Путевку в жизнь такому могла обеспечить только служба в US Army.

Военная служба в 1946-1949 гг. привела Бейкера на Дальний Восток, в Японию и Корею. Уже в качестве гражданского вольнонаемного служащего армии США (англ. Department Army Civilian), он с 1951 по 1959 гг. работает в Yokohama Engineer Depot. Затем вновь в Корею, четыре года в 8th Army Engineers.

Поскольку несложная биография Бейкера внушала доверие бдительным кадровикам, в 1963 г. он получил новое ответственное назначение: стал исполняющим обязанности руководителя US «Counter-Insurgency Support Office» (CISO) — службы, ответственной за материально-техническое обеспечение (МТО) сил специальных операций во Вьетнаме. Данная строго секретная программа имела кодовое обозначение «Parasol Switchback». Ее целью было сформировать и вооружить отряды из горных племен (фр. Montagnards), этнически не связанных с вьетнамцами и живущих по обе стороны границы. Таким образом, соседние нейтральные госуда-



Конрад «Бен» Бейкер, дизайнер оригинальных ножей SOG

рства, Лаос и Камбоджи, стали исходным пунктом для действий против проходившей по их территории «тропы Хо Ши Мина» — линии снабжения прокоммунистических партизан в Южном Вьетнаме. Впоследствии данная история широко обыгрывалась в сюжетах многочисленных кинофильмов, самым известным из которых стал «Апокалипсис се-

годня» Френсиса Форда Coppолы.

Однако в отношении Бейкера кад- ровики не ошиблись. Он действительно сумел удержать язык за зубами. А порассказать ему было о чем. В качестве лица, ответственного за разработку спецнаряжения, Бейкеру приходилось буквально разрываться между Окинавой и Сайгоном. Даже прыгать с парашютом в джунгли, в расположение действовавших там A-Teams. За что «тихий американец» был удостоен значков парашютиста армий США, Таиланда и Южного Вьетнама.

Только в начале 1975 г. Бейкер вернулся к гражданской жизни.

Его изобретения не были забыты, в отличие от имени самого изобретателя. Различные фирмы с видимым успехом производили ножи его дизайна. Наконец, в 1998 г. и сам Бейкер решил попытаться счастья. Он и мастер-ножовщик Gary Hicks выпустили ограниченную серию лицензионных ножей SOG Recon, до тех пор благополучно избегавших внимания американских «пиратов». Едва те поступили на рынок, как фирма SOG Speciality Knives включила (несколько видоизмененные) модели Recon и Scuba/Demo в свой ассортимент. Однако по странной забывчивости Ben Baker так и не был назван их дизайнером. О нравы...

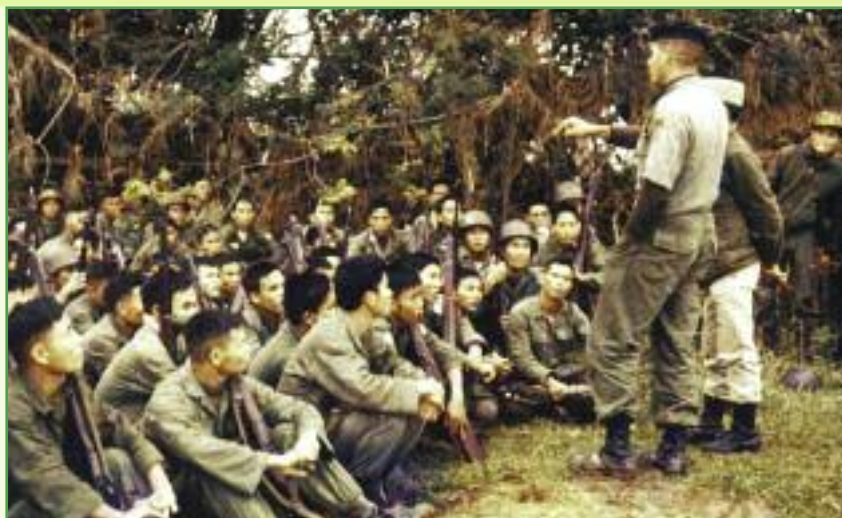
MACV/SOG: 1964–1973 гг.

Если задаться вопросом, в каких именно специальных формированиях армии США служили во Вьетнаме персонажи Марлона Брандо, Сильвестра Сталлоне, Чака Норриса и Стивена Сигала, то с высокой долей вероятности речь может идти о Military Assistance Command Vietnam/Studies and Observations Group. Это формирование включало в своем составе представителей различных специальных подразделений всех видов ВС США:

- Navy SEALs (ВМФ)
- Force Recon (Морская пехота)
- 90 Special Operation Wing (BBC)
- Army Special Forces (так называемые Зеленые береты).

На пике своей активности формирования MACV/SOG насчитывали около 2 000 американцев и 8 000 вьетнамцев. Под кодовым названием Studies/Observations Group скрывалось специальное подразделение Special Operations Group, предназначенное для:

- выполнения операции, связанных с переходом границ Камбоджи, Лаоса, Северного Вьетнама;
- сбора информации об американских военнопленных и их освобождения;
- спасения экипажей самолетов, потерпевших аварию над территорией противника (операция «Bright Light»);



- подготовки агентов и их заброски в Северный Вьетнам;
- организации групп движения сопротивления (режиму Северного Вьетнама — Авт.);
- похищения или уничтожения высокопоставленных чиновников противника;
- поиска и возвращения потерянного секретного оборудования;
- подбрасывания противнику мин-сюрпризов, например - ручных гранат без замедлителя взрывателя (операция «Eldest Son»).

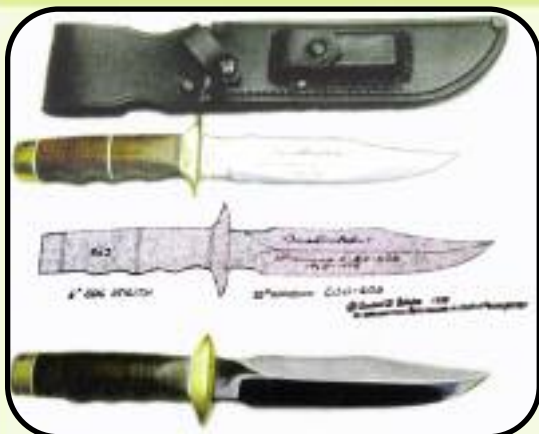
В 1965–1972 гг. «Командованием Вьетнам» было проведено 2 675 операций такого рода, связанных с переходом границы. Потери американских военнослужащих составили 103 человека.

Обычная боевая группа сил SOG, так называемая Reconnaissance Teams (RT), представляла собой отделение в составе трех военнослужащих ВС США и восьми уроженцев тех мест, где предстояло вы-

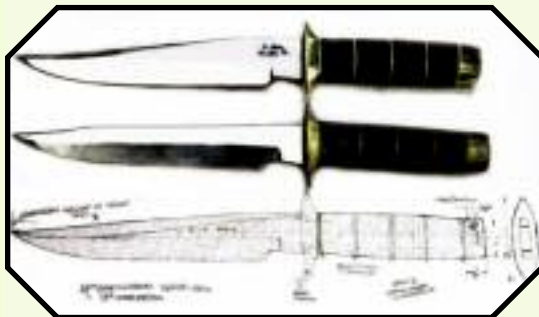


Полная смертельной опасности деятельность MACV/SOG вдохновила некоторых голливудских кинематографистов на создание подлинных шедевров мирового кино





Нож модели Bowie



Модель Recon



Нож Randall M18



Модель Scuba/Demo



Цветочные горшки на входе в штаб SOG известны, пожалуй, любому любителю кинобоевиков

полнять боевую задачу. Всего в составе SOG имелось до 70 RT, имевших кодовые обозначения в виде названия змей, американских штатов, метеорологических явлений и т.п. Функция поддержки и усиления была возложена на так называемые Hatchet Force — взводы поддержки в составе пяти американцев и тридцати местных жителей. Среди задач, решаемых «топорниками» была и зачистка или Search-Locate-Annihilate Mission (SLAM - англ. «искал-нашел-устранил»).

Из конспиративных соображений MACV/SOG с 1 мая 1972 г. было переименовано в «Технический Директорат 158». Официально, специальные операции во Вьетнаме прекратились 12 марта 1973 г. Однако, ряд подразделений SOG находился в стране до падения Сайгона и даже после.

Наиболее известная по надписям на памятных ножах и ноделах 5th Special Forces Group имела свой штаб (Fifth Special Forces Tactical Operation Center) в Сайгоне. Белое здание во французском колониальном стиле с характерными вазами у входа, в котором размещались штаб и офицерская столовая-клуб (Mess) группы, иногда воспроизводят наиболее дотошные декораторы кинофильмов о Вьетнамской кампании.

«Комедианты»

Уже после первых тайных операций MACV/SOG во Вьетнаме и Лаосе стало очевидным, что «специальные силы»

нуждаются в специальном снаряжении. Речь шла об «анонимности», чтобы предметы, найденные на убитых и пленных, не могли послужить для «коммунистической антиамериканской пропаганды». В наши дни подобные рассуждения выглядят неким секретом Полишенеля, однако, сорок-пятьдесят лет назад все было совсем иначе. Но именно благодаря всей этой таинственности «рыцарей плаща и кинжала» и были созданы знаменитые ножи SOG и камуфляж «Tiger-Stripes».

Как руководитель «Бюро поддержки контрпартизанской борьбы» (CISO), Конрад Бейкер был поставлен перед легкой задачей. Оружие, например, пистолеты-пулеметы шведского производства M 45 B («Карл Густав», «К») или новейшие западногерманские винтовки G 3 еще можно было приобрести на мировом рынке, так, чтобы никто не догадался, кто вооружает этими дорогостоящими изделиями бедные племена в горах. Однако обмундирование и снаряжение приходилось заказывать на месте. Дешевизна производства в странах Юго-Восточной Азии была важным аргументом в пользу именно такого решения. Характерные черно-зеленые «Tiger-Stripes» французского фасона шили в Южной Корее или даже в самом Южном Вьетнаме.

«Эй, нам нужен нож!»

Первоначально, ножи для SOG так-

же закупами у европейских или дальневосточных производителей — из подходящих коммерческих моделей. Впрочем, в одном из собраний бывшего СССР (Музее ВС СССР) имеется любопытный образчик ножа, позволяющий предположить, что под видом «европейских» заказчику предлагались местные подделки «под Золинген» — с небрежно нанесенным клеймом кошачьей головы и надписью «PUMA». К сожалению, нож известен автору только по рисунку в книге «Холодное оружие и бытовые ножи» под редакцией А.И. Устинова (Москва, 1978 г.), однако, названия, данные этому образцу (№ 300) и тематически близким предметам (№№ 302, 303), позволяют предположить, что в распоряжении авторов имелись не зарубежные каталоги, а трофейные образцы из Вьетнама. Так, ножи USAF M 1963 и Utility Knife Mark II названы в книге не по их официальным наименованиям, принятым в ВС США, а по войсковой принадлежности пользователей: «нож военно-морской авиации США» и «нож морских пехотинцев».

...Вскоре из джунглей стали поступать разнообразные прожекты ножевого дизайна (вообще, Вьетнам дал начало многим известным ныне моделям тактических ножей, например Gerber Mark II или Randall Modell 18 «Attack Survival»). Поскольку никто из заказчиков даже не представлял себе, как должен выглядеть эффективный тактический нож, Конраду Бейкеру была поставлена задача: в кратчайший срок разработать образец, который бы был одобрен самими пользователями.

Драгоценное творческое озарение-сатори позволило ему проигнорировать все уже существующие модели армейских ножей. Вовремя вспомнился отцовский охотничий, модели Marbles Gladstone с рукояткой веретенообразной формы, набранной из шайб прессованной, проклеенной кожи. Собственно, моделирование дизайна ножа началось с рукояти, как элемента, ответственного за возможность его использования в самых неблагоприятных условиях. До внедрения и распространения современных технологий литья пластмасс под давлением именно кожа была наиболее дешевым для производителя и комфортным для пользователя материалом. Такие рукояти имели предыдущие американские ножи боевого образца: Utility Knives Mark I и II (более известный по имени производителя, как Ka-Bar), а также стилет V-42.

Вскоре Бейкер нашел и оптимальную форму рукояти: овальную в сечении с неглубокими выемками под пальцы. Такие очертания, по его мнению, наиболее соответствовали анатомическому строению ладони, также предотвращали скольжение мокрой (или окровавленной) рукояти в руке. Особое значение автор придавал первому вырезу — под указательный палец, способствовавшему максимальному контролю над оружием.

В качестве боевого упора Бейкер использовал крестовину. Только она, по его словам: «обеспечивала полную защиту руки». Замысел авторского дизайна состоял в том, чтобы вместо ярко выраженных дужек сформировать боевые упоры с пологими спусками. Однажды Бейкер едва не завернул партию ножей, крестовина которых не была достаточно отлогой для налегания ладони. Однако, шла война и заказ пришлось принять... Длину дужек можно было укорачивать для достижения оптимального баланса ножа. Дужки служили и в качестве плеч своеобразного рычага при сильных поворотах оружия в ране. Способствовали они и извлечению застрявшего клинка, для чего служила длинная затупленная пята-рикарссо, на которую можно было перекладывать пальцы. Крестовины и навершия изготавливали литьем. В ножах служебного назначения они обычно были латунными, в памятных моделях — алюминиевыми.

В качестве материала для ножен использовалась кожа,



Нож «Ка-Бар» периода Вьетнамской кампании

ИСКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ НОЖИ

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ
ДИСТРИБУТОР
В УКРАИНЕ

Украина, Одесса, ул. Маршала Говорова, 2
 тел.: +380 482 34 19 57
 факс: +380 482 34 24 00
 e-mail: office@feniks.odessa.ua
 www.feniks.odessa.ua

Розповсюд: МОД Тиражи: А6 2716/9 ат. 02.08.01

Модель M1963 USAF



Лишь немногие экземпляры ножей SOG доходили до тех, кому они предназначались

бойне мастер-сержант Ross Bailey старательно протыкал ими одетые в старую форму и снаряжение свиньи туши. При этом рукояти, изготовленные на время испытаний из черенка метлы, сбивали ему руки до крови. «Думаю, он мне этого до

Общий вид ножа SOG Speciality Knives



поначалу коричневая, впоследствии — черная. (С 1956 г. цвет кожаных элементов снаряжения армии США был изменен с коричневого на черный, этому правилу последовали и «конспираторы» из CISO — **Авт.**)

В дизайне ножен заслуживало внимания размещение страховочного ремешка наискосок, так, чтобы при извлечении и вкладывании ножа лезвие его не повреждало. На ножны был нашит кармашек для оселка с двумя рабочими поверхностями различной зернистости.

Больше всего времени отняла проработка конструкции клинка. Исходным материалом послужила стальная полоса толщиной 1/4 дюйма (около 6,5 мм) — намного больше, чем в обычном Mark II (4 мм). В отличие от многоцелевого «Ка-Бар» Бейкер создавал сугубо боевой нож, для чего в первую очередь длина клинка была увеличена с шести до семи дюймов, как в кинжале FS. Впоследствии Конрад Бейкер писал: «Я изобрел нож с острием (собственно, боевой частью клинка — **Авт.**) несколько отклоненным вниз (от осевой линии рукояти — **Авт.**), что обещало большую эффективность прилагаемых усилий».

Требуемая форма была найдена далеко не сразу. Прототипы испытывали на посадку в руке, баланс, глубину проникновения при ударе. На близлежащей



Ножи в стиле SOG предлагают различные производители, в том числе AI Mar, но наиболее близки к оригиналу — изделия SOG Speciality Knives



Дальнейшим развитием модельного ряда SOG-Bowie стали «технологические» модели Navy SEAL, Tech I, Tech II, Tigershark

сих пор не простил» (К. Бейкер, 1998 г.)

Окончательный успех ножу обеспечило применение заточки типа двойной клин с подводом. Вогнутые спуски клинка придали его боевой части характерное ромбовидное («кинжальное») сечение. Сильно скошенный и заточенный обух (фальшлезвие) способствовал глубокому проникновению в тело. В найденной Бейкером форме клинка со спущенным острием (англ. Drop point) фальшлезвие было более отлогим, чем боевая часть, что и составляло основу его новаторского решения.

Очевидно, что «Ka-Bar» с его едва спущенным острием, заточкой без подвода и «П»-образным обухом, не мог соперничать с ножом Бейкера по колющим свойствам. Весной 1964 г. первые прототипы поступили на испытания в «SOG/5th Special Forces». Уже 4-го июня, едва пользователи дали «добро», чертежи ножа были переданы различным японским ножевым фирмам, которые должны были изготовить предсерийные образцы для тендера. В качестве сырья была выбрана японская хромомолибденовая сталь SKS-3. После «двукратной закалки» (закалки с высо-

котемпературным отпуском) она обеспечивала твердость клинка 55-57 HRC. CISO не имело времени проводить металлургические тесты, приходилось полагаться на результаты заводских испытаний самих производителей. Упругость и твердость клинков, представленных на тендер прототипов, перепроверяли на глаз.

Даже при таких несложных требованиях фирма Japan Sword позорно провалила доверенный ей оборонный заказ. Подвело качество стали. (В 1960-е гг. японские предприятия имели не лучшую репутацию производителей ширпотреба сомнительного качества - **Авт.**) Выбор заказчика пал на оставшегося участника тендера. Предприятию Yogi Shokai было заказано 1300 ножей с вороненым клинком, ножнами черной кожи и точильным камнем, по цене 9,85 долларов США за комплект. Всего японцы изготовили 1308 ножей, из них 8 штук в презентационном исполнении — с полированными клинками. Качество изделий оказалось неравномерным. Некоторые клинки при закалке заметно «вело», также цвет воронения оказался скорее фиолетовым, чем черным, что указывало

на нарушение режима термообработки, приводившее к снижению твердости.

Разновидности ножей SOG

Ножи данного образца поступили на вооружение уже упоминавшихся Reconnaissance Teams, от которых и приобрели свое позднее наименование - Reson. Личный состав в целом позитивно оценил и увеличение длины клинка, и его конфигурацию. Однако такому высокоспециализированному изделию теперь не хватало многофункциональности.

Когда в октябре 1966 г. последовал новый заказ, Бейкеру предстояло создать универсальный нож. Он справился и с этим заданием. Его Bowie был одновременно и инструментом, и оружием. Клинок длиной 6 дюймов имел такую же заточку со спущенным острием, фальшлезвием и пятой-рикассо, однако само острие находилось на осевой линии. Вскоре последовал заказ на 1200 ножей с такими же ножнами из черной кожи и оселком, по цене 8,40 долларов США за комплект.

Нож явно пришелся по вкусу пользователям и быстро разошелся по рукам. Снабженцам стало не до конспирации. Ножи из следующей партии получили нуме-



Конрад «Бен» Бейкер и его изобретения



Модельный ряд «Banana-Machete»



рацию от 1 до 3 700 и типично армейское номенклатурное наименование «Нож, отечественного производства, охотничий, шесть дюймов, черные ножны плюс оселок». Определение «отечественного (американского) производства» было сделано в угоду японским политикам, опасавшимся скан-

дальних последствий в случае разоблачения этой сделки. Поставки завершились в ноябре 1967 г. Спустя тридцать лет Бейкер был уверен, что все заказы были сделаны одному и тому же производителю, хотя ножи незначительно, но все же отличались.

Еще не были розданы последние служебные ножи, как началась их вторая карьера в качестве символа американского спецназа. Уже в 1967 г. «Mess Association of 5th Special Forces» (объединение ветеранов части) обратилось в CISO с просьбой посодействовать в приобретении 1 700 ножей типа «боуи». Они должны были отличаться от «анонимных» служебных символикой Special Forces и надписью «5th Special Forces Group — Vietnam» на клинке. Перед этим уже не один служебный нож был снабжен подобной надписью на хромированном, для пушечного блеска, клинке.

Бейкер пошел навстречу пожеланиям боевых товарищей и создал еще одну разновидность ножа — с несколькими видоизмененными очертаниями обуха. В январе 1968 г. ножи были поставлены, ассоциация ветеранов оплатила их за свой счет. Впоследствии именно памятный SOG-Bowie послужил образцом для многих новинок.

Наиболее редким ножом дизайна Бейкера стал так называемый Scuba/Demo. Он предназначался для «Naval Advisory Detachment» (NAD — подразделение морских советников), расположенного в Да Нанг. Для изготовления полосы ножа, предназначенного для использования в агрессивной среде

на границе двух стихий, была использована лучшая нержавеющая сталь, какую только могли тогда найти в Японии. Клинок имел ромбовидное сечение, на фальшлезвии были нарезаны зубья пилы для разрезания канатов. Кожаные шайбы черенка промазывались водостойким клеем. Из соображений экономии были оставлены и кожаные ножны, правда, коричневого цвета. В комплектацию помимо оселка входил и напильник, предназначенный для заточки зубьев. В середине 1964 г. было заказано 39 ножей, получивших наименование «Нож отечественного производства, Scuba/Demo, 7 1/4 дюйма». Один экземпляр остался в CISO, остальные попали по назначению в NAD, правда, ненадолго. Вскоре

Одной из составляющих его коммерческого успеха стало успешное деловое сотрудничество с японской фирмой Sakai. Именно последняя обеспечила необходимое качество изготовления разработанных Фрейзером моделей. По мнению ряда специальных изданий, например, французского журнала Cibles (№ 346, 1/1999, стр. 56) модель «SOG Bowie» являлась луч-

тридцать шесть из них уже числились «потерянными в боевых операциях». Уже тогда столь редкий нож представлял немалую коммерческую ценность для коллекционеров. Сам Бейкер прокомментировал данный эпизод следующим образом: «Спросите в Ханое, что произошло с этими ножами. Там должны знать».

Кроме боевых ножей, Бейкер работал для CISO также и несколько предметов снаряжения. На фотографии, сделанной в 1967 г. на Окинаве, буквально на пороге своего офиса, он демонстрирует ряд полезных в джунглях предметов: рюкзак с наружными карманами, рационы, мешки для сбрасывания грузов с воздуха и мешки для трупов. Также — мачете различного вида с характерно изогнутой рукоятью желтого цвета, получившие прозвище «Banana-Machete». Секачи получились действительно прочными, так что пользователи с ними не церемонились.

Чей SOG выбрать?

Ножи в стиле SOG предлагают различные производители: Al Mar, John Ek, Hattori, SOG Speciality Knives. Очевидно, что в сравнении с оригинальными изделиями современные новоделы имеют более высокое качество материалов и изготовления. Поскольку такие ножевые марки, как Al Mar и John Ekk, составляют предмет отдельного исследования, сосредоточимся на изделиях SOG Speciality Knives.

Архитектор Spencer Fraser начал карьеру производителя ножей в 1980 г.

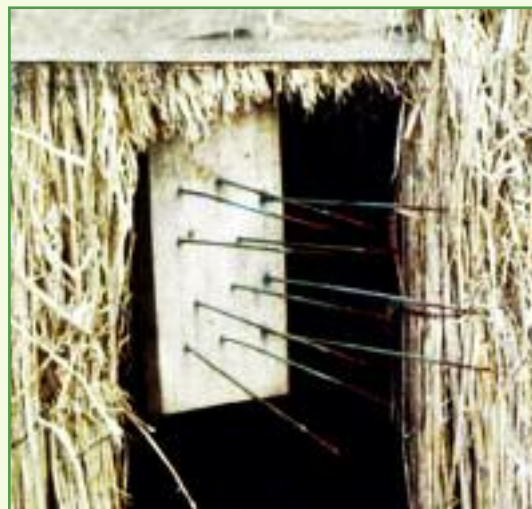
шей в модельном ряду фирмы. Клинок из высокоуглеродистой стали имеет твердость 56-57 HRC. Крестовина и навершие также стальные и, как и клинок, имеют защитное оксидированное покрытие. На пяте клинка с наружной стороны в зависимости от варианта исполнения нанесена символика «5-й группы специальных сил» и надпись «Vietnam, 5th Special Forces Group» или фирменный знак «SOG Speciality Knives». Черен набран из кожаных шайб, черно-коричневая гамма придает изделию классический (до распространения «кратона» и «микарты» — Авт.) узнаваемый облик американского ножа.

Дальнейшим «технологическим» развитием дизайна Бейкера стали ножи SOG линии Tech I, Tech II, Tigershark. В целом они отличаются от «SOG Bowie» иными размерами и материалами, используемыми для их изготовления. Особую симпатию автора вызывает модель «Tigershark» с массивным клинком длиной 22 см, выполненным из углеродистой стали, закаленным до твердости 56-57 HRC. Модель снабжена крестовиной, по форме вполне отвечающей дизайну ножей Бейкера, то есть с длинными плечами, образующими при необходимости рычаг для приложения усилия пальцев. Такой рычаг в моделях Tech I и Tech II отсутствует.

...Единственное, что осталось непревзойденным в оригинальных ножах Бейкера, — это характерный скос спинки и угол наклона боевой части, делавший модель Recon объективно удачным оружием, даже несмотря на относительную хрупкость всей нижней трети клинка. Ни один из новоделов, например, SOG Special Forces Fighter от Al Mar, не унаследовал этого качества оригинала.



Даже Randall с появлением своей очень удачной модели M1 не сумел превзойти оригинальный дизайн ножа Recon



Знаменитая ловушка «Booby Trap»



Личный состав CISO на фоне своего офиса

Конструкция Victorinox получила признание пользователей. Сейчас это наиболее распространенный нож в мире



Вячеслав КРИК

«Виксы» для Бундесвера

Солдатский нож для швейцарской армии предприятие Карла Эльсенера начало изготавливать с 1891 г. Уже два года спустя его производство освоила и фирма Wenger из Delemont. Хотя эти поставки и позволили вытеснить с рынка фирмы из Золингена, однако новая закупочная цена едва не довела Эльсенера до банкротства.

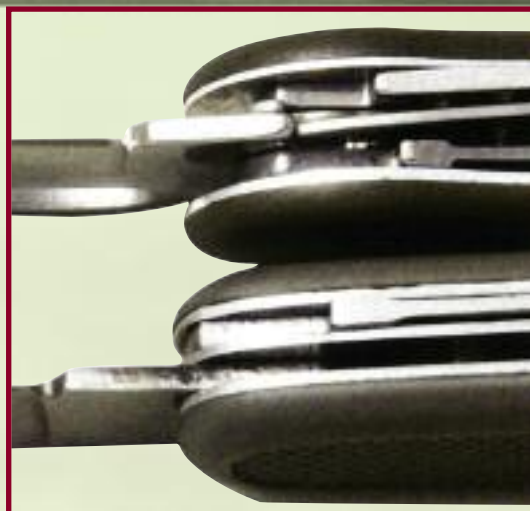


До 1931 г. основной продукцией предприятия оставались разделочные ножи. Только когда Карл Эльсенер-младший сумел освоить термообработку нержавеющей стали в электрической печи, продукция фирмы приобрела современную торговую марку: сначала Victoria (имя покойной матери изобретателя), затем Victorinox (соединение имени со словом inox – «нержавеющий»). Постепенно рынок продаж охватил всю Швейцарию, затем Францию и, наконец, США. С этого времени в качестве логотипа стал применяться и геральдический крест Швейцарской Конфедерации. В солдатских ножах гербовый щит на рукояти появился только с модели 1980 г.

На руинах Берлинской стены

Компания Victorinox получила заказ на складной солдатский нож для вооруженных сил ФРГ еще в 1975 г. Интересно, что нож получил определение не «карманного» (нем. Taschen-), а «сумочного» (нем. Sack-).

Производство в Швейцарии полным ходом продолжалось до воссоединения Германии. Затем кто-то из боннских бюрократов решил сэкономить на дешевой рабочей силе из новых восточных земель. Заказ на производство ножей для Бундесвера был передан бывшему «народному предприятию» Foron, а теперь фирме Adler. Данный производитель стиральных машин и прежде в качестве ширпотреба изготавливал складные ножи. Сырье для лезвий – нержавеющую



В отличие от своего предшественника, нож нового поколения имеет фиксаторы Liner-Lock для обоих предметов (клинка и пилы)



сталь Sandvic марки 12C27 – импортировали из Швеции. Своим дизайном, в том числе красной рукоятью, нож напоминал всемирно известный Swiss Army Knife, хотя и имел на пяте клинка «пирацкую» маркировку Solingen.

Новый производитель ретиво взялся за дело, однако, вскоре военпреды Бундесвера обнаружили, что гербовый орел на рукояти больше похож на популярную... Качество исполнения прочих деталей (например, тупой штопор), также оставляло желать лучшего. Заказ передали чехам, впрочем, без особого улучшения качества.

Между тем, Victorinox изготовил новую модель складного солдатского ножа для вооруженных сил Нидерландов. В отличие от предшественника, он имел фиксируемые предметы: клинок и пилу-отвертку. Дело в том, что в германской версии дизайнеры Victorinox разместили отвертку на конце полотна пилы – за открывалкой пивных бутылок. При неподдающихся винтах или после непомерного употребления пива, нож так и норовил закрыться и повредить пальцы пользователя острыми зубьями полотна. Предусмотрительные дизайнеры, конечно же, снабдили пилу металлическим футляром, однако, на практике, тот быстро терялся. После успешных полевых испытаний, нож был принят на вооружение и получил официальную маркировку – NATO-Nr. 734-17-106-2332.

Generation-2006

Именно нож для армии Нидерландов послужил основой для нового мно-

гофункционального инструмента Бундесвера. В соответствии с актуальной тенденцией, в конструкцию была заложена возможность открыть нож, например, как инструмент для спасательных работ, одной рукой. Для этого клинок, как и в послуживших в качестве образца, ножах нового модельного ряда Wenger, получил сквозной проем «ногтика».

Для использования в качестве спасательного инструмента, лезвие ножа приобрело специальную серрейторную заточку. Опыт независимой United States Testing Company (Fairfield, New Jersey) показали, что новая заточка от Victorinox позволяет намного быстрее справиться, например, с современными автомобильными ремнями безопасности.

Традиционная заточка была сохранена только в верхней трети клинка. Сам клинок, как и пила по дереву, имеют длину 85 мм. Ввиду повсеместного перехода на винты с крестообразным шлицем, штопор заменили соответствующей фигурной отверткой. Не забыли и о плоской отвертке, теперь их целых две – большая и малая. Обе совмещены с так необходимыми в солдатском быту открывалками. Впрочем, элегантный консервный нож рассчитан, очевидно, на трофейные «закрутки» – без отрывной крышки. Материал основных предметов – фирменная нержавеющая сталь Victorinox с содержанием углерода – 0,50%, хрома – 14%. Клинок имеет твердость 56 HRC, пила – 53 HRC, шило и консервные ключи – 52 HRC, пружины – 49 HRC. Все 6 предметов позволяют совер-

шать 9 операций, однако нож остается легким – 125 г и компактным: в сложенном положении имеет размеры 110x17x34 мм, в разложенном – общую длину 195 мм. Новая форма рукояти соответствует естественному изгибу ладони пользователя, делает нож субъективно более удобным в работе. Кольцо для страховочного шнура на спинке также отличается компактностью.

Маленький ножик с 2003 г. испытывался на полном серьезе – в Специаль-



Маркировка солдатских ножей производства Германии и Швейцарии. На изделиях из восточных земель геральдический орел больше напоминает попугая

Новая эргономичная форма рукояти делает нож более удобным в работе



ных Силах, после чего в 2006 г. был принят на вооружение под официальным названием NATO-Nr. 5110.12.355.6854, по которому его вполне возможно заказать для нужд, скажем, украинского контингента миротворческих сил.

С осени 2006 г. конструкция получила международное признание, а в декабре того же года фирма Victorinox – долгожданный заказ. Кроме вооруженных сил Нидерландов и Германии, ножи подобной конструкции приняты на вооружение в Дании, Сингапуре, Индии, Малайзии, Южной Африке. Австралия, Франция и Норвегия наряду с обычным, заказали и саперный вариант с плоскогубцами-зажимом для капсуля-детонатора №8.

VICTORINOX

ВЫБОР ПРОФЕССИОНАЛОВ

ФЕНИКС

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР В УКРАИНЕ

Украина, Одесса, ул. Маршала Говорова, 2
 тел.: +380 482 34 19 57
 факс: +380 482 34 24 00
 e-mail: office@fenix.odessa.ua
 www.fenix.odessa.ua

Лицензия МВД Украины № 2716/9 от 02.08.07

Василь НАЗАРЕНКО

ТРУДНОЩІ ВИГОТОВЛЕННЯ БУЛАТНОЇ СТАЛІ

Про час появи перших булатів існує декілька думок. Найбільш достовірною з них зв'язана з провідною роллю в цій справі майстрів Давнього Єгипту. За декілька віків до нашої ери вони вміли перетворювати залізо у сталь, змінюючи її властивості термічною обробкою. В «Одіссей» Гомера, який жив в період між XII і VII ст. до н. е. говориться про гартування виробів в «холодній владі».

Культура Давнього Єгипту вплинула на сусідні країни Близького Сходу, Південної і Середньої Азії — Індію, Сирію, Персію та інші. Про булатну сталь згадує давньогрецький вчений Аристотель, який жив в IV віці до н. е. Сталь також була відома античному світові. Ковалі Лурістану (IX-VIII ст. до н. е.) вміли виготовляти мечі із сталі. Сталевими були і мечі римських легіонерів. Так, наприклад, однією з складових перемоги дорійців (IX ст. до н. е.) над мікенськими греками було масове застосування ними залізних мечів, в той час як у греків дорогою зброєю з бронзи володіли лише нечисленні професійні воїни. Однак, на відміну від Індії, де сталь вміли плавити, на Заході її одержували з залізної криці, яка ущільнювалась, набувала певної форми у процесі гарячого кування. Виготовлені в такий спосіб залізні мечі поступалися за властивостями бронзовим, але були значно дешевшими і доступними завдяки великому розповсюдженню залізної руди.

Наприкінці IV ст. до н. е. Олександр Македонський на чолі великого війська вирушив підкоряти Індію. Тут греки зустрілися зі зброєю, виготовленою зі сталі. За твердістю і пружністю вона значно переважала зброю залізну і бронзову. Аристотель, вихователь Олександра Македонського, назвав цей

матеріал «білим залізом». Індійські мечі коштували дуже дорого, секретом їх виготовлення володіли лише окремі предстатники каст ковалів.

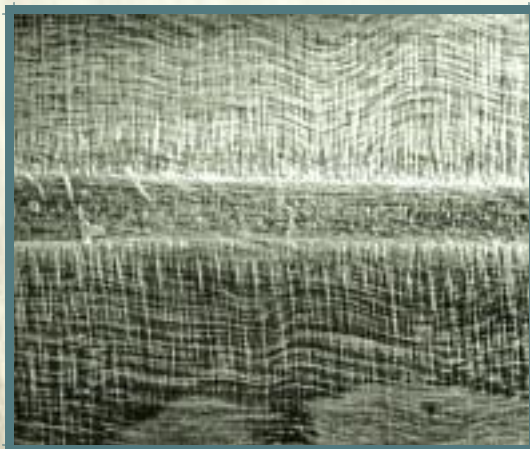
Виготовлення холодного озброєння з булату в ті далекі часи було таємницею окремих майстрів, а способи отримання булату в кожній країні мали свої особливості. Внаслідок чого з'явилися різні типи булату, виготовлення яких в значній мірі залежало не тільки від культури обробки металу, досвіду майстрів, але також і від вихідних сировинних матеріалів — головним чином хімічного складу залізних руд, характерних для різних країн. Наприклад, японське холодне озброєння виготовлено із сталі, яка у своєму складі мала молібден. Відомо, що, майже всі елементи, які добавляють в сталь, підвищують її прожарюваність, але жодний з цих елементів не може порівнятися з молібденом. Власне тому можна пояснити один з цікавих способів гартування сталі, який застосовували японці: нагрітий клинок вихвачувався з вогню і вершник мчався на коні галопом розмахуючи клинком.

Хоча строгої класифікації немає і назва ґатунків умовна, фахівці відрізняють три групи сталі у відповідності з візерунком, кольором і дзвоном. До нижчих ґатунків (нейріс, баяз, шам, шам — турецька назва Сирії) відносяться булати з дрібним, смугастим струменистим візерунком, з сірим або бурим ґрунтом (візерунок завжди світліший фону або, як говорять, ґрунту), до середніх ґатунків — хинди — з середнім і крупним хвилястим візерунком, бурим або чорним ґрунтом. До вищих ґатунків — хоросан, табан — з крупним сітчастим або коленчатим візерунком і темним з золотавим відблиском ґрунту. Кращий із кращих — кара-табан, що в перекладі

з персидського — чорний, блискучий (фото 1, 2, 3 відповідно). До вищого ґатунку можна віднести візерунок квітковий (фото 4). Для порівняння отриманої мною вищого ґатунку булатної сталі (фото 3) на фото 5 надається шабля з візерунком роботи давніх майстрів. Якщо уважно розглянути ці два візерунки (фото 3 і 5), то великої різниці між ними ми не виявимо. Але найвищим досягненням давніх майстрів було отримання булату «Маджлі», коли візерунок відображав силуети рослини, тварини, людини. Такий виріб з булату коштував дуже дорого, за один виріб давали слона, а якщо візерунок відображав силует людини, то давали два слона. До сьогоднішнього дня не виявили візерунків з золотавим виблиском або булат «Маджлі» (фото 6). Мої дослідження і отримання булатної сталі засвідчили, що золотавий виблиск спостерігається в булату, який має вуглецю в кількості

Фото 1

Візерунок дрібний, смугастий, струменистий, вуглецю — 1,07%



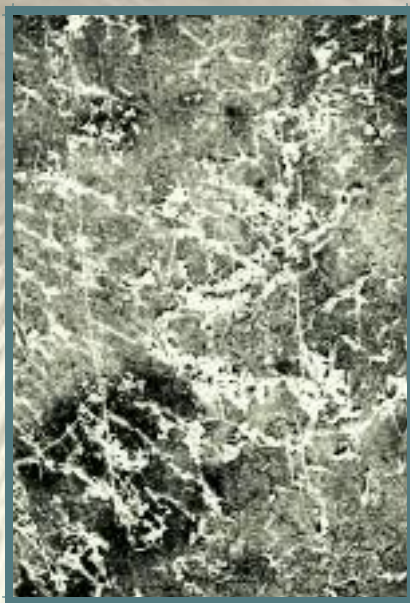


Фото 2
Візерунок середній, хвилястий,
вуглецю — 2,07%

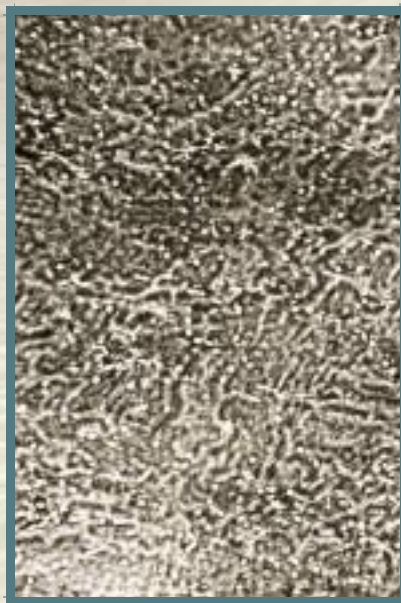


Фото 3
Візерунок колінчатий вал,
вуглецю — 3,38%

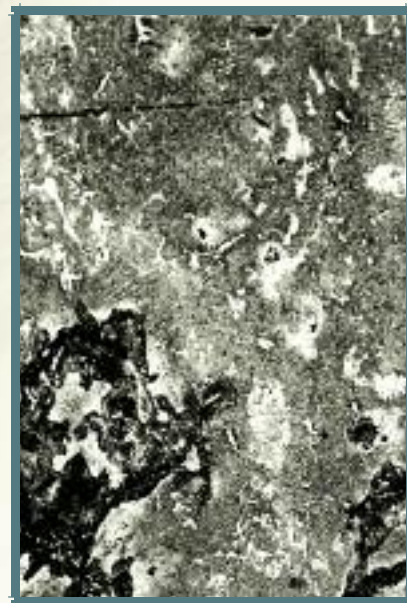


Фото 4
Візерунок квітковий,
вуглецю — 1,91%

2,2– 3,2 відсотка, що відповідає 33 – 48 відсотків цементиту і пояснюється високою контрастністю структурних складових перліту і цементитної евтектики. Необхідно відмітити, що золотавий відблиск можна отримати лише при застосуванні зумовленого, протравлювача. Я отримував золотавий відблиск при застосуванні протравлювача — сірчаної кислоти, але не завжди повторювався візерунок з золотавим відблиском (фо-

то 6). В інституті Металофізики НАН України дослідник Жолудь В. В. розробив протравлювач який забезпечує стовідсоткове отримання візерунку з золотавим відблиском.

Ще складніше було отримати булат «маджлі», який описав енциклопедист, мандрівник, хорезмійський дослідник Аль-Біруні в 1048 році в трактаті «Мінералогія». Але як вироби з булату з золотавим відблиском, так і булат «маджлі»

Фото 5
Шабля і візерунок на ній давніх майстрів

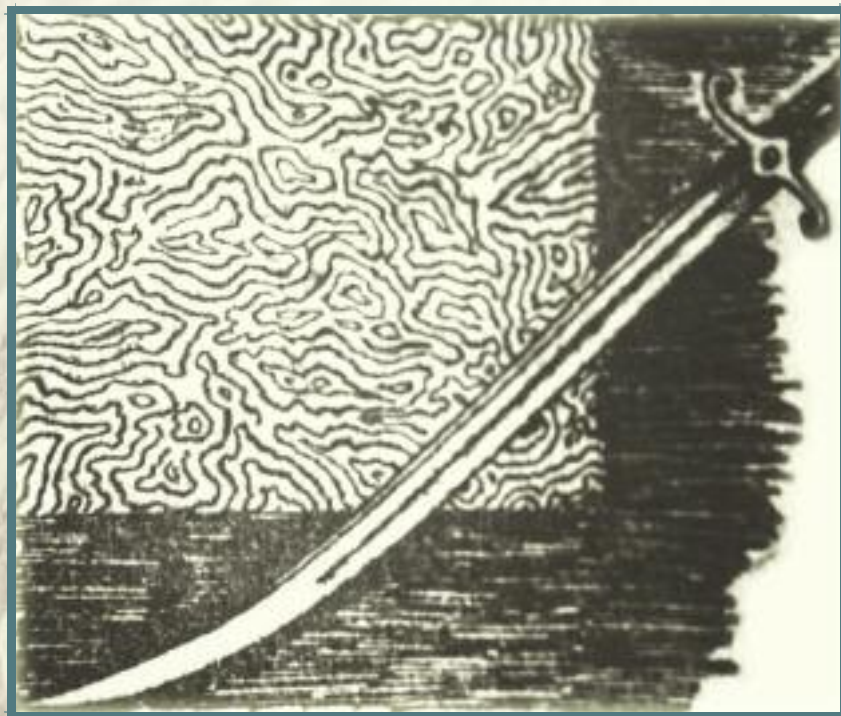


Фото 6
Візерунок з золотавим відблиском,
вуглецю — 3,1%

до нашого часу не збереглися через революції, перевороти, заворушення, що сприяло розграбленню музеїв і приватних колекцій. Авторів лише вдалося виявити в одній з книг про давній булат малюнок, який може нагадувати булат «маджлі» (фото 7). Трудно визначити, що означає цей візерунок, можна лише робити припущення: герб якоїсь заможної родини або сонце.

Вище я зазначив труднощі отримання булату вищого ґатунку, з золотавим відблиском або булат «маджлі». Не менше труднощів зустрічається при отриманні звичайного булату. В літературі, в якій описується технології отримання булатного холодного озброєння, є ре-

цепти, окремі, викладки технології отримання того чи іншого типу булату. Так, наприклад, Н. А. Мезенін в книзі «Занимательная металлургия» наводить технологію виготовлення булату «маджлі», на поверхні якого зображується тварина, дерево чи навіть людина. З дроту і куски чистого заліза треба викласти фігуру птаха, тварини чи людини таким чином, щоб при куванні вони витяглися і фігури відповідали нормальному образу. Фігуру засипати чавуном і графітом, піддати розплавленню і потім відкувати. Але мої спроби отримати булат «маджлі» таким способом не увінчалися успіхом. Тому я застосував іншу технологію отримання булату «маджлі». На підготовлену поверхню готового виробу з булату наноситься з воску, парафіну або їх суміші вручну чи спеціальним трафаретом необхідні фігури, потім покривають усю поверхню виробу сметаноподібним розчином вогнетривкої глини і азбесту, сушать, доводять викладену фігуру до необхідної якості і піддають цементації. Потім очищують виріб від вогнетривкої глини і азбесту. Викладена фігура внаслідок цементації буде мати чорний колір, а вся інша поверхня — світлий. Але в цьому технологічному процесі є один суттєвий недолік: цементація продовжується 8-10 годин при температурі близько 900° С, що сприяє росту зерна і зменшує механічні властивості, та пружність. Нами розроблений новий спосіб отримання булату «маджлі», який забезпечує отримання виробу з силуетами рослин, тварин, людини без зменшення механічних властивостей і пружності булату, на який ми сподіваємося отримати патент.

В трактаті «Мінерологія» Аль-Біруні чорні метали (залізо і його сплави з вуглецем) розділяються на чотири типи: кричне залізо, чавун, сирцеву і тигельну сталь. За описом Аль-Біруні булат отримують сплавлянням в тиглі чавуна з залізом, або кричного заліза з речами, які мають вуглецеві сполучення. Залізна губка або криця — це відновлена деревинним вугіллям залізна руда у невеликих горнах (обходячи процес розплавлення). Потім обробляють крицю молотами, щоб ущільнити її і витиснути дрібки шлаку. Далі крицю розділяють на частки, які проковують на ковадлі, надаючи їм належну форму. Слово «криця» виникло внаслідок наявності залізних зерен разом зі шлаковими включеннями. Зовнішній вигляд такого металевго і шлакового сурогату нагадував ікру. Звідси й назва — «ікриця», «криця».

Є ще повідомлення, про процеси виплавки булатної сталі, які відрізняються тим, що наводиться інша шихта або температурний режим і час (продовження) плавки. Відносно кування

булатної сталі: найбільш розповсюджена технологія, коли куять при низьких температурах при багаторазовому нагріванні заготовок.

По термічній обробці є декілька рецептів, які відрізняються один від одного тим, що застосовувалися різні охолоджуючі середовища: вода, масло, сеча, повітря, березовий сік, розведений гліцерин. В старинних англійських рецептах указується, що в гартуючу рідину додаються польові квіти. П. П. Аносов гартування проводив в гарячому розтопленому салі або в згущеному (стисненому) повітрі.

Відомий російський металург Болховітінов в книзі «Металогія і термічна обробка» 1933, Москва — Ленінград — Свердловськ, у розділі «Термічна обробка сталі», сторінка 422 пише «В древние времена мастер, выполняющий заказ на мечи, при термической обработке портил 49 мечей и лишь один 50-й получался самого высокого качества».

А скільки треба виплавити металу, щоб отримати бажаний зразок, з якого необхідно викувати той чи інший виріб зі справжнього булату, особливо, якщо вуглицю в ньому більше ніж 2,0%. Ніхто не рахував. З особистого досвіду можна зазначити — не один десяток плавок.

Ось що пишеться про виготовлення булату давніми майстрами, які в процесі кування і термічної обробки щільно завішували вікна і працювали в повній темноті. Ми вважали це якимось таємничим обрядом. Насправді все значно простіше: в темряві натренованому оку легко прослідкувати перехідну гаму кольорів розжареного металу і безпомилково визначити потрібний колір, при якому майстри кували і термічно обробляли виріб. Зміна температури нагріву під гартування на 10-20 °С може помітно змінити властивості сталі. Найбільша пружність сталі досягається відпуском в районі температур 300 °С. Навіть декілька градусів відхилення від необхідної температури відпуску для сталі (булату) призводить до значного погіршення пружності.

Знали добре давні ковалі і способи захисту металу від окислення в період нагріву для гартування. Брав коваль бичачі рога, спалював їх на вогні і в попіл додавав сіль. Те що раніше називалося чаклунством, а тепер обрядом, насправді є необхідною умовою безокиснюваного нагрівання сталі. Загартовані клинки майстри вмівали відпускати при різних температурах, щоб забезпечити необхідні властивості леза та обуху. Ро-



Фото 7
Булат «Маджлі»

били вони це, нагріваючи клинок над розжареним вугіллям. Так, при відпуску шабельного клинка різні його частки відпускались наступним чином: біля рукоятки він нагрівався до 295 °С, у кінці — до 285 °С в середині — до 230 °С. Давні майстри і П. П. Аносов визначали температуру металу по кольору мінливості в зв'язку з тим, що в той час не було термометра для визначення температур. В таблиці наведені дані мінливості і відповідно температур, які відповідають тій чи іншій мінливості.

Застосовувалася в давнину і хіміко-термічна обробка: цементація і ціанування. Виріб змазували свинячим салом, обмотували ремінцями, нарізаними із козячої шкіри, обв'язували льняними нитками, покривали шаром вологої глини, сушили і розташовували в горні. Поверхня сталі науглецьовува-



Фото 8
Матрична фаза — карбід заліза, вуглецю — 1,95%

лась, становилася твердою після гартування, в той час як серцевина залишалась в'язкою. Відомі такі способи гартування, як охолодження в тілі свині, барана або людини. Чи є сенс в цьому ритуалі? Він пов'язаний з хіміко-термічною обробкою.

В попередніх статтях я описував, яким чином нам вдавалося піддавати куванню (прокатці) булатну сталь з кількістю вуглецю більше 2,0 відсотків. («Клинок», №4, 2005). В цій статі я хочу відмітити, що в залізовуглецевих сплавах спостерігається велика кількість бікраситильних евтектик, які можна розділити на дві групи: евтектики, матрична фаза яких карбід (**фото 8**) і евтектики, в яких карбід армірує металічну основу (**фото 9**). Найбільш типова і поширена евтектика першої групи — ледебуритова аустенітово-цементована евтектика. До другої групи відносяться евтектики на основі спеціальних карбідів, які кристалізуються у високолегованих чавунах і сталях евтектичного класу. В доевтектичних сплавах евтектики розташовуються в міждендритних ділянках і між гілками первинного твердого розчину, створюючи навколо них суцільну оболонку. При цьому в сплавах з евтектиками першої групи зерна як первинного, так і евтектичного твердого розчину відокремлені один від одного карбідним панцерем, а в сплавах другої групи зберігається неперервність пластичної металічної основи. Поведінка двофазних сплавів при деформуванні залежить перш за все від властивостей матричної фази, і, отже, пластичність сплавів з евтектиками першої групи і сплавів, в яких вони утворюють суцільну оболонку навколо зерен твердого розчину, наближається до пластичності карбідної фази — цементиту.

Тепер читач може уявити, з якими труднощами ми спіткнулися, коли почали деформувати булатну сталь з кількістю вуглецю більше 2,0 відсотків. Але і цю проблему ми вирішили успішно: ми піддавали деформації: куванню і прокатці сплав — булатну сталь, яка мала вуглець в кількості 6,0 відсотків.

Після кування і термічної обробки клинки обточувалися, шліфувалися і полірувалися. Чорна шліфівка здійснювалась звичайно на невеликому широкому камені. Клинок загортали в запобігаючу тканину, оголивши тільки ділянку, яку треба було шліфувати. Потім тканину пересували і шліфували іншу ділянку. Чистова шліфівка здійснювалась дрібнозернистими каме-

нями різних сортів: корундом, наждаком і піщаником. Доводи проводилися на чотирьох-восьми каменях, в кращому разі — на п'ятнадцяти. Після цього поверхня шліфувалася різними тканинами. В Індії нерідко закінчували шліфівку пальцями рук. Н. Р. Гусєва, яка відвідала Індію, так описує процес шліфівки виробів давніми майстрами Індії. Поліровка здійснювалась за допомогою трьох компонентів: піску, наждаку і пальця. Так от, пальцем день за днем, з ранку до ночі, місяць за місяцем, рік за роком, покоління за поколінням. І отримували ідеально гладку поверхню. Незвичайне уміння і титанічна праця вимагались, щоб виготовити булатний клинок. Один клинок робився не дні, не місяці, а роки. Тепер зрозуміло, що таємниця булату не одна. На думку автора, який замається

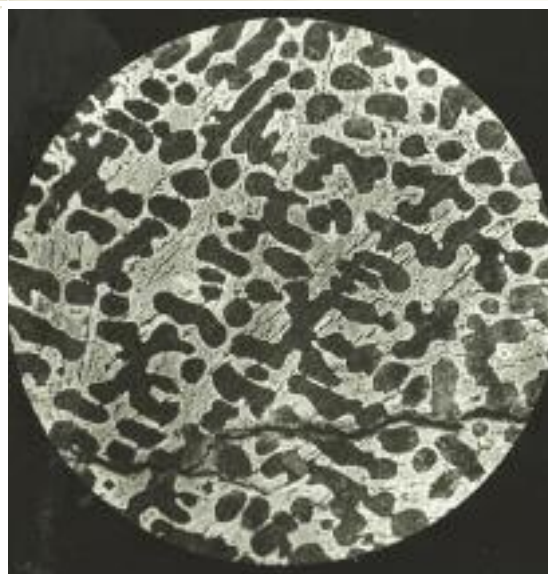


Фото 9

Карбід армірує металічну основу, вуглецю — 3,1%

булатною сталлю з 1965 року, провівши виплавку булатної сталі в печах опору, Таммана, індукційних лабораторних і промислових, переробивши злитки на кувадлі, ковальських молотах і прокатних станах, впровадивши булатну сталь у виробництво замість легованих сталей і сплавів, яка по зносостійкості не поступається легованим сталям, а в деяких випадках перевищує в 1,5;2,5;5,0; 12 разів і не поступається вольфрамовим сталям, якщо температура нагріву інструменту, деталі не перевищує 300 °С, є п'ять таємниць.

Перша — чистота початкових матеріалів, які забезпечують особливий хімічний і фазовий склад булатної сталі.

Друга — виплавка сталі, отримання злитку з притаманною йому макронеоднорідністю по вуглецю.

Третя — мистецтво гарячої обробки злитку булатної сталі, отримання візерунку будь-якого гатунку.

Четверта — термічна і хіміко-термічна обробка сталі

П'ята — шліфівка і поліровка, травлення для виявлення візерунку.

Якщо чистота шихтових матеріалів не викликає заперечень в сучасних металургів, а з плавкою, гарячою обробкою на сьогоdnішній день можна визначитися — розшифрувати, маючи дослідження натурних зразків, що було здійснено грузинськими вченими на чолі з академіком Ф.Н.Тавадзе, і випробувати процес виготовлення булатних виробів, то процес шліфівки і поліровки, які застосовувалися давніми майстрами, сьогодні викликає сумнів, невпевненість в тому, що це можна здійснити. Гартування сталі застосовували з незапам'ятних часів; її знали майстри Давнього Єгипту за декілька віків до нашої ери. Знамениті Лейденські папіруси, знайдені в Фіванських гробницях, містять опис способів отримання і гартування металів в III столітті до нашої ери.

Давні майстри-ковалі емпірично володіли майже всіма тонкощами технології гартування і відпуску сталі. Вони знали, що чим швидше охолодити сталь після гартування тим краще буде якість сталі.

Шекспір, англійський письменник, так описує меч Отелло:

«Був в кімнаті другий в запасі меч,

Він загартований в ручаю, як лід, холодному»

Температура води і розчинені в ній солі впливають на швидкість охолодження. Тому

в давнину для гартування користувалися водою з родників мінеральних джерел, рососою тощо. Температуру води і місце її відбору тримали в секреті. Збереглася легенда про те, як один підмайстер хотів узнати, при якому жару йде гартування. Коли майстер занурив у воду розжарений клинок, він сунув в посуд палець. Рука підмайстра тут же була відрублена.

Наприклад, довгий час американські дослідники користувалися водою, яку привозили з Англії (в Англії на той час була розвинута плавка сталі в тиглях, яка мала непогані властивості).

В попередніх статтях, опублікованих в журналі «Клинок» №4 2005 р., №2 2006 р., №№2, 3 2007 р., автор намагався ознайомити читачів журналу про досягнення, нічого не сказавши про труднощі, з якими автору прийшлося

зустрічатися в процесі роботи. Але про труднощі мені не прийдесть говорити, тому що я займався розробкою технології і складу булатної сталі для застосування її в промисловості. Звичайно, я не ставив за мету отримати візерунки вищого ґатунку, але в процесі роботи я і ці питання вирішував. Хочу звернути увагу читачів на те, що хто серйозно займався булатною сталлю: виплавляв, переробляв, досліджував, виготовляв холодне озброєння, оснастку, інструмент і деталі машин, той може багато розказати про булатну сталь, починаючи з підбирання шихти (я застосовував сертифіковану шихту в залежності від типу плавильної печі), тобто я знав хімічний склад і якість шихти. Для лабораторних плавок я використовував карбонільне залізо, армко залізо, губчасте залізо. При виплавці булатної сталі в промислових умовах на НВО «Більшовик» м. Києва (індукційна піч) я використовував котуни Броварського заводу порошкової металургії. При виплавці сталі на ВАТ «Дніпродзеспасталь» використовували сталь Криворізького металургійного комбінату, котра виплавляла в конвертерах і має високі якісні показники. Тому автор дивується, коли в журналах Російської Федерації друкуються статті, в яких зазначається, що як шихту, використовують чавунну або стальну стружку, або підкреслюється, що булатна сталь отримується шляхом нерасплавлення частки шихти і таким чином утворюється фізична неоднорідність. Для чого застосовуються одночасно чавуна і стальна стружка: чавуна розплавляється, а стальна — насичується вуглецем з розплавленої чавунної стружки. Дуже хотілося би, щоб автор цих статей навів властивості такої «булатної сталі»: механічні властивості, пружність, зносостійкість.

Головним для цього автора було отримати візерунків, повторюючи помилки середньовічних дослідників, які виготовляли мечі, шаблі з дамаської сталі, звертаючи увагу на отримання візерунку і зовсім не переймалися якістю виробів. За останні роки з'явилося багато публікацій про булатну сталь різних авторів з різних країн. В моєму розумінні булатна сталь — це продукт прямого металургійного виробництва: плавка сталі, гаряча переробка злитків, виготовлення виробів, термічна обробка і шліфівка, поліровка, якщо це вимагається процесом. Дамаська сталь — це виріб (меч, шабля, кортик та інші) виготовлений шляхом ковальського зварювання різних за хімічним складом складових (дроту, полос та інших). Не треба застосовувати назву булатна сталь для виробів, виготовлених ковальським зварюванням. Це інший метал, який не може порівнюватися зі справжньою булат-

Температура, °C	Мінливість
210	світло-жовтий
220	солом'яний
230	золотистий
240	коричневий
250	червоно-коричневий
260	пурпурний (червоний)
280	фіолетовий
300	темно-синій (волошковий)
320	світло-голубий (світло-синій)
340	світло-сірий (синьо-сірий)
400	сірий
550	темно-коричневий
630	коричнево-червоний
680	темно-червоний
740	темно-вишневий
770	вишневий
800	яскраво, або світло-вишневий
850	яскраво, або світло-червоний
900	яскраво червоний
950	жовто-червоний
1000	жовтий
1100	яскраво, або світло-жовтий
1200	жовто-білий
1800	білий

ною сталлю ніяким чином. Їх можна поріднувати лише в отриманні візерунку, але спосіб отримання візерунку в справжній булатній сталі і в дамаській різний. В справжньому булату візерунків отримується за рахунок фазових складових сталі і їх розташування в залежності від процесів гарячої обробки сталі, в дамаській сталі візерунків отримується в основному за рахунок різниці в складових сталі, які мають різні відсотки вуглецю та інших елементів. Не останню роль відіграє і процес кування заготовок дамаської сталі. Але вироби з дамаської сталі мають гарний зовнішній вигляд, якщо вони зроблені майстрами, а по іншим властивостям Дамаску не

зрівняється зі справжньою булатною сталлю. Це підтвердило випробовування виробів, виготовлених з булатної дамаської та інших легованих і високолегованих сталей, таких, як 95X18, X12M, 65X13 на III спеціалізованій виставці «Майстер-Клинок», яка проводилася весною 2007 року в Києві. Виріб — поварський ніж з булатної сталі — зайняв перше місце. Нагадую читачам, про що я вже інформував в попередніх статтях: вироби з булатної сталі (оснастка, інструмент, деталі машин), можуть замінити вироби з легованих сталей, сплавів і наплавочних матеріалів, що підтвердилося випробовуваннями безпосередньо в промислових і польових

**ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ
ДИСТРИБЬЮТОР
В УКРАИНЕ**



передплатний індекс **06540**

Лекция № МВД Украины АБ 231479 от 02.08.07

Украина, Одесса, ул. Маршала Говорова, 2
тел.: +380 482 34 19 57
факс: +380 482 34 24 00
e-mail: office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

**СВЕТИТ ЯРЧЕ И ДОЛЬШЕ,
ЧЕМ КОГДА-ЛИБО!
ДОЛЖНО БЫТЬ,
ЭТО ВАЖНО И ДЛЯ ВАС.**

Что получится, если объединить LED технологии 21-го века и легендарную надежность? Полезный инструмент на всю жизнь. Или даже несколько жизней.

Представляем Вашему вниманию LED фонарь от Maglite®.
Точнейший из инструментов, когда речь о созданных нами, сочетающий в себе легендарную надежность фонарей Maglite и передовые LED технологии.

Мощный световой поток фокусируется без лишних усилий простым поворотом верхней части фонаря. Технология Balanced Optics™, сочетающая в себе высокотехнологичный рефлектор и высококачественный светодиод, служит для получения яркого регулируемого луча.

Этот LED фонарь настолько передовой, настолько уникальный, что мы с гордостью даем каждому свой индивидуальный порядковый номер.

Предупреждаем: в следующий раз, выбирая фонарь, делайте это продуманно.

Не стоит напоминать, будь то в дороге или в альпинистской связке, от него может зависеть Ваша жизнь.

Строгад, тщательно изготовленная рифленая
алюминевая конструкция. Внешняя и
внутренняя заделка для переклассовой
антикоррозийной защиты. Водонепроницаемый
и прочностный корпус. Он предназначен
служить 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 210, 220, 230, 240, 250, 260, 270, 280, 290, 300, 310, 320, 330, 340, 350, 360, 370, 380, 390, 400, 410, 420, 430, 440, 450, 460, 470, 480, 490, 500, 510, 520, 530, 540, 550, 560, 570, 580, 590, 600, 610, 620, 630, 640, 650, 660, 670, 680, 690, 700, 710, 720, 730, 740, 750, 760, 770, 780, 790, 800, 810, 820, 830, 840, 850, 860, 870, 880, 890, 900, 910, 920, 930, 940, 950, 960, 970, 980, 990, 1000, 1010, 1020, 1030, 1040, 1050, 1060, 1070, 1080, 1090, 1100, 1110, 1120, 1130, 1140, 1150, 1160, 1170, 1180, 1190, 1200, 1210, 1220, 1230, 1240, 1250, 1260, 1270, 1280, 1290, 1300, 1310, 1320, 1330, 1340, 1350, 1360, 1370, 1380, 1390, 1400, 1410, 1420, 1430, 1440, 1450, 1460, 1470, 1480, 1490, 1500, 1510, 1520, 1530, 1540, 1550, 1560, 1570, 1580, 1590, 1600, 1610, 1620, 1630, 1640, 1650, 1660, 1670, 1680, 1690, 1700, 1710, 1720, 1730, 1740, 1750, 1760, 1770, 1780, 1790, 1800, 1810, 1820, 1830, 1840, 1850, 1860, 1870, 1880, 1890, 1900, 1910, 1920, 1930, 1940, 1950, 1960, 1970, 1980, 1990, 2000, 2010, 2020, 2030, 2040, 2050, 2060, 2070, 2080, 2090, 2100, 2110, 2120, 2130, 2140, 2150, 2160, 2170, 2180, 2190, 2200, 2210, 2220, 2230, 2240, 2250, 2260, 2270, 2280, 2290, 2300, 2310, 2320, 2330, 2340, 2350, 2360, 2370, 2380, 2390, 2400, 2410, 2420, 2430, 2440, 2450, 2460, 2470, 2480, 2490, 2500, 2510, 2520, 2530, 2540, 2550, 2560, 2570, 2580, 2590, 2600, 2610, 2620, 2630, 2640, 2650, 2660, 2670, 2680, 2690, 2700, 2710, 2720, 2730, 2740, 2750, 2760, 2770, 2780, 2790, 2800, 2810, 2820, 2830, 2840, 2850, 2860, 2870, 2880, 2890, 2900, 2910, 2920, 2930, 2940, 2950, 2960, 2970, 2980, 2990, 3000, 3010, 3020, 3030, 3040, 3050, 3060, 3070, 3080, 3090, 3100, 3110, 3120, 3130, 3140, 3150, 3160, 3170, 3180, 3190, 3200, 3210, 3220, 3230, 3240, 3250, 3260, 3270, 3280, 3290, 3300, 3310, 3320, 3330, 3340, 3350, 3360, 3370, 3380, 3390, 3400, 3410, 3420, 3430, 3440, 3450, 3460, 3470, 3480, 3490, 3500, 3510, 3520, 3530, 3540, 3550, 3560, 3570, 3580, 3590, 3600, 3610, 3620, 3630, 3640, 3650, 3660, 3670, 3680, 3690, 3700, 3710, 3720, 3730, 3740, 3750, 3760, 3770, 3780, 3790, 3800, 3810, 3820, 3830, 3840, 3850, 3860, 3870, 3880, 3890, 3900, 3910, 3920, 3930, 3940, 3950, 3960, 3970, 3980, 3990, 4000, 4010, 4020, 4030, 4040, 4050, 4060, 4070, 4080, 4090, 4100, 4110, 4120, 4130, 4140, 4150, 4160, 4170, 4180, 4190, 4200, 4210, 4220, 4230, 4240, 4250, 4260, 4270, 4280, 4290, 4300, 4310, 4320, 4330, 4340, 4350, 4360, 4370, 4380, 4390, 4400, 4410, 4420, 4430, 4440, 4450, 4460, 4470, 4480, 4490, 4500, 4510, 4520, 4530, 4540, 4550, 4560, 4570, 4580, 4590, 4600, 4610, 4620, 4630, 4640, 4650, 4660, 4670, 4680, 4690, 4700, 4710, 4720, 4730, 4740, 4750, 4760, 4770, 4780, 4790, 4800, 4810, 4820, 4830, 4840, 4850, 4860, 4870, 4880, 4890, 4900, 4910, 4920, 4930, 4940, 4950, 4960, 4970, 4980, 4990, 5000, 5010, 5020, 5030, 5040, 5050, 5060, 5070, 5080, 5090, 5100, 5110, 5120, 5130, 5140, 5150, 5160, 5170, 5180, 5190, 5200, 5210, 5220, 5230, 5240, 5250, 5260, 5270, 5280, 5290, 5300, 5310, 5320, 5330, 5340, 5350, 5360, 5370, 5380, 5390, 5400, 5410, 5420, 5430, 5440, 5450, 5460, 5470, 5480, 5490, 5500, 5510, 5520, 5530, 5540, 5550, 5560, 5570, 5580, 5590, 5600, 5610, 5620, 5630, 5640, 5650, 5660, 5670, 5680, 5690, 5700, 5710, 5720, 5730, 5740, 5750, 5760, 5770, 5780, 5790, 5800, 5810, 5820, 5830, 5840, 5850, 5860, 5870, 5880, 5890, 5900, 5910, 5920, 5930, 5940, 5950, 5960, 5970, 5980, 5990, 6000, 6010, 6020, 6030, 6040, 6050, 6060, 6070, 6080, 6090, 6100, 6110, 6120, 6130, 6140, 6150, 6160, 6170, 6180, 6190, 6200, 6210, 6220, 6230, 6240, 6250, 6260, 6270, 6280, 6290, 6300, 6310, 6320, 6330, 6340, 6350, 6360, 6370, 6380, 6390, 6400, 6410, 6420, 6430, 6440, 6450, 6460, 6470, 6480, 6490, 6500, 6510, 6520, 6530, 6540, 6550, 6560, 6570, 6580, 6590, 6600, 6610, 6620, 6630, 6640, 6650, 6660, 6670, 6680, 6690, 6700, 6710, 6720, 6730, 6740, 6750, 6760, 6770, 6780, 6790, 6800, 6810, 6820, 6830, 6840, 6850, 6860, 6870, 6880, 6890

[illegible]

MAGLITE® LED