

k

Украинский специализированный журнал

№93

Клинок

Weapons Amnesty

Bin a Blade



Законы к ножу
Шарнир и нож
Японский клинок
Об инструментах
Эврокинжал

2/93/2020

ЧИТАЙТЕ

since 2003
Original VersionПодписной индекс
06540

КЛИНОК

С О Д Е Р Ж А Н И Е



Апрель-Июнь
2 (93)/2020

Журнал «КЛИНОК»
Квітень-Червень 2020 року
Рекомендована роздрібна ціна
80,00 грн.

Підписано до друку: 13.07.2020 р.
Надруковано: ТОВ «Сайор Груп»,
03038, г. Киев, ул. Нововокзальна, 8.
Замовлення: №94 від 13.07.2020 р.

Заснований у січні 2003 року
Свідство про державну реєстрацію
серія KB №6878 від 20.01.2003 року
Мови видання: руська, українська
Періодичність: один раз на два місяці

Передплатний індекс: **06540**
Телефон:

+380 50 144 91 25

E-mail: info_zbroya@ukr.net

Website: http://www.klinokmag.com.ua

Поштова адреса редакції:
03190, м. Київ-190, а/с 19

Адреса редакції:
Київська область, Обухівський район,
м. Українка, вул. Промислова, 41.

Увага! Нові реквізити:

Розрахунковий рахунок

UA753007110000026005052740114

в Печерській філії АТ КБ «ПриватБанк»

Код ЄДРПОУ 30384730

Індивідуальний податковий №

303847310167

Свідство платника ПДВ №

13967398

Статті друкуються мовою оригіналу (мовою автора). Рукописи та фотографії не повертаються і не рецензуються. Редакція не завжди поділяє погляди авторів. При підготовці журналу були використані матеріали зарубіжних видань.

Передрук матеріалів — з дозволу редакції. Автори публікацій та рекламодавці несуть відповідальність за точність наведених фактів, їх оцінку та використання відомостей, що не підлягають розголошенню.

©2003-2020

ТОВ «Редакція журналу

«Зброя та Полювання»

Засновник та видавець:

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»

Генеральний директор: Ю.С. Папков

В Редакції в наявності
слідуючі номери журналу:

2003 — 2, 3 500 грн.

2004 — нет.

2005 — 1, 2, 3, 4 400 грн.

2006 — 1, 2, 400 грн.

2007 — 4, 5 300 грн.

2008 — 1, 2, 3, 4, 5, 6 300 грн.

2009 — 1, 2, 3, 4, 5, 300 грн.

2010-2019 — нет.

2020 — 2 80 грн.

Стоимость одного номера указана вместе со стоимостью услуг УкрПочты по доставке в пределах Украины.



стр. 3



стр. 10



Стр. 31



стр. 35



стр. 40

Концепция

3 Шарнир и нож

Визитная карточка

40 Фирма «АиР» и ее ножи

Технология Клинка

30 Сталь N690

Мир увлечений

10 О ножах конструкции Скрылева

Дайджест

8 Законы и нож

Кунсткамера

31 Еврокинжал

Конструкция Клинка

15 Ручный пристрій для подрібнення рослин

Страницы Истории

35 Шашка

История Клинка

16 Японский клинок

Ножевой бой

24 Инструкция по применению навахи

Секреты Мастерства

21 Сталь для клинка

ШАРНИР И НОЖ

Сергей КОВАЛЕНКО (Юрий Папков)
Иллюстрации предоставлены автором

«Триггерный» нож

В общем-то, такого словосочетания (имеется в первую очередь подмножество технических терминов) в русском языке нет — «триггерный» нож.

В самом широком смысле слова триггер — устройство (элемент системы управления) имеющий два устойчивых положения. Ноль — единица, открыто — закрыто, течет — не течет. Работа триггера не предусматривает промежуточных положений — нельзя быть беременной наполовину — или да, или нет...

Сочетание «триггерный нож» в данном контексте «намекает», что у данной конструкции складного ножа промежуточных положений между положением «открыт» и положением «закрыт»... нет.

У некоторых «триггерных» ножей нет промежуточных положений в буквальном смысле слова — после начала процесса открывания клинок находится в неустойчивом положении и если остановить его открывание, клинок вернется в положение «Закрыто». Если дойти при открывании ножа до некоторой точки условного равновесия, точки невозврата, если угодно, то при снятии усилия открывания нож автоматически откроется и клинок займет положение «Открыто». При закрывании процесс происходит аналогично, но в обратном порядке.

При другом варианте конструкции «триггерного» ножа при открывании клинок может быть остановлен в любом промежуточном положении, но рабо-

тать им будет невозможно — при малейшем усилии на режущую кромку клинок ножа займет положение «Открыто». При закрытии — усилие на обух ножа — клинок перейдет в положение «Закрыто».

Впрочем, конечно же, эти ножи имеют столько шарниров, что они, конечно же, — шарнирные...

Автор давно думал прикупить какой-нибудь нож на Али-экспресс, а то — чего автор только там не приобретал, а вот нож — нет, не покупал.

А тут как раз очень автору захотелось из одного банка денежки все убрать-забрать, с карточек все снимать и их заблокировать. Ну, вот не понравились автору результаты шестилетнего сотрудничества и — всё. Ходить по отделениям не хотелось, и вот автор купил, наконец-то, нож на Али-экспресс... Правда, перед этим еще и чехол к какому-то абстрактному ножу... Так сошлись звезды...

Сказать, что долго выбирал — нельзя. Нет. Он, фигурально выражаясь, сам к автору кинулся — купи, купи...

Так выглядит его «китайское» описание на английском: 213 mm (8,4"), 58 HRC, Cool Pocket Folding Knife, Tactical, Hunting, Survival, Combat Knives. EDC Multi Tool. Aluminum Handle. Military.

А так на русском: 213 мм (8,4") 58 HRC, крутой карманный складной нож. Тактические, охотничьи и боевые ножи, для выживания. EDC Мульти инструмент, алюминиевая рукоять, военный.

Но и, конечно же, «китайская» реклама на русском: «Совершите покупку.



На этой странице фото изделия из Китая

ТТХ ножа (китайский вариант)

Полная длина, мм	213
Длина лезвия, мм	88
Длина рукояти, мм	125
Толщина лезвия, мм	2,6
Ширина лезвия, мм	26
Материал лезвия	5CR13MOV
Твердость, HRC	58
Материал рукояти	сталь
Покрывание	матирование
Материал чехла	нейлон
Масса, г	175
Стоимость	12 у.е.



Вы получите супернож джентльмена, который спасет вас во всех неожиданных ситуациях, этот прочный нож будет вашим постоянным спутником и помощником во всех ваших походах, при личной защите, поездках и путешествиях, на рыбалке. Низкая цена с отличной скидкой. Лучший нож для повседневного использования для мужчин и девочек.»

Следует отметить, что описания автор читает очень внимательно и внимательно рассматривает иллюстрации, поскольку на этой интернет площадке приходится быть очень снисходительным к описаниям. Много факторов мешает созданию нормального описания.

Во-первых, разница менталитетов. Китайского, англоязычного, русского (славянского).

Во-вторых, разные языки и разные способы мышления.



В-третьих, превалирующее над всем остальным желание продать...

Отсюда и проистекает наличие в описании практически полного спектра терминов, относящихся к возможному применению ножа вообще.

В описании он даже и мультитул, хотя в терминологическом смысле слова таковым не является. Да, в определенных ситуациях этот нож можно использовать и как средство самозащиты, но в целом ножи не являются средством самозащиты. Предметом демонстрации намерений «продать свою жизнь подороже» — да. Но не более...

В данном случае наш нож — просто карманный нож. В чем же его крутость? Надо понимать в «тантовости» его клинка, «шарнирности» рукояти, а еще он, тут с придыханием — «он такой черный...»

Кстати, для демонстрации намерений клинок без покрытия подходит лучше — блеск стали, однако!

Украинское законодательство такого рода описания — при рассмотрении их как рекламы, трактует таковые описания, вследствие их расплывчатости и слишком общего характера, как недоб-

росовестную рекламу...

Впрочем, при отсутствии соответствующего документа, регламентирующего наличие/отсутствие тех или иных свойств, например, в ноже выживания или боевом ноже, под описание модной в данном сезоне концепции ножа можно подвести практически любой нож. А вот хотя бы даже и цыганскую иглу...

ГОСТ-а то нет!

Именно поэтому зачастую боевой нож «видят» в виде эдакого страшилища, которым точно возможно напугать непрофессионала, а вот работать в боевых условиях... Пока его еще повернешь в нужную сторону... Психология, однако...

Получив и открыв посылку, «потискав» нож (когда в семье живет кот, данное выражение вполне в контексте...), ав-

ТТХ ножа QTR-11

Полная длина, мм	203,2
Длина лезвия, мм	8,89
Толщина лезвия, мм	0,4064
Материал лезвия	CPM-S35VN
Твердость, RC	59-60
Стиль клинка	Танто
Стоимость	220 у.е.

На этой странице фото ножа Quatermaster QTR-11CC General 2 G+G Hawk ET Knife (3.5" Climate Change)





тор задумался: «Вроде бы все очевидно, а как все-таки работают с ним люди?»

Поскольку мы все живем в эпоху большого интернетовского счастья, автор не пошел в библиотеку, а «так же как все» послал запрос гугле. Пару раз его переформулировал и в итоге «бинго» — нашел «первоисточник», ну, или, скажем, первоисходник...

Им оказался нож с длинным и заковыристым названием «Quartermaster QTR-11CC General 2 G+G Hawk ET Knife (3.5" Climate Change)».

Сначала о грустном.

Где-то на одном из форумов, не относящихся к ножевому делу, при обсуждении размеров «субсидии под Covid19 в Америке» автор наткнулся на скептическое: «Ха, да там у кого доход менее семидесяти тыс. долларов, тот нищий...»

Не знаю, уж за какой период предусматривается такая плата, но китайский нож за двенадцать долларов автор себе позволил, а вот американский

Quartermaster «танто там знает что» за 219,99 — это со скидкой от оригинальных 387,95 — категорически нет. Позволить себе вложить такие деньги в нож автор не может (не хочет?) категорически.

Это ж как надо пахать с инструментом такой стоимости, чтобы «отбить» такие вложения?!

Кстати, описание к этому ножу в первоисточнике оказалось более информативным. Как оказалось, нож этот представлен на рынок известными дизайнерами Gavin & Grant Hawk в 2016 году. Нож имел успех — в кругу профессионалов такие удачные разработки принято называть «карьерными». В ноже применен уникальный механизм блокировки ET (уникальный механизм фиксации лезвия External Toggle). Сверхпрочная рукоять изготовлена из титана. Клинок имеет форму «модифицированное танто» с флиппером. Нож снабжен «расширенной» клипсой.

Версия американская и китайская вообще сильно разнятся в описаниях. Так, сравнивая их, автор в очередной раз убедился, что если в метрической системе указываются непонятно дробные значения технических параметров, значит, исходной при конструировании и изготовлении была система измерения «дюймовая».

Материалы при изготовлении также использованы различные. В американском использовались CPM-S35VN для лезвия и титан для рукояти. Для китайского, соответственно, 3Cr13MOV (5Cr13MOV?) и 2Cr13MOV.

О материале пружины не упомина-

На фото представлены варианты сатинирования — нож может быть полностью черным, полностью светлым или мулатированным (некоторые поверхности черные, другие светлые)



На фото пример маркетинга «на скорую руку». На самом деле воюющий на луну волк и нож друг к другу не имеют никакого отношения





В таком виде пришел Cumping Multitool



На фото клинок «замер» в той самой точке невозврата. Это устойчивое положение перестает быть таковым, если клинок немножко подтолкнуть — в сторону положения «Закрыто» и нож закроется. Или в сторону положения «Открыто» и нож будет разложен...

На фото внизу — стоит отойти на минутку и место уже занято



Китайско-украинский вариант — «стальная рукоять с пластиковыми накладками, клипса для глубокого ношения на кармане». Всегда интересно обратить внимание на результат перевода с английского на китайский, а затем с китайского на русский — побегу царапать свой экземпляр, вдруг и правда пластик... А везде пишут — металл...

ется ни в одном из описаний, а, как оказалось, это в достаточной степени важно. От качества пружины зависит, в частности, будет нож «триггерным» или не будет. «Тугая» или «нормальная» пружина определит, в конечном итоге, будет нож отрываться так, как задумано авторами, или придется отрывать/закрывать его двумя руками (?)

Нет, автора тема однорукого/двумя руками открывания не волнует абсолютно. Запреты на одной рукой открываемые изделия в различных странах автор считает скорее «играющими на руку» преступникам, поскольку реализация их агрессивных намерений предполагает некую предварительную подготовку и преступник вполне может спокойно открыть нож двумя руками. А вот возможно быстрее приготовиться к отражению агрессии чрезвычайно важно именно для жертвы, тут каждое мгновение на счету и запрещенное однорукое открывание в некоторых случаях, вероятно, могло спасти бы жизнь потенциальной жертве с помощью демонстрации, как уже отмечалось выше, готовности к отражению агрессии.

Но ведь запрещать легче, чем создать социальную среду, не плодящую преступников. А оштрафовать за отсутствие маски в условиях вирусной пандемии легче, чем бесплатно обеспечить все население вакциной (право на это прямо прописано в украинской Конституции).

Впрочем, наша песня не о вирусах.

Следует отметить, что цена на нож на китайских сайтах варьируется в достаточной степени широко. Купив этот нож за двенадцать долларов в интернет-магазине «Doom knives» (все это на Али-Экспресс), я увидел в магазине «Jin Jun Lung» этот же нож и с той же эмбле-

мой за семнадцать. Еще на одной площадке дюжина таких ножей стоила сто баксов (то есть восемь грн. 33 коп за штуку). Наверно, где-то его можно купить еще дешевле, поскольку в Украине (напомню, наша традиционная наценка от 50% и выше) его можно купить по цене без доставки двести двадцать гривен (восемь долларов 17 центов по курсу доллара к гривне в момент написания этих строк).

Кстати, в Украине этот нож позиционируют как копию «знаменитого ножа «QTR-11 Генерал Ли». Это имя является знаковым только для американцев. В остальном мире — один из многих и многих исторических персонажей, каковых было много в каждой стране в разные периоды развития.

Именно поэтому, возможно, китайцы и не стали упоминать это «именование» в своей версии изделия — зачем нужен, к примеру, шведу нож по имени «Генерал Ли» (который, кстати не был китайцем — вот как объяснить эту шутку юмора тем, кто не знает, что «Ли» — общепринятое в девятнадцатом веке обращение американцев к китайцам).

Нож поставляется с нейлоновым чехлом. Однако чехол этот крайне неудачной конструкции, во всяком случае, для этого ножа. Если смотреть вдоль рукояти ножа в сложенном состоянии, видны выступающие части различных деталей, которые, в каком бы положении и какой бы стороной вы не вкладывали нож в чехол, цепляют за шов, который образовался внутри чехла в том месте, где пришит хлястик для ремня. Где тонко, там и рвется... С высокой степенью вероятности очень быстро этот чехол будет порван, особенно если в ситуации, когда нож нужно достать быстро, вы будете «вырывать» нож из чехла, не заботясь о





его целостности. Так что лучше сразу отложить его для другого ножа, не имеющего выступающих частей в сложенном состоянии, а для этого ножа использовать другой чехол, у которого внутри нет никаких технологических швов — в такой чехол нож без проблем будет вкладываться/доставаться.

С точки зрения наличия/отсутствия чехла возникает и вопрос, а так уж ли необходима клипса. С одной стороны — она очень тугая — если нож предназначен для носки «на всякий случай» это даже и лучше — есть четкая гарантия, что он не выпадет и не потеряется. Но вот в том случае, когда нож часто извлекается для применения и материал кармана не является грубой такой брезентухой или дерюгой, с карманом придется попрощаться... Автор предпочитает использовать чехлы. Исключения крайне редки и вполне конкретно определяются массой ножа и тем, насколько клипса тугая. И в любом случае — только с джинсами...

Ну, а теперь о главном. Как же нож раскладывается? Как автор не изощрялся, одной рукой ему нож открыть так и не удалось. Флиппер оказался вообще непригодным для открывания — его функция, скорее, подобие упора в открытом состоянии клинка. Шпенек, по субъективному мнению автора, вообще не нужен — он не играет какой бы то ни было функциональной роли.

Изделие упорно раскладывалось только «с двух рук». Клинок надежно фиксировался как в закрытом, так и открытым положениях (замок соответствует ожиданиям). Стандартное раскрытие ножа — правой удерживаешь за рукоять, пальцами левой ладони тянешь за клинок, вполне удобно.

Относительно плавное нажатие на правое (см. фото) плечо коромысла

плавно раскрывало нож, но до конца клинок не раскрывался, приходилось «доводить» его левой рукой. Только при резком нажатии, сродни толчку, на правое плечо коромысла, клинок полностью раскрывался, но для срабатывания замка надо нажать на тягу, чтобы она встала в положение «Закрыто» (и плотно прилегала к каркасу).

Открывается замок нажатием на плечо коромысла и нож легко складывается...

«Поигравшись» с ножом, автор для себя сделал вывод — ни к чему все эти выпендрежи, нож прекрасно раскладывается и складывается во вполне традиционной манере, чему оригинальная конструкция замка нисколько не мешает...

Нож автору понравился (ножу автор, судя по небольшому, но обильно кровотоющему порезу, тоже). Длительная эксплуатация покажет, насколько ожидания были оправданы. Пока же никаких претензий ни к качеству изготовления, ни к качеству сборки у автора нет. Внимательное знакомство с головками винтов никакого эксцентриситета в шлицах под отвертку не обнаружило (приходилось слышать ссылки на некачественное изготовление — вроде бы это первый признак такового). И в остальном кромки и грани обработаны превосходно, сатинирование качественное... Автор доволен.

Чего и вам желает!



При плавном нажатии на плечо коромысла, клинок останавливается в промежуточном состоянии.

Когда будете «играться» с открыванием ножа с помощью коромысла, пытаясь подобрать соответствующие усилие и интенсивность и длительность нажатия, не оставляйте пальцы на пути режущей кромки, а то не сможете своевременно сдать материал редактору...



Для закрывания ножа необходимо нажать на правое плечо коромысла — на фото — большим пальцем правой руки

На фото — именно в таком положении окажется нож после отрывания





Англия

На фотографии (слева сверху) люди, лица которых преисполнены чувства выполненного долга!

Еще бы, они участвуют в акции «Weapons Amnesty». Как бы это адекватно перевести на русский язык? Амнистия оружия? Или все-таки амнистия тех, кто его применил? Сдал оружие и тебе амнистия? Я так и представляю, как подросток, «пописавший» товарища, бежит к одному из таких ящиков, поставленных по всей Англии и с «чувством выполненного долга» избавляется от улики...

Почему подросток, да потому, что согласно некоей статистике с 2014 года в Англии наблюдается рост числа преступлений, совершенных с использованием ножа. Так, например, по вполне официальным данным — Управления национальной статистики Великобритании — этот рост в 2016 году составил 20% по сравнению с 2015 г. и является самым

Петр Караваев (Юрий Папков)

высоким за последние семь лет. В результате в 2016 году были запрещены «ножи зомби». А из тысяч ножей, сданных в такие вот ящики «Weapons Amnesty» по всей Англии, была построена статуя ангела (к сожалению, первоисточник фото этой статуи не приводит, наверно, забавное зрелище).

Почему подросток? Да потому что согласно исследованиям некоей Guardian в марте 2016 года подростки до 18 лет совершенно без затруднений смогли обойти возрастные ограничения интернет площадки Amazon в отношении покупки ножей.

Именно для того, чтобы подростки не имели возможности покупать ножи, предполагается введение законодательных мер, согласно которым для получения покупки — любых приобретенных ножей, необходимо явиться лично.

Дополнительно к этой мере рассматривается введение дополнительных ограничений на переноску ножей и расширение определения ножей, являющихся незаконными «flick knives» — дословно, пружинный нож (где-то запрещены ножи с возможностью однорукотного открывания, где-то — ножи «выкидушки», где-то — ножи с гардой и т.п.)

Есть в Англии такая организация «Правда о ножах».

Как заявил ее представитель, считающий меры по ограничению доставки «по

ЗАКОНЫ И НОЖ

возрасту» ошибочными: «Предотвращение доставки ножей на дом кажется ненужным ограничением и бессмысленной тратой времени. Что мешает упомянутому несовершеннолетнему человеку просто выхватить нож из кухонного ящика или схватить нож для писем или ножницы со стола? Или расширить возможности ножа самостоятельно?» В общем, по его мнению: «Свинья всегда грязь найдет»...

Упомянутый представитель упомянутой организации резюмирует: «Наибольшие потери понесут изготовители ножей на заказ и те производители, которые ориентируются на торговые площадки в интернете.» В достаточной степени очевидно.

Как всегда статистика умалчивает о том, что эти меры могли бы вообще не понадобиться, если бы не сопутствующие факторы, которые, как всегда в той или иной степени демонстративно, не учитываются. 2014 год — год «наплыва» в Европу беженцев из разрушенных войной Ирака, Ливии и Сирии... Хотя в Англию попала лишь относительно небольшая часть этого потока, ее вполне хватило для 20% роста преступности в 2016 году?

В общем, «семья и школа виновата», расставим ящики «Weapons Amnesty» по всей стране и решим вопрос с кризисом перепроизводства ножей...

Ведь это так удобно, манипулируя законами, прикрываясь благами намерениями, фактически ничего не делать...

США

Штаты Виржиния и Вашингтон

Есть в США такая организация «Knife Rights». Высокое искусство перевода не позволяет «ломать голову» над точным значением этого названия. Конечно же, это не «Права ножей», а «Права владельцев (в том числе и потенциальных) ножей (ножами?)». Почему вопросительный знак? Да потому, что если «Владелец ножа», то это собственник, которому принадлежит нож. А если владеющий ножом, то это человек, который умеет с ним обращаться с той или иной целью, повар — с целью приготовления пищи, столяр — с целью изготовления столярных изделий и проведения плотницких работ, киллер — тоже понятно с какой целью... И т.д. и т.п.

В общем, будем считать, что организация называется «Права владельцев но-

жей», а для простоты изложения далее будем ее называть Организация. Ничего, что звучит немного двусмысленно? Это организация внимательно следит за инициативами в области законодательства, регулирующего производство, реализацию, хранение и использование ножей в США.

За ниже приведенной казуистикой скрывается народная мудрость «Если нельзя, но очень хочется, то можно»...

Билль (законопроект), о котором пойдет речь, буквально за месяц прошел через сенатский комитет, сенат и палату представителей и вскоре будет подписан губернатором штата...

Целью билля является внесение поправок в закон штата Виржиния, разрешающих гражданам штата владеть клинками и продавать их, если продажа этих клинков (на фото «выкидушка» — автоматический нож, такая конструкция была в Виржинии до недавнего времени вне закона) осуществляется партиями (размер партии не указывается) за пределами штата.

Таковые поправки разработаны и реализуются с целью «...создания новых рабочих мест и получение прибыли для граждан и компаний штата Вирджиния путем расширения ассортимента товаров, которые им разрешено предлагать на рынке (производить).»

В законопроекте подчеркивается:

«...запрет не распространяется на владение ножом с режущим лезвием любым изготовителем или дистрибьютором в ходе его работы, или любым его работником в ходе его работы, или для оптовой или розничной продажи ножа — производителем или дистрибьютором, через которого нож доставляется любому лицу за пределами Содружества (штата, США).»

Законодатели штата Вашингтон значительно опередили коллег из штата Виржиния. Они вообще отменили норму закона, согласно которой такие «пружинные» ножи были обозначены как «опасное оружие», сделав законным владение этими ножами и их продажу.

Организация «Knife Rights» отмечает, что такое изменение действующего законодательства положительно скажется на системе уголовного (криминального) правосудия, уменьшив давления на меньшинства, зачастую становящиеся объектом преследования со стороны правоохранительных органов из-за ношения и использования карманных ножей.

(Подразумевается, что граждане США знают, о каких именно меньшинствах идет речь — мы же можем только догадываться, идет речь о национальных или сексуальных меньшинствах, впрочем, зачем сексуальным меньшинствам может понадобиться нож?)



Создатель , благослови Украину и ее независимость!

КАНАДА

Живешь, себе, живешь и не знаешь, что в Канаде есть такая организация, как Канадский международный торговый трибунал (СИТТ). Объясните мне как канадский может быть международным — или это филиал международной организации в Канаде? И что значит трибунал, если это не суд? Впрочем, у белых свои примочки...

Но и не это главное. А главное то,

что Канадское агентство пограничных служб (CBSA) использует решения этого трибунала в качестве основания для конфискации большинства карманных ножей, провозимых через границу...

Конечно же, всегда найдется человек, который не согласится с потерей своего любимого ножа, спокойно лежащего в бардачке и вот депутат канадского парламента представил в палате общин петицию об отмене этого решения

Канадского международного торгового трибунала (СИТТ)...

Естественно, что в таком важном деле, как защита своих прав от противоправных посягательств, не обошлось без адвоката. Автору иногда думается, что дурацкие законы придумывают адвокаты, чтобы не остаться без работы... Зачем бы были они (адвокаты) нужны, если все хорошо?

И вот за дело берется адвокат и начинает кампанию в поддержку своего конституционного права обратиться в Высший Конституционный Суд ради изменения статьи 84 Криминального Кодекса Канады в пользу производителей и владельцев ножей. Юрист отмечает, что ситуация настолько ухудшилась, стала настолько запутанной, что юристы уже и сами не понимают разницы между различными конструкциями ножей и имеются случаи, когда юристы соглашались с виновностью клиентов и в тех случаях, когда это на самом деле не соответствовало истине (клиент был не виноват).

Адвокат практикует именно в этой области права с 2009 года, когда защищал интересы дилера некоей ножевой фирмы из Торонто, которой был задержан, и у которого было конфисковано 200 шт. ножей. Он снова был задержан в 2012 году, и у него снова было конфисковано 700 шт. ножей, карманных ножей, принятых полицией за холодное оружие.

Адвокат отмечает: «Полиция не была проинструктирована должным образом»(?) Кому и за что мы платим налоги?!!

Оказывается, как следует из комментария адвоката: «Криминальный Кодекс Канады слишком расплывчат, решение СИТТ усугубляет ситуацию.»

Поскольку Конституционный суд может рассматривать дело годами, адвокат утверждает, что в качестве временного шага может помочь получение судебного приказа о том, чтобы принудить Канадское пограничное агентство разрешить импорт всех карманных ножей: «Если мы этого не сделаем, то каждый канадец, у которого есть открываемый одной рукой карманный нож, рискует быть арестованным и потерять свободу из-за наличия такого инструмента».

Ну и дела....



США Штат Аризона

В 2017 году один из членов палаты представителей штата Аризона представил проект закона, подготовленный организацией «Knife Rights», под названием «Закон о защите владельцев ножей от 2017 года». Этот билль является дальнейшим развитием более ранних законопроектов, первый из которых был введен в 2013 году с целью защиты прав владельцев ножей, путешествующих со своими ножами через те штаты, где «ножи незаконны».

«Незаконность» подразумевает, что вследствие различий в действующем законодательстве разных штатов, гражданин имеющий вполне легальную в своем штате «выкидуху» при пересечении границы штата, в котором они запрещены, мгновенно становится преступником по законам этого штата. Абсурд для гражданина страны, живущей в едином законодательном пространстве, но вполне обычная вещь для США.

Билль от 2017 года продолжает увлекательную борьбу за отмену печально известного Федерального закона 1958 года о клинках, вводящий ограничения торговлю автоматическими ножами между штатами.

Но «что вы думаете» и это еще не все. На горизонте возникла еще одна организация — Американский институт ножей и инструментов (AKTI), далее Институт — вместо того, чтобы поддержать первый вариант, институт объявил, что этот билль не билль, и что он представит свой вариант законопроекта.

«Таки на этом дело не встало.» На горизонте появилась некая «Промышленная группа», далее Группа, и предложила другое решение проблемы поездов с ножом через штаты в виде «Закона о межгосударственном транспорте (ITA)». Авторы предполагают, что Зако-

нопроект не отменял бы Федеральный закон 1958 года о ножах, а упорядочивал бы возможность перевозки автоматических ножей через границы штатов (например, в опечатанном тубусе?)

Не обошлось и без экспертов. Некий эксперт — знаток законов о ножах и об оружии, автор законов США о ножах, знаток (!) лазеек, ловушек и секретов (так в оригинале) в действующем законодательстве США, предполагает, что законопроект АКТИ создаст у владельцев ножей лишь ложное впечатление о том, что они защищены. А на самом деле они во многих случаях защищены не будут. «В тех штатах, в которых действующее законодательство в отношении к оружию является наиболее жестким, в смысле накладываемых ограничений на его хранение и ношение, такая трактовка законов сделает их вполне уязвимыми для судебного преследования и, вероятно, ареста» — утверждает эксперт.

В общем, не входя в подробности, на этом можно было бы и остановиться, отметив, что как хорошо пересекать границы областей Украины, зная, что никто не придерется к маленькому перочинному ножичку, лежащему в бардачке... Да, автор утрирует, выше речь идет об «автоматических ножах». Но кто мешает под имеющийся билль подвести, при желании, любой нож?

Следует лишь отметить, что аналогичные проблемы в США имеются и в отношении огнестрельного оружия. В отношении владельцев ножей возникают проблемы (при пересечении границ штатов), с которыми владельцы огнестрела сталкиваются много десятков лет.

Почему нельзя решить проблему на государственном уровне? А зачем? Мы ведь права имеем не для того, чтобы нормально жить, а для того, чтобы гордиться тем, что наше право не такое право, как право в соседнем штате... Правда?



О НОЖАХ КОНСТРУКЦИИ СКРЫЛЕВА



Нож «Ирбис»

Сергей РЕЗНИК, г. Киев
фото: Олега МАЦАРСКОГО

Впервые статья опубликована в журнале «Клинок» №5, 2007 г.

Российская ножовая 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 ножовых изделий: нескладные ножи различного назначения и типов, складные одноклинковые 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. Скрылевым 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 возможно 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 ножовщиков и раскрывает много другой полезной информации, узнаешь действительно много нового и интересного по ножовой 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 ножовых 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

От автора

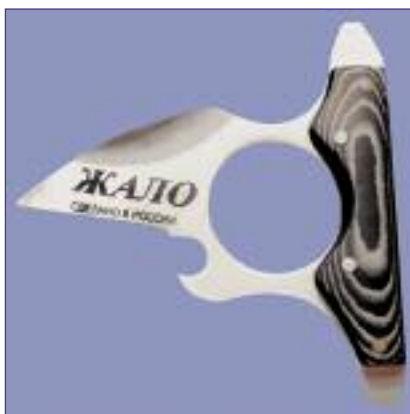
В предлагаемой статье поделюсь своими мыслями относительно негативного отношения определенной части ножовой общественности к продукции известной российской компании «НОКС» в целом и ее руководителю, конструктору-ножовщику Игорю Александровичу Скрылеву, — в частности; выражу свое отношение к данному вопросу 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.

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 ося-



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





Т-образный инструмент «Жало»

зания. Потому что в практической пользы 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 «паркет-

ный» «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 колышков, 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 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. Дога-

Уважаемая Редакция, добрый день!

Перебирая на днях свои ножи (коллекция — слишком сильное слово в данном случае, так, подборочка), наткнулся, среди прочих, на «открывашку» «Жало» фирмы НОКС.

Если мне не изменяет память, в одном из давних номеров журнала (наверно, у меня этот номер не сохранился, поскольку у себя я эту статью так и не нашел) была опубликована взвешенная, профессионально выверенная статья об изделиях фирмы НОКС. Не могли бы вы повторить эту статью?

Петр Кононенко

От Редакции

Да, действительно, данная статья была опубликована в журнале «Клинок» в №5, 2007 г. (двадцать первый по сквозной нумерации) — и является в достаточно степени редким случаем объективного и... доброжелательного отношения в вопросу, о котором идет речь.

Это был первый пятый номер за пять лет выпуска журнала — до этого момента журнал выходил четыре раза в год. В 2007 году редакция сочла возможным подарить подписчикам дополнительный выпуск и объявить о периодичности выхода журнала в шесть номеров в год, начиная с 2008 г.

Впереди был кризис 2008 года, уход из жизни многих значимых в мире ножей личностей, уход из жизни многих маститых авторов журнала...

В 2013 году ушел и Игорь Александрович Скрылев.

Немного есть людей, которые могли бы сравниться с ним по степени увлеченности любимым делом. Немногим людям по силам «поднять» такое сложное дело, да еще и оставить его расти и развиваться сво-



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

им подвижникам...

К сожалению, Игорь Александрович слишком серьезно относился к нападкам на свою работу, свое увлечение. Вступал в дискуссии с людьми в спорах недобросовестными, в поведении в дискуссиях, очевидно, и в повседневной жизни, подлыми. Не стоило тратить на них время и силы.

Сейчас, когда, с распространением интернета, конкурентная борьба одним из своих способов избрала шельмование конкурента и существует целый «класс» людей, избравших подлость своей основной профессией, мы уже не удивляемся беспардонности, хамству, абсолютной беспринципности «фейк мейкеров»... Людей, органически неспособных к созидательной деятельности, но истекающих ядом злобы к тем, кто создает.

Впрочем, чему удивляться, если в своей книге «Путеводитель к новому миру», изданной в 1941 году, Герберт Уэллс отмечал: «Президентские выборы (в США) поразили меня своей абсолютной безнравственностью. Я не могу применить другого слова. Нападки на семейную жизнь президента, скандальные сделки между рабочими лидерами и штрейкбрехерами, вроде сделок Люиса и Вильке, безрассудство республиканцев, которым совершенно все равно, как сказался бы провал Рузвельта на положении в Европе, каждодневные наглые фальсификации прессы, почти единодушно настроенной против Рузвельта, — все выглядело отвратительно. Сейчас на какое-то время все это стихло, но таится под поверхностью и снова вынырнет, когда снова вспыхнет нарастающий социальный конфликт...» (Приводится по изданию «Герберт Уэллс. Собрание сочинений в 15 томах.» Библиотека «Огонек», Изд-во «Правда», Москва, 1964 г.)

дайте, 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 «стальной». 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 «нережуще-

го» 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 ухватистая. 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 обоймцей (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 наверхия), 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, исключающим контакт метал-

ла 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 режуще-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, раскачивание клинка обусловлено, на мой взгляд, тем, что его хвостовик по технологическим причинам выполнен не правильной округлой формы, а в форме некоего уступа, очевидно для



Нож «Пирания-1»

Нож модели «Боцман»



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 «Пиранья-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 тычково-го 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 являются, 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 кром-

ки 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 желательнее надевать на руку темляк, поскольку усталая 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.

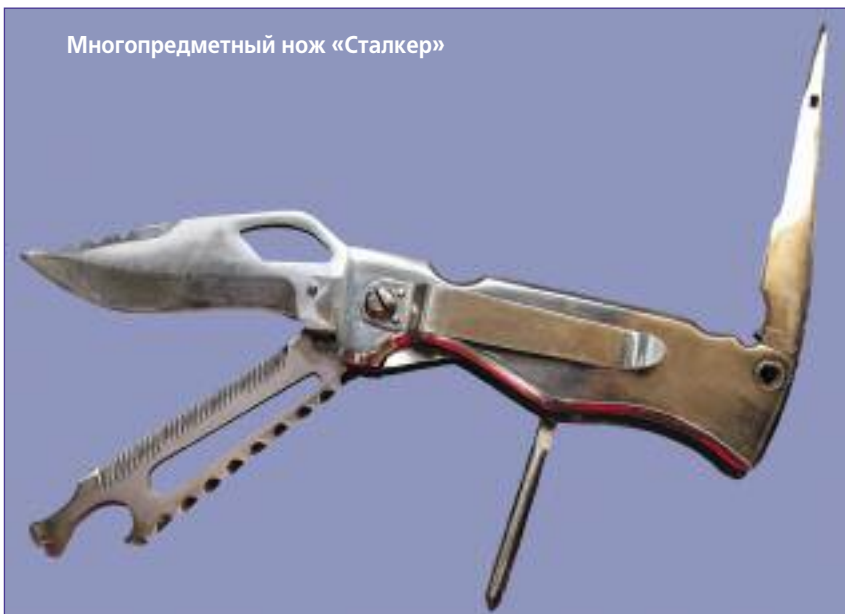
Говоря о материалах, из которых изготовлены описываемые модели «НОКС», отмечу, что ножи сделаны отнюдь не из «суперсталей», изготовленных под заказ у именитых мастеров-кузнецов, обладающих заранее оговоренными характеристиками. Это обычные серийные модели, изготавливаемые для решения определенных задач.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

Многопредметный нож «Сталкер»



практического использования, либо производители 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 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



Нож модели «Смерш-2» с ножами

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!

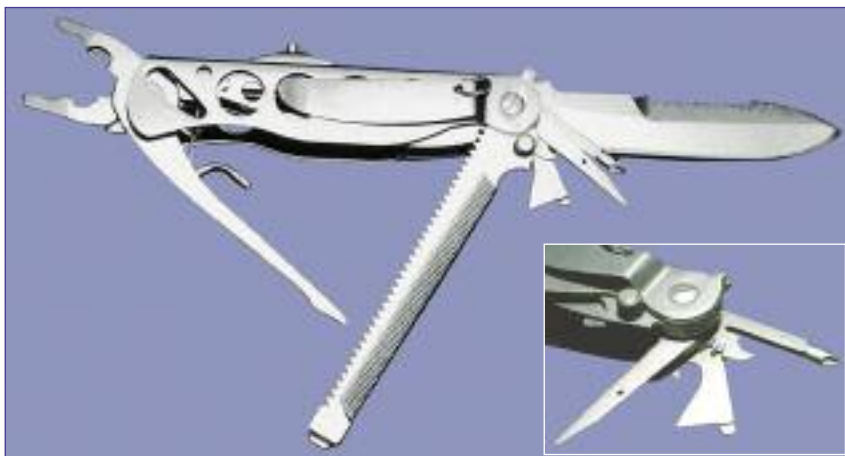
Никоим образом не призываю снисходить до крайностей, бездумного восхваления и поклонения продукции «НОКС», но, например, однозначно не откажусь от ножа типа «Боцман», изготовленного, допустим, компанией Spyderco на их высококлассном оборудовании и из их материалов.

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 пассатижами с кусачками. Действи-

тельно, мощный клинок, оптимально подобранный для полевого использования набор инструментов. Пассатижи не расшатываются, поскольку выполнены отдельной деталью, а не в виде держателей в рукоятях довольно массивного инструментального набора. Добавим открытую конструкцию, доступную для чистки. Такой себе брутальный 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 рукояти. 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 ножами «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.



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

Для человека, полжизни прожившего в СССР, а, значит, в Советской Украине, весьма приятно увидеть украинский патент, поскольку гордость за свою страну воспитана на уровне генетики.

За годы существования журнала «Клинок», это, дай Создатель памяти, второй или третий патент, о котором мы рассказываем, или, как в данном случае, показываем...

В настоящее время к «патентному делу» имеет отношение «Міністерство розвитку економіки, торгівлі та сільськогосподарства України» —

<https://www.me.gov.ua/> — **Головна/Діяльність/Інтелектуальна власність/Об'єкти права інтелектуальної власності.**

Здесь на сайте есть образцы всех необходимых документов для оформления патента...

Правда, за это придется заплатить. Не при Советах живете, господа!

Это в Советской Украине в рабочее время поработав в библиотеке (начальством поощрялось), можно было оформить Заявку на изобретение или рационализаторское предложение и получить, при условии подтверждения, «поощрительное вознаграждение» в размере 50 рублей максимально за изобретение и где-то рублей 15-25 за «рацуку». Судите сами, много это или мало при зарплате инженера — молодого специалиста после института в 115 рублей и коммуналке «гамузом» 10-15 рублей... Правда, я не слышал, чтобы кто-то из моих знакомых получал процент после внедрения, ну дык и уровень их был еще не тот (как молодцы мы были)... Кстати, вопрос подтверждения заявки, это вопрос вдумчивого отношения к тексту, прежде всего. И, по большому счету, при определенном опыте вовсе не проблема...

Конечно же, сегодня никто вас поощрять материально не будет. Вы должны изыскать средства сами и далее... А далее, есть патент «с украинским статусом», который «защитит» ваши права в Украине. А есть со статусом «международным». Вот только чтобы заплатить за «международный» патент, надо очень много денег, которые вы вряд ли под патент найдете. Да и стоит ли овчинка выделки, поскольку юрист достаточно мощной корпорации всегда найдет возможность вас обойти.

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки:	ш 2015 08047	(72) Винахідник(и):	Нікішов Олександр Олександрович (UA)
(22) Дата подання заявки:	12.08.2015	(73) Власник(и):	Нікішов Олександр Олександрович, пров. 1 Бузький, 15, м. Харків, 73013 (UA)
(24) Дата, з якої вчинено права на корисну модель:	25.02.2016		
(46) Публікація відомостей про винахід патенту:	25.02.2016, Бюл.№ 4		

(54) РУЧНИЙ ПРИСТРІЙ ДЛЯ ПОДРІБНЕННЯ РОСЛИН

(57) Реферат:

Ручний пристрій для подрібнення рослин має ріжучу кромку та рукоятку. Пристрій виготовлений з трьох частин - ріжучої, проміжної та рукоятки, які з'єднані між собою та мають змогу обертання навколо осі і фіксуються за допомогою клімек.

Корисна модель належить до галузі сільськогосподарства, зокрема до інструментів сільськогосподарства, і може бути виконана для механічного подрібнення рослин.

Відомий ручний пристрій для подрібнення рослин, який має рукоятку та ріжучу кромку, довжина котрої дозволяє подрібнювати рослини, в тому числі очерет, не нахилившись до землі.

Недоліки цього пристрою полягають у двох ріжучих кромках, яка громіздка при транспортуванні і перенесенні та потребує обсяжової наявності пісок.

Заданою корисної моделі полягає у створенні ручного пристрою для подрібнення рослин, компактності при транспортуванні і перенесенні, зручного при механічному подрібненні рослин, довжина котрої дозволяє подрібнювати, лежачи на землі рослини, не нахилившись до них, з надійним утриманням ріжучої кромки в розкладеному та складеному стані.

Заданою корисної моделі вирішується тим, що ручний пристрій виготовлений з трьох частин - ріжучої, проміжної та рукоятки, які з'єднані між собою та мають змогу обертання навколо осей і фіксуються за допомогою клімек; ріжуча кромка загострена з двох сторін.

Для пояснення корисної моделі додаються креслення:

Фіг. 1 - загальний вигляд - в робочому стані, де:

- 1 - ріжуча кромка;
- 2 - проміжна частина;
- 3 - рукоятка;
- 4 - клімек ріжучої кромки;
- 5 - вісь ріжучої кромки;
- 6 - клімек проміжної частини;
- 7 - вісь проміжної частини.

Фіг. 2 - початок складання.

Фіг. 3 - другий етап складання.

Фіг. 4 - в складеному стані (для транспортування).

Ручний пристрій для подрібнення рослин складений з ріжучої кромки 1 (див. фіг. 1), яка з'єднана за допомогою осі ріжучої кромки 5 з проміжною частиною 2 пристрою, котра, в свою чергу, з'єднана за допомогою осі 7 проміжної частини з рукояткою 3. Для фіксації частин пристрою (1, 2, 3) прикріплені клімек 4 ріжучої кромки і клімек 6 проміжної частини.

Ручний пристрій для подрібнення рослин працює наступним чином: для приведення в робочий стан вимикається клімек 6 проміжної частини, проміжна частина 2 обертается на осі 7 (див. фіг. 4), після чого проміжна частина 2 фіксується клімком 6, вимикається клімек 4 ріжучої кромки (див. фіг. 3), ріжуча кромка 1 фіксується клімком 4 ріжучої кромки (див. фіг. 2).

В завершальному вигляді отримуємо ручний пристрій в робочому стані, який має наступний вигляд (див. фіг. 1), де 1 - ріжуча кромка, 2 - проміжна частина, 3 - рукоятка.

Ручний пристрій для подрібнення рослин в складеному стані (див. фіг. 4) має довжину тільки рукоятки 3, в якій зафіксована проміжна частина 2 разом із складеною в ній ріжучою кромкою 1, зафіксованою, в свою чергу, клімком ріжучої кромки 4.

Для підвищення ефективності роботи ручного пристрою для подрібнення рослин, не відволікаючись на загострення ріжучої кромки 1, вона має загострення з двох сторін, що дозволяє продовжувати роботу без втрат часу.

Запевно від відстані руки працюючого до поверхні подрібнення рослин проміжна частина ручного пристрою може виконуватись із 2-х або 3-х секцій по довжині, не перевищуючих довжину рукоятки 3.

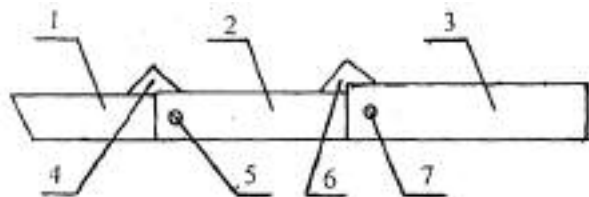
При використанні запропонованого ручного пристрою для подрібнення рослин виконуються правила техніки безпеки при транспортуванні та перевезенні, завдяки зручній конструкції підвищується продуктивність праці.

Джерело інформації:

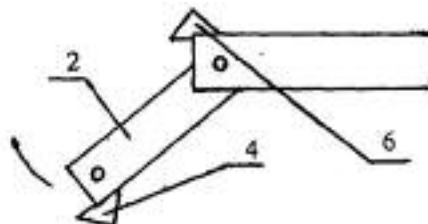
1. <https://uk.wikipedia.org/wiki/Мачете>

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

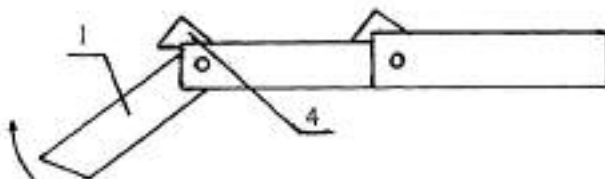
1. Ручний пристрій для подрібнення рослин, який має ріжучу кромку та рукоятку, який відрізняється тим, що пристрій виготовлений з трьох частин - ріжучої, проміжної та рукоятки, які з'єднані між собою та мають змогу обертання навколо осей і фіксуються за допомогою клімек.
2. Ручний пристрій за п. 1, який відрізняється тим, що ріжуча кромка загострена з двох сторін.



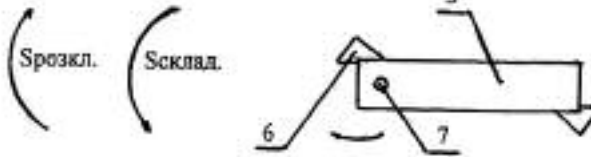
Фіг. 1



Фіг. 3



Фіг. 2



Фіг. 4

ЯПОНСКИЙ КЛИНОК

Виктор КЛЕНКИН

Вот собственно и вся технологическая цепочка, пройдя которую изделие превращалось в грозное оружие и в то же время произведение искусства. Дальше у каждого меча была своя судьба, в которой одним суждено было, сложившись в бою, затеряться во времени, а другие превращались в кокухо — национальное сокровище и, передаваемые из поколения в поколение, дожили до наших дней, обрстая легендами.

Многообразие форм

Казалось бы, чего проще! Получая столетиями практические результаты эксплуатации различных мечей на полях многочисленных боев, можно выбрать или скомбинировать наиболее удачную модель, сделать образцы и разослав их всем известным кадзи, обязать их выпускать точно такие. Полученные образцы назвать табельными и вооружить этим оружием постоянную армию самураев. Собственно так и поступили в Европе, как только там появились регулярные армии. Это упростило процесс вооружения, удешевило снабжение и, в конце концов, дало возможность держать сам процесс вооружения в крепких руках центральной власти. Однако же в Японии ничего такого не произошло до тех пор, пока военное сословие в 1876 г. не было приравнено к остальным, а атрибуты их высокого положения — пара мечей с которыми они не расставались, были запрещены.

Ладно, пусть существует 11 основных форм полос японских мечей, 6 видов их изгибов, 12 видов оформления острия клинка, 7 видов сечения и 6 видов обуха. В конце концов, все это на виду и напрямую влияет на рабочие качества клинка.

Но — 6 видов формы хвостовика и 10 видов его торца, не говоря уже о 20 основных видах насечки на этих же хвостовиках. А ведь кроме этого существуют и промежуточные формы! Зачем все это, если всажженный в рукоятку хвостовик вообще не виден за исключением тех редких моментов, когда рукоятка снимается, и на темном от времени хвостовике с восторгом разбираются знаки, оставленные мастерами?

Может быть, вопрос такого многообразия прояснит высказывание человека, близкого к художественному миру, а ведь мы уже пришли к выводу, что японские ремесленники целиком отдающие своему делу — художники.

Главный куратор Государственного музея современного искусства в Токио Масами Сираиси сказал: «...еще одной важной отличительной чертой японского прикладного искусства является умышленное нанесение повреждений. Путем разрушения правильных форм, таких как круг или квадрат, за совершенством которых прячется красота, открывают кра-

соту, недоступную для разума».

Тысячелетняя история японского клинка, это непрерывный поиск той самой недоступной разуму красоты, к которой стремятся все настоящие художники и при этом каждый ощущает ее по-своему!

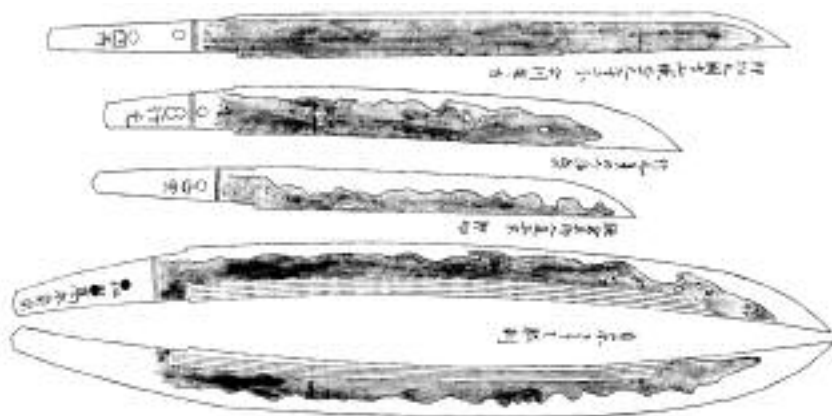
Вспомогательные клинки

В предыдущих публикациях эта те-

Окончание. Начало см. журнал «Клинок» №1, 2020 г.

На четвертой странице обложки сверху вниз:

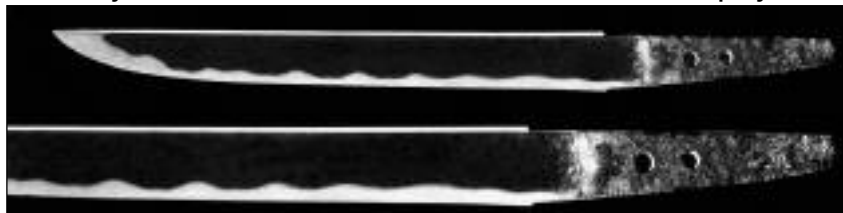
— ножи кодзука и стилет умабари
— Когаи и варикогаи



Часть свитка с рисунками клинков работы Садамунэ, Масамунэ, Якимунэ и Куниёси



Деталь свитка с клинком мастера Масамуне. Меч погиб, как свидетельство его существования остался этот, тщательно выполненный, рисунок



Клинок, предположительно изготовленный в стиле школы Сосю



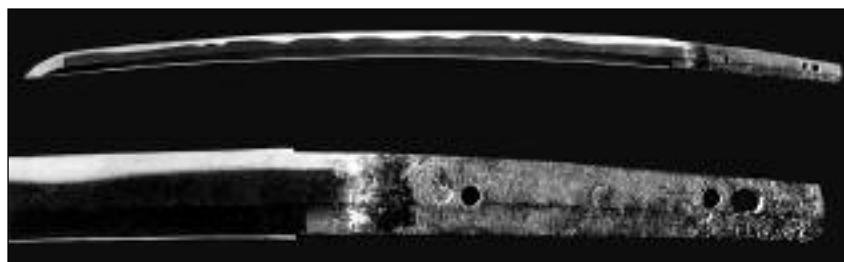
Меч тати в стиле Бидзэн. Хвостовик, имевший второе отверстие на конце, укорочен

Клинок когатана в стиле Бидзэн работы Асафунэ Кунимиси, 1276 г.

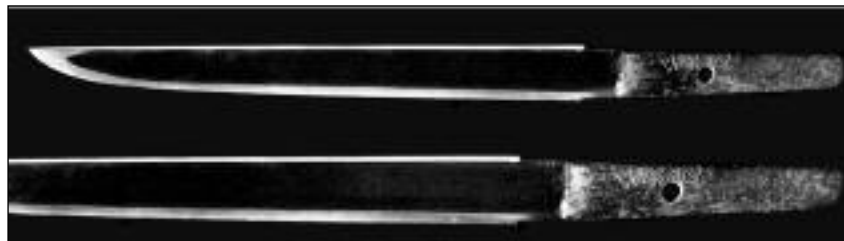


ма уже затрагивалась, поэтому, не пов-
торяясь, несколько ее расширим.
Во-первых, что вполне естественно,
вспомогательные клинки: кодзука, ко-
гаи и умабари, изготавливались из ку-
сочков тех же прокованных полос стали,
что шли на изготовление меча. Поэтому
при хорошей полировке и на них заме-
тен рисунок, образующийся благодаря
многослойности исходного материала.

Кодзука, небольшой нож, носимый
с внутренней стороны оправы японско-
го меча, ведет свое происхождение из
глубины веков, когда буси носили на
поясе только один меч. В VII — VIII вв.
солдатам (буси низкого ранга) было
разрешено носить вместе с мечом и не-
большой нож — тосу. Клинок его, с од-
носторонней заточкой, длиной 10-20 см
использовался не только как оружие, но
и для хозяйственных целей. При этом со
временем размер клинка становился



Клинок тати, изготовленный в традициях стиля Мино, подписанный Ка-
неудзи, 1350 г.



Клинок в стиле Мино, подписанный Канесада, 1270 г.

Словарь

Хоримоно — художественная гра-
вировка на клинке.

Укибори — объемная гравировка
внутри дола.

Бондзи — стилизованное написание
имен буддийских божеств на санскрите.

Мон — личный герб.

Као — личная подпись мастера в
стиле скорописи.

Какихан — имя мастера в виде мо-
нограммы, помещенной в рамку.

Дзёкото — древние прямые мечи.

Кэн (цуруги) — японское название
обоюдоострого меча.

Тёкуто — меч с прямым клинком,
имеющим одностороннюю заточку.

Кабуцути-то — прямой меч с на-
вершием — молотом.

Сабли — оружие, имеющее изогну-
тый клинок с лезвием, находящимся на
выгнутой стороне.

Варабитэ-то — короткий меч (те-
сак) с рукоятью направленной под неко-
торым углом вверх.

Айны — коренные жители японских
островов европеоидного типа.

Макири — национальный нож ай-
нов с изогнутой вверх рукоятью.

Рюкозука-то — меч с вогну-
то-цилиндрической рукоятью и изо-
гнутым клинком, предшественник
классического японского меча.

Кэнукигата-но тати — меч с метал-
лической рукоятью в виде «щипчиков для
выщипывания бровей», изготавливший-
ся вместе с клинком из одной заготовки.

Сатэцу — железосодержащий пе-
сок, используемый как сырье для приго-
товления стали.

Крица — исходный пористый сли-
ток металла, получаемый после плавки
руды в сыродутной печи.

О-кадзи — кузнецы, изготавливающие
металл для своих мечей самостоятельно.

Татара — печи для массового произ-
водства стали, разрушаемые после за-
вершения процесса с целью извлечения

полученного слитка.

Кэра — слиток металла, образовав-
шийся в результате татара-процесса.

Тамахаганэ — сталь, получаемая в
процессе проковки мелких осколков
раздробленного кэра.

Ко-кадзи — кузнецы, работавшие
со сталью тамахаганэ.

Дамаск — сталь для клинков, полу-
чаемая сваркой пакета, состоящего из
слоев стали с разным содержанием уг-
лерода. При протравливании кислотой
такая сталь дает характерный узор.

Булат — сталь, получаемая в тигле
путем плавления руды по сложной тех-
нологии. Обладает качествами, выгод-
ными для клинкового оружия — одновре-
менно твердостью и вязкостью. При
травлении кислотой дает на поверхности
рисунок, которому подражает дамаск.

Литая сталь — однородная сталь,
полученная в доменной печи. Имеет за-
ранее заданные характеристики.

Рациональная сварка — компо-
зитная конструкция клинка из несколь-
ких полос стали разного сорта.

Аси — ножки — поперечные тонкие
линии менее закаленных участков, пре-
дотвращающие якиба от выкрашивания.

Нихон-то — классический японский
меч, полученный в результате много-
кратных проковок полос металла и их
рациональной сварки в тосин.

Минсютэки когэи — термин, обо-
значающий бытовые предметы, изготов-
ляемые особенно тщательно и красиво.

Тамэсигири — пробное резание.
Тесты, применяемые при испытании ка-
чества клинка.

Татами — соломенные циновки стан-
дартной величины, скатанные в рулон, пе-
рерубались мечом во время тамэсигири.

Цудзугири — уличное резание. Нео-
фициальное испытание меча самураем на
прохожих простолюдинах.

Кокухо — национальное сокрови-
ще — высшая степень качества японского

меча.

Тосу — небольшие ножи, носимые
на поясе.

Когатана — маленький меч. Второй
меч, носимый самураем за поясом в па-
ре с мечом тати.

Вари кагаи (вари — баси) — двой-
ной когаи, состоящий из двух симмет-
ричных половинок.

Сингунто — новый армейский меч.
Клинки мечей, изготовленные перед на-
чалом и во время Второй мировой войны.

Сунобэабуре яки-ирэ — мечи син-
гунто, выкованные из литой стали завод-
ского изготовления и закаленные в масле.

Матэцу-то — прокат, закаленный в
масле. Клинки сингунто, изготовленные
методом проката заготовки на прокатном
стане.

Камикадзе — японские летчи-
ки-смертники. Национальные герои Япо-
нии.

Нихон (Ниппон) — (солнце, корень,
страна) «Страна, где солнце берет свое
начало», древнее название Японии.

Мэкики — официальный эксперт
клинков японских мечей (знаток мечей).

Оригами — сертификат, выдавае-
мый в Японии после экспертизы клинка,
свидетельствующий о его ценности.

Ходзон токэн — оберегаемый меч.
Самая низшая ступень по шкале ценнос-
тей японских мечей.

Намбан-тэцу — сталь южных вар-
варов. Литая однородная сталь, посту-
павшая в Японию с XVII века из Европы.

Мару-гитаэ — цельный клинок,
сделанный из намбан-тэцу.

Пайволдо — корейские мечи по
внешнему виду, не отличающиеся от
японских.

Яодао — поясной меч. Китайские ме-
чи, конструктивно похожие на японские.

Тосин — тело меча. Полоса японского
меча: клинок и хвостовик.

Хада — узор, образованный слоями
стали на полированной поверхности

все меньше и в некоторых экземплярах, доживших до наших дней, достигает всего 3 см. Такие короткие тосу носили в одних ножнах по несколько штук. Когда самураи стали носить за поясом второй меч (когатана — маленький меч), то нож тосу, используемый уже только для хозяйственных нужд, перекидывал в оправу меча, где он всегда был под рукой и в то же время не мешал.

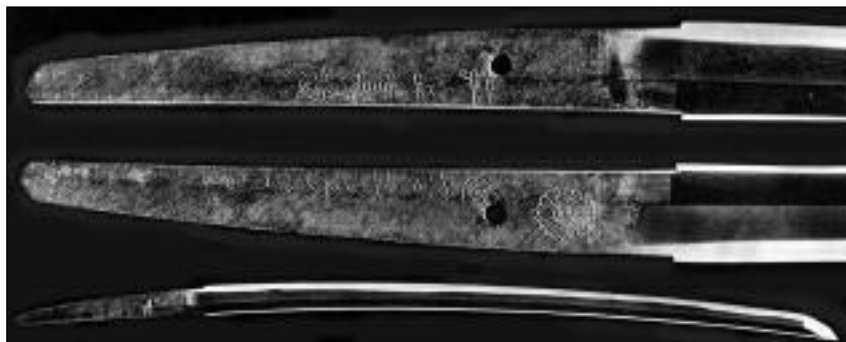
Во времена непрерывных войн клинок кодзука был довольно крупным и повторял очертания прямого меча — тёкуто. Так как он предназначался для хозяйственных нужд, его многократно затачивали, и он принимал специфическую форму истертого в походах ножа (дома пользовались другими ножами). Возможно из-за этого, в подражание клинкам ветеранов, проводящим свою жизнь в походах, возникла мода на изготовление этого клинка сразу именно такой, специфической формы. Молодые самураи, доставая на привале этот клинок, как бы самоутверждались, показывая, что и они «не лыком шиты!» В период Эдо кровавые походы закончились, но эта мода попала на благодатную почву, когда оружие стали стремиться делать как можно более изящным, а главным достоинством стал декор рукоятки. Поэтому такая форма клинка кодзука стала традиционной и сохраняется в течение нескольких столетий.

Когаи, нечто вроде шила, прикрепленного к внешней стороне оправы, есть ни что иное, как приспособление, называемое на флоте «свайка» и предназначенное в основном для развязывания узлов. Дело в том, что японские доспехи не имели затягивающихся ремней с пряжками. Все их элементы на войне стягивались шнурами, которые завязывались узлами. Чтобы освободиться от доспехов, такой инструмент был крайне необходим.

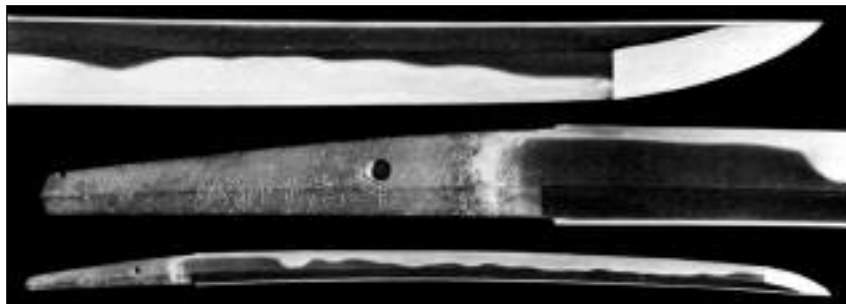
Иногда когаи состояли из двух половинок (вари-когаи, двойные или вари-баси, две палочки для еды). В сложенном виде они занимали свое обычное место с наружной стороны оправы меча, и часто использовались во время приема пищи.

В этом нет ничего необычного, китайские и монгольские ножи, как правило, имели в ножнах специальное отделение именно для палочек. Японцы просто совместили эту функцию с инструментом, предназначенным для других дел.

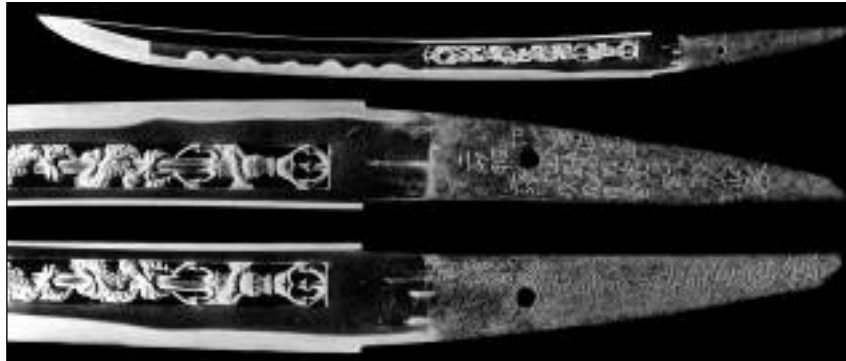
Возможно, кодзука и когаи использовались для того, чтобы на поле боя самурай мог отметить свою славную победу, воткнув один из этих предметов в ухо поверженного врага, не испортив тем самым вид трофея, который он должен был предъявить после битвы для подтверждения своего подвига и получения соответствующих почестей. Все остальные функции этих предметов, например прочистка собственных ушей и метание в цель, пусть



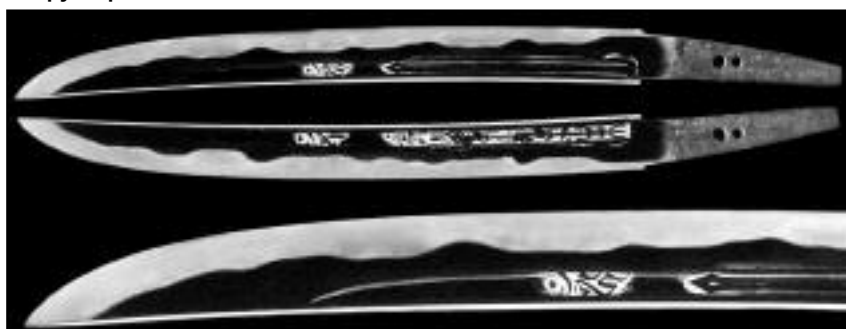
Клинок катана, изготовленный Иноуэ Синкай в 1674 г.



Клинок катана, изготовленный Тамба-но kami Ясимики (1565–1635 гг.)

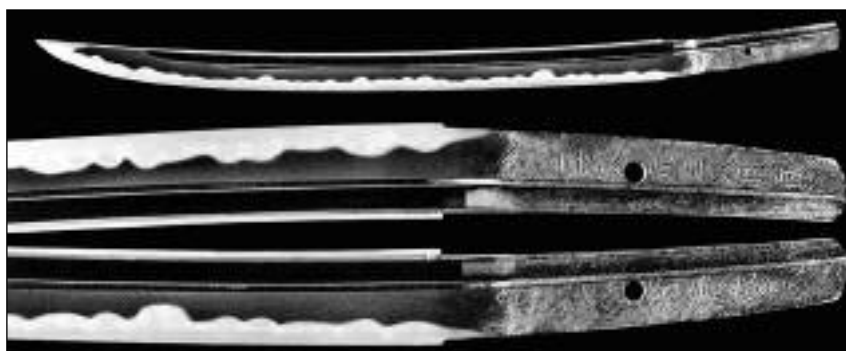


Меч катана, изготовленный Накасонэ Окисато Котэсу. На хвостовике инкрустированная золотом надпись об испытании клинка



Меч вакидзаси датирован 1622 г.

Клинок вакидзаси с долами вдоль обуха. Работа Минамото Кияомаро (середина XIX в.)



остаются на совести многочисленных авторов, затрагивающих эти вопросы.

Умабари — стилетообразный клинок, имеющий несколько граней, в отличие от круглого или овального кодзуса. Его назначение объясняют весьма туманно, как предмет для ухода за лошадьми. В лучшем случае: для того, чтобы «пускать кровь в медицинских целях». Что же это за цели такие? В свое время в степной глубинке, где лошадей держат в табунах, а о ветеринарах пастухи только слышали, я наблюдал следующую картину. Раздвинувшись, как барабан лошадь, несколько пастухов держали, не давая ей лечь, а самый старый и опытный достал инструмент, похожий на шило, но сделанный из трехгранного напильника и отполированный до блеска. Прокипятив его в котелке, он подошел к лошади и ткнул ее этим шилом в живот. Раздался шум, выходящих из прокола газов, и лошадь стала заметно меньше. Рану ей чем-то замазали и оставили на пару дней около юрты, после чего она — живая и здоровая — вернулась в табун.

Пастухи рассказали мне, что такое с лошадьми, находящимися на вольном выпасе, случается довольно часто, поскольку они, в отличие от диких животных, едят все растения подряд, а некоторые виды трав — вредные или даже ядовитые. И это единственный способ — спасти лошади жизнь. А граненый инструмент потому, что круглый закупоривал бы рану и препятствовал выходу газов.

Поэтому можно предположить, что умабари был заимствован японцами у

степных кочевников и стал необходимой принадлежностью тех, кто связан был не просто с уходом за лошадьми, но и с выпасом их в табунах.

Клинки армейских мечей

Клинки сингунто (новый армейский меч), изготавливавшиеся для японской армии с 1930 г. по 1945 г. включительно и поступавшие на вооружение офицеров и сержантов (см. «Японские армейские мечи» «Оружие и Охота» №9, 2001) имеют в Японии, в отличие от нихонто, совершенно другой статус.

После капитуляции Японии в 1945 г. победители — американцы — настояли, чтобы этим мечам, как символу японского милитаризма, законодательно был утвержден приговор — уничтожение. Закон этот действует и сейчас, и поэтому японские армейские мечи, часто встречаемые у коллекционеров многих стран, в Японии крайне редки. Исключение делается только для мечей в армейской оправе, но старых — фамильных, — вроде меча, находящегося в экспозиции музея Великой отечественной войны в Киеве.

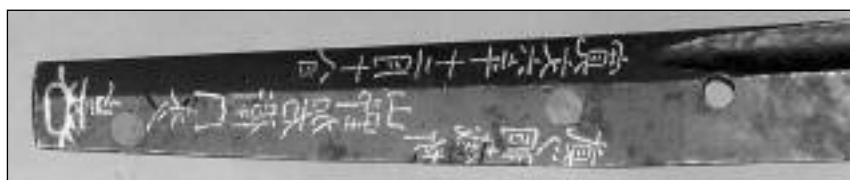
Что же представляют собой клинки сингунто? Во-первых, это изделие чаще всего из литой стали, имеющей однородную структуру и якиба — закаленная часть лезвия — у них фальшивая, полученная либо протравливанием, либо шлифовкой по шаблону. Закаливались такие клинки чаще всего в масле. Большинство из изготовленных образцов характеризуется, как «сунобэ абура яки-ирэ» (вытянутые ковкой из литой стали заводского изготовления и закаленные в масле). Качество их абсолютно

разное, т. к. делались они во многих местах разными мастерами, для которых приоритетным было количество. Например, в одном из японских источников рассказывается о кузнеце Минэси Накадзима, работавшем в 1942 г. в Пекине. Имея в своей кузнице еще одного кузнеца и десять подсобных рабочих-китайцев, он поставлял армии 300 клинков в месяц, изготавливая их из рельс английского производства с маркой «Шеффилд», которые покупал у китайцев, разбиравших по ночам окрестные железные дороги. При этом использовалась верхняя часть рельса, уплотненная многотонными поездами, а средняя и нижняя части становились отходами производства. При такой ежемесячной нагрузке он успевал еще и делать клинки на заказ, не предьявляя их армейским приемщикам.

В арсеналах Японии, находившихся в Токио, Осака и Нагоя, клинки изготавливали вообще методом проката, пропуская раскаленную полосу металла между двумя валами нужной конфигурации. Затем полученный клинок рихтовался, закаливался и поступал на полировку, а весь процесс изготовления был максимально ускорен. Такие клинки назывались мантэцу-то (прокат закаленный в масле). Не следует думать, что такие клинки были некачественными. Этот метод широко практиковался в Европе в конце XIX — начале XX веков, и технология эта попала в Японию именно оттуда. Для холодного оружия массового, если можно так сказать, потребления такой способ изготовления клинков был очень прогрессивным.

На армейских клинках имеются номера, клейма приемки и клейма, изготовивших их арсеналов. Если клинки изготавливались в частной мастерской, то кузнец не всегда подписывал свою продукцию. Иногда на армейские клинки наносили какие-либо патриотические девизы.

Мечи с клинками сингунто действительно были символом самоотверженной верности императору и ро-



Боевой клинок меча (в дополнительные отверстия вставлены plombы. На хвостовике инкрустированная золотом надпись об испытаниях: «Разрубил два тела. Ямано Кауэмон Нагахиса. 1661 г.»)

Испытание меча на приговоренном к смерти преступнике. Во время этого кровавого ритуала проверяли твердость и остроту новых мечей, перед тем как вручить их новому хозяину



дине, и японские воины — офицеры и сержанты — в бою умирали с мечом в руках или, если это было невозможно, дотронувшись хотя бы рукой до его рукоятки, как делали это камикадзе — летчики жертвовавшие собой, но и уничтожавшие корабли врага, плывшего к берегам их родины — Нихон (Ниппон, — солнце, корень, страна) — страны, где солнце берет свое начало.

Экспертиза

В VII-VIII веках производство оружия в Японии было взято правительством на особый учет. С тех времен и появилась официальная должность знатока мечей — мэкики. Они следили за творчеством наиболее известных кадзи, описывали изготовленные мечи и оценивали их в денежном эквиваленте. О том, что мечи стоили в Японии баснословно дорого, свидетельствует замечание голландского купца, посетившего Японию во второй половине XVII века. Он пишет, что «...мечи и кинжалы стоят в Японии зачастую 4-5 тыс. флоринов и более», что по европейским меркам составляло целое состояние. Чтобы товар соответствовал своей цене, и привлекались эксперты, по большей части потомственные специалисты, поколениями собиравшие и классифицировавшие все доступные сведения, касающиеся изготовления мечей. Их трудами создана в Японии обширная литература о мечах. Многие клинки, когда-то знаменитые, но погибшие, не дошедшие до нашего времени, известны благодаря свиткам, на которых они изображены достаточно скрупулезно.

Настоящая экспертиза японского меча с выдачей соответствующего сертификата — оригами, — имеющего абсолютный авторитет, возможна только в Японии и только японскими специалистами, для чего клинки специально привозятся или пересылаются в страну. Все остальные сертификаты, где бы не проходила и кем бы не осуществлялась экспертиза, в Японии не признаются, являясь по существу подделкой. Только специалисты, занимающиеся экспертизой из поколения в поколение, могут с достаточной долей вероятности внести ясность в происхождение изучаемого клинка. Но и в этом случае при определении кадзи допускается оговорка: «работали отец или сын такой-то семьи мастеров».

Сейчас эксперты — мэкики — работают в двух японских организациях:

— Ниппон Бидзюцу Токэн Ходзон Кекай (NBTHK — общество по охране искусства японского меча);

— Ниппон Токэн Ходзон Кёкай (NTHK — общество по охране японского меча).

Обе эти организации признают японский меч как «искусство, достойное сохранения» только в том случае, если его клинок изготовлен по традиционной технологии. В разработанной ими гра-

дации клинок может занимать одну из шести ступеней статуса своей ценности, от кокухо — национального сокровища (присваиваемого только клинкам находящимся на территории Японии и к вывозу запрещенным) до ходзон токэн (охраняемый меч).

Коллекционирование

Коллекционирование японских мечей — распространенное хобби среди людей, собирающих коллекции холодного оружия. Соприкасаясь с этими немymi свидетелями истории, будь-то высокохудожественные клинки старых мастеров или даже сингунто периода Второй мировой войны, ощущаешь дыхание времени, свою причастность к прошлому.

Но коллекционеры могут поджидать на этом пути некоторые неприятные сюрпризы. Речь здесь не идет о гонконгских или тайваньских интерьерных но-воделах, с которыми и так все ясно. Трудность заключается в том, что не каждая полоса похожая на клинок японского меча и при этом достаточно старая и имеющая свою историю, действительно таковым мечом является.

Известно, что с конца XVII века японские кузнецы выковывали полосы мечей из привозной стали, не используя рациональную сварку. Сталь для них доставлялась с материка и называлась намбан-тэцу (сталь южных варваров), а сам тип конструкции клинка мару-гитаэ — цельная конструкция.

Поэтому клинок, идентичный по конструкции сингунто может иметь более продолжительную историю, но в то же время не попадать в разряд настоящего японского меча — нихонто.

Кроме этого, известно, что в средние века очень много японских клинков изготавливалось на экспорт и вывозилось в Китай, обмениваясь на другие товары. По японским документам прослеживается этот экспорт, составлявший в 1432 году — 3502 меча, в 1453 г. — 9900 мечей, а в 1539 г. — 24 862 меча. Всего за первую половину XVI века в Китай было вывезено 100 тысяч мечей японского производства и дальнейшая их судьба ни с Японией, ни с самураями не связана. Более того, такая популярность этого «заморского сверхоружия» породила производство оружия похожего типа в самом Китае и в Корее. Корейские мечи, по конструкции схожие с японскими, называются пайволдо. Они проще в изготовлении и несколько легче, чем японские.

В Китае подобные мечи называются яодао — поясной меч. Очевидно, для тех хранителей всех времен характерна

любовь к импортному оружию («нет пророка в своем отечестве!») и такими мечами вооружалась императорская дворцовая гвардия в Пекине. При этом клинки этих мечей были как оригинальные японские, так и китайские. Монтирование же осуществлялось в китайском вкусе. Примером этого может быть меч из коллекции императора Петра I, хранящийся в Оружейной палате Московского Кремля. Определение его, как «сабля типа катана, Япония, XVII век» вызывает сомнение.

Во-первых, сам клинок, с начинающимся у рукоятки широким (во всю ширину полосы) и довольно коротким долом, за которым, через некоторое расстояние, вдоль обуха до рабочей части клинка тянутся два узких дола, а конец его обоюдоострый, типичен для китайских мастеров. Во-вторых, отсутствует такая важная деталь, как муфта хабаки, а деревянная рукоять — круглая (сечение рукояти японского меча — эллипс). Кроме того, золоченая муфта фути, судя по всему, выполнена в виде кольца, а не колпачка, как у японцев. Диаметр этой муфты, значительно превышающий диаметр рукояти, а для ее декора используется своеобразный растительный орнамент. Все это позволяет предположить, что данный меч изготовлен китайскими мастерами.

Из прошлого в будущее

Сам факт существования сейчас искусства изготовления нихонто, растущий интерес проявляемый любителями оружия во всем мире к этой традиции, ставит японский меч вне времени. Коллекционирование его элементов, несущих в себе печать истинного искусства: цуба, мэнуки и тосин (тело меча, полоса), воплотивших в себе эстетику мироощущения японцев, глубокое уважение ими своих традиций и филигранного мастерства предков, возвышает японский меч до явления интернационального.

Люди, начинающие собирать японское холодное оружие просто потому, что им это нравится и у них есть на это средства, со временем начинают понимать, что собирают они по крупницам частицы нашей общей истории.

И чувство это гасит агрессивность вещи, выдвигая на первый план ее эстетическую ценность, в полной мере воспринимающуюся при неторопливом рассмотрении японского меча нихон-то.

*«Ставлю вещи на свет
И смотрю, как рождаются тени
В полдень осенний...»*



Ножи тосу

СТАЛЬ ДЛЯ КЛИНКА

Дмитрий КЛОКОВ

В свое время написанию данной статьи способствовали две вещи: мое увлечение (изготовление ножей) и часто задаваемые моими друзьями вопросы о марках сталей и особенностях их термообработки. Ведь от выбора марки стали зависят режимы их обработки и, соответственно, конечный результат.

Слишком часто статьи, посвященные этой теме, ориентированы на «спецов», но большинство читателей (не в обиду им будет сказано) таковыми не являются. В своем материале я попытался максимально доступным языком ответить на наиболее распространенные вопросы, с которыми обращается человек, впервые взявшийся за изготовление ножа или нужного ему режущего инструмента.

Выбор марки стали для последующей работы определяется, прежде всего, предназначением изделия, характером выполняемых работ. Но кроме понимания того, для каких целей вы будете использовать свой нож, необходимо и знание особенностей той или иной марки стали. И поскольку у каждого клинка свои задачи, начнем с общего — классификации марок стали.

Классификация сталей

Для изготовления ножей и всевозможного режущего инструмента используются различные сплавы на основе железа. Фундаментом всех специальных сталей является сплав, состоящий из двух главных компонентов — железа (Fe) и углерода (C). По химическому составу стали принято разделять на углеродистые (простые) и легированные (специальные, с добавлением определенных химических элементов).

Углеродистые в свою очередь разделяют на низко- (до 0,3% C), средне- (0,3-0,6% C) и высокоуглеродистые (более 0,6% C) стали. Таким образом, можно выделить два класса стали: конструкционную (низко и среднеуглеродистая с содержанием C до 0,6%) и инструментальную (с содержанием C более 0,6%).

В легированные стали дополнительно вводят элементы, отсутствующие в обычной углеродистой стали. Наиболее часто применяются хром (Cr), марганец (Mn), никель (Ni), кремний (Si), вольфрам (W), молибден (Mo), ванадий (V), титан (Ti). Легирующие элементы улучшают механические свойства стали. Они повышают твердость и прочность (хром, никель), а также качество закалки (хром, никель, кремний, молибден, вольфрам, ванадий, титан).

По назначению легированные стали

также делятся на:

- конструкционные, предназначенные для изготовления деталей машин и механизмов;
- инструментальные;
- специальные.

Система состояний Fe-C

Для понимания процессов, происходящих при термической обработке металла, необходимо сначала рассмотреть диаграмму состояний системы Fe-C (рис. 1), которая показывает, какие фазы присутствуют равновесно и при каких соответствующих температурах, какие превращения происходят в них при нагревании и охлаждении, какую структуру они имеют в состоянии равновесия. Основываясь на этих данных можно далее судить о свойствах сплавов в целом в связи с их структурой.

Самая мягкая составляющая — феррит (Ф) представляет собой твердый раствор углерода в альфа-железе, содержит максимально не более 0,03% C, твердость не превышает 80-100 HB.

Самая твердая и, соответственно, самая хрупкая составляющая — цементит Fe_3C (Ц), химическое вещество с содержанием 6,67% C. Имеет твердость 760-800 HB (70-72 HRC).

Твердый раствор углерода в гамма-железе называется аустенитом (А). Максимальное содержание углерода в нем — 2,14% C при температуре 11470C. Отличается высокой пластичностью. Твердость аустенита 170-200 HB.

Другие составляющие — это механические смеси Ф, Ц и А. Так, перлит (П) — механическая смесь Ф и Ц, образуется в результате распада аустенита при медленном охлаждении.

Наряду с аустенитом (гамма-раствором) образуется твердый раствор углерода в альфа-железе, при этом последний по своей природе и образованию резко отличается от аустенита и рассматривается как особое состояние стали, называемое мартенситом (М). Появление мартенсита вызывает резкое изменение свойств, прежде всего увеличение твердости до 600-650 HB (62-66 HRC) и снижение пластичности до нуля.

Справка

Измерение твердости производят различными методами и на различном оборудовании. Метод измерения твердости по Бринеллю ГОСТ 9012-59, обозначается HB, выражается отношением нагрузки к площади сферического отпечатка инструмента. Наиболее простым универсальным методом является метод Роквелла ГОСТ 9013-59. Твердость обозначается цифрами, характеризующими число твердости и буквами HR с указанием шкалы твердости (A, B, C).

При нагревании и охлаждении всех сталей происходят 4 вида превращений:

1. П-А — происходит выше линии AC_1 ;
2. А-П — при медленном охлаждении из гамма-области;
3. А-М — при быстром охлаждении из гамма-области;
4. М-Б,Т,С (бейнит, троостит, сорбит — продукты распада мартенсита, имеющие меньшую твердость и большую пластичность, 65 HRC).

Для режущего инструмента наиболее оптимальными структурами являются мартенситная, мартенситно-карбидная, бейнитная (трооститная).

Также огромное значение имеет ве-

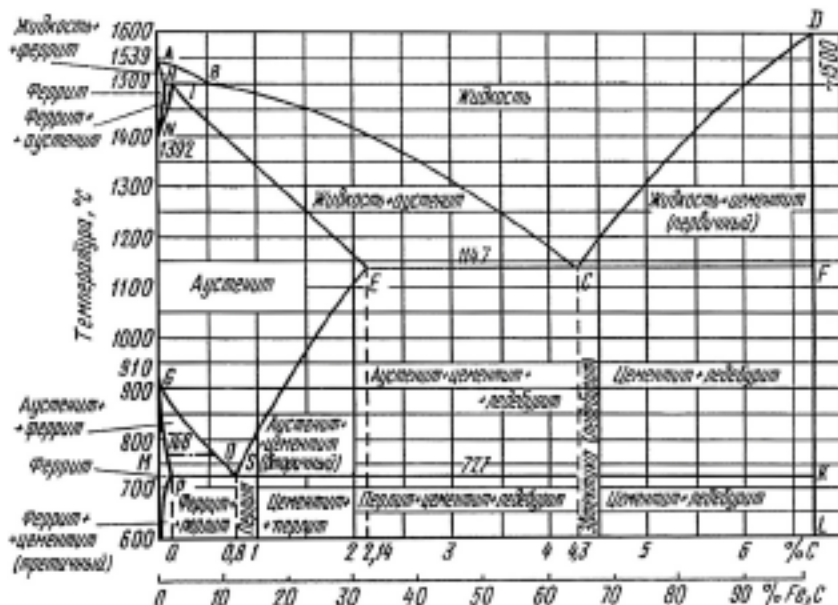


Рис. 1 Диаграмма состояний Fe-Fe₃C

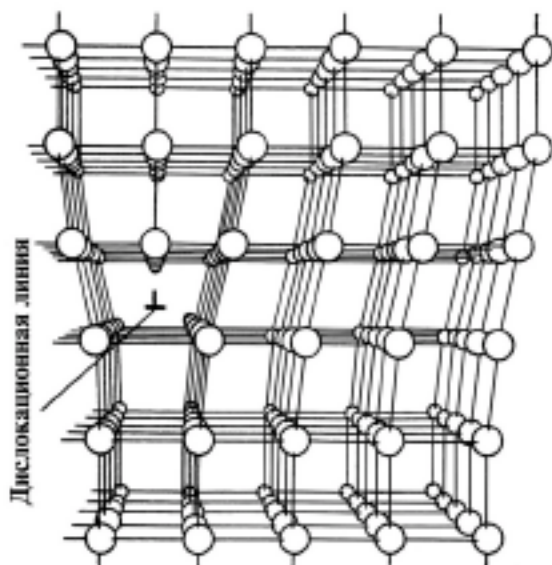


Рис. 2 Дислокация

личина зерна. Изделия с меньшим зерном имеют лучшие механические характеристики. Измельчение зерна производят с помощью рекристаллизационного отжига либо механической обработкой под давлением.

Маркировка сталей

Для маркировки сталей в СНГ используется буквенно-цифровая система, по которой содержащиеся в стали легирующие элементы обозначаются такими буквами: хром (Х), марганец (Г), никель (Н), кремний (С), вольфрам (В), молибден (М), ванадий (Ф), титан (Т), кобальт (К), алюминий (Ю), медь (Д). Количественное их содержание в % обозначается цифрами. Первые две цифры в маркировке легированной стали соответствуют среднему содержанию углерода в сотых долях процентах. Содержание легирующих элементов, если оно превышает 1,5%, отмечается цифрой следующей за буквой элемента в целых частях. Цифра не ставится, если содержание элемента меньше или приближается к 1,5%. Если необходимо отметить металлургически качественную сталь, в конце маркировки добавляется буква А. Например, марка 35ХНЗМА представляет собой качественную сталь с содержанием 0,35% С, около 1% хрома, 3% никеля и до 1% молибдена.

Держать на кухне нож из высококалассной стали марки 95Х18 — просто расточительство, для нее вполне подойдет более дешевая сталь 40Х13. Она неплохо держит заточку, достаточно гибкая и не заржавеет, если вы вдруг забыли протереть нож после резки яблок. Для походного ножа достаточно стали 65Х13: и заточку поправить легко, и потверже, чем 40Х13 будет. Если необходим штихель для гравировки, — лучше алмазной ХВ5 не сыскать. Также подой-

дут для этой цели стали марок ХВГ, 9ХС, 7ХЗ. Сапожный нож, изготовленный из полотен пилы (марки Р6М5 или Р9) послужит и детям владельца.

Свойства легированных сталей

Для изготовления ножей обычно используют легированные стали, поскольку они обладают лучшими механическими свойствами, нежели простые углеродистые. В первую очередь они гораздо меньше подвержены разрушительному влиянию ржавчины, а марки, содержащие более 12,5% хрома, вообще не корродируют в обычных условиях эксплуатации.

Кроме того, легирующие элементы (Cr, Mn, W, Mo, V, Ti) образуют химические соединения с углеродом — кар-

биды, что повышает твердость металла. В процессе эксплуатации такой клинок очень хорошо сопротивляется разрушающим воздействиям.

Наличие легирующих элементов также способствует измельчению и замедлению роста зерна металла в процессе термической обработки. Дело в том, что размер атома большинства легирующих элементов отличается от размера атомов железа. Поэтому, в процессе растворения их в кристаллической решетке наблюдаются искажения, что приводит к напряженному состоянию структуры: замедляется движение дефектов и дислокаций. Дислокация — это дефект кристаллической структуры, который представляет собой обрыв одной из химических связей (рис. 2).

Дислокации также вызывают напряжение в кристаллической решетке. Под действием внешних сил они могут перемещаться и скапливаться. Скопление в одном месте от 100 до 300 дислокаций вызывает образование микротрещин, что делает металл более хрупким. Также дислокации не могут перемещаться через границы зерен металла. В крупном зерне легко получить огромное количество дислокаций, а значит, разрушение будет происходить мгновенно. Крупнозернистая структура обладает высокой пластичностью и очень низкой твердостью. Таким образом, легирующие элементы и мелкозернистая структура металла, способствуют повышению прочности и твердости клинка.

Термическая обработка

Основной целью термической обработки является улучшение механических свойств стали. Основными ее видами являются отжиг, закалка и отпуск.

Отжиг применяется для улучшения

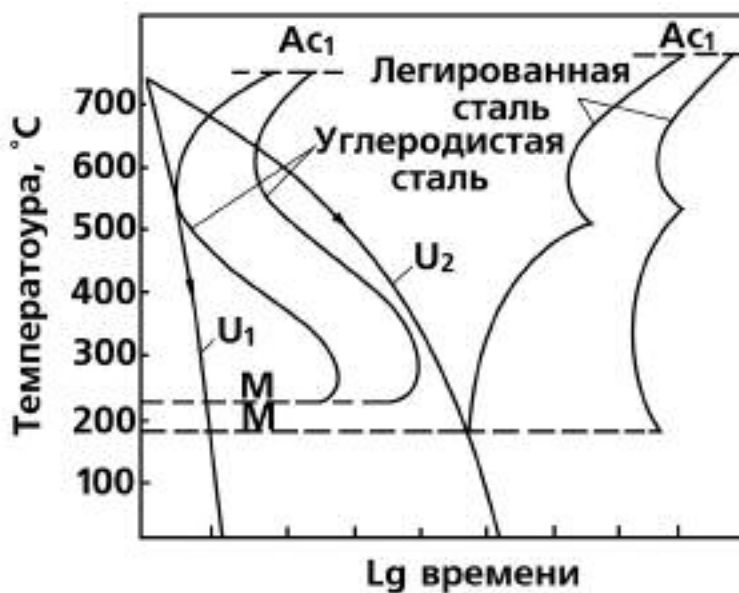


Рис. 3 Кривые зависимости получаемых структурных составляющих от скорости охлаждения

обрабатываемости стали, для перераспределения легирующих элементов между структурными составляющими, а также для измельчения структуры (например, после литья или перегрева), увеличения пластичности и снижения твердости. Отжиг производят в три стадии:

1. Нагрев до температуры, превышающей точку AC_3 ;
2. Выдержка;
3. Охлаждение в печи либо на воздухе.

Закалка — это процесс фиксации структур характерных для высоких температур (т. е. образования мартенсита) в результате быстрого охлаждения. Путем закалки достигается повышение твердости и снижение почти до нуля пластичности.

Закалка также проходит в 3 стадии:

1. Нагрев выше линии AC_3 ;
2. Выдержка;
3. Охлаждение с высокой скоростью

В результате закалки изменяется кристаллическая структура металла, внутри зерен образуются дислокации. Сталь приобретает повышенную хрупкость. Для устранения этого эффекта применяют отпуск. Отпуск представляет собой нагрев предварительно закаленной стали до температуры не выше критической точки AC_1 и перевод ее в относительно более устойчивое состояние: мартенсит частично перестраивается, что вызывает увеличение вязкости, снижение хрупкости и твердости металла.

От правильного выполнения отпуска зависят свойства термически обработанных изделий. Основные факторы, влияющие на процесс — температура нагрева и продолжительность выдержки. Особое внимание должно быть уделено выбору температуры и поддержанию ее во время процесса.

В зависимости от температуры нагрева получают три стадии отпуска:

1. Низкий отпуск — до $200^\circ C$, когда в стали преобладает отпущенный мартенсит.
2. Средний отпуск, отвечающий температурам нагрева $200-450^\circ C$
3. Высокий отпуск — при температуре свыше $450^\circ C$ (до точки AC_1), дающий состояние сорбита отпуска.

Нагрев

В отношении главного фактора — температуры нагрева — руководствуются обычно тем соображением, чтобы сталь не получилась крупнозернистой. Для сталей с содержанием C до $0,8\%$ необходима закалка (нагрев выше AC_3 на $30-50\%$), для марок с содержанием C выше $0,8\%$ — неполная, при которой остается не растворившимся избыточный цементит. Его присутствие желательно, поскольку он повышает износостойкость стали.

Общим требованием является пос-

тоянство и равномерность прогрева изделия до необходимых температур для предотвращения возникновения внутренних напряжений. Следует избегать слишком быстрого нагрева, особенно в интервалах температур до $650^\circ C$.

Время нагрева и выдержки на данной стадии являются определяющими. Из практики известно, что прогрев плоских деталей происходит со скоростью около 1 мм в минуту . Структурные превращения происходят в течение нескольких минут, а некоторые — даже секунд.

Нагрев производят в основном в муфельных или газопламенных печах, в расплавах солей и металлов. Наиболее доступны и просты в эксплуатации муфельные печи с обязательным контролем температуры. Наилучший результат дают соляные ванны, однако они доступны лишь в заводских условиях. Также нагрев можно производить в песке или на массивной металлической чушке, в этом случае контролировать температуру можно по цветам побежалости — преломлению света поверхностными окисными пленками. Их толщина напрямую зависит от температуры нагрева, — чем они толще, тем насыщеннее цвет:

- светло-соломенный — $200^\circ C$;
- коричнево-желтый — $255^\circ C$;
- пурпурно-красный — $275^\circ C$;
- ярко-синий — $295^\circ C$;
- серый — $325^\circ C$.

Охлаждение

Наиболее ответственной операцией является охлаждение изделия с требуе-

мой скоростью. Максимальную скорость при закалке должны иметь углеродистые стали, меньшую — легированные (рис. 3, 4). Чем выше содержание легирующих элементов, тем меньше может быть скорость.

Для обеспечения необходимых параметров охлаждения выбирают закалочную среду. Наиболее сильными охладителями являются холодная вода (меньше $20^\circ C$) и слабые водные растворы солей и щелочей (для нелегированных — $У7-У13$, $65Г$, $ШХ 15$), более умеренными охладителями считаются масла, а также нагретая вода (более $50^\circ C$) для легированных $ХВГ$, $9Х$, $60С2А$, $40Х13$, $65Х13$. Большое влияние на интенсивность охлаждения может оказать энергичное движение изделия в среде: подобным образом можно избежать образования «паровой рубашки», которая замедляет охлаждение. В охлаждающую среду изделие необходимо погружать по наименьшей площади сечения (например, стержень погружают вертикально, а не горизонтально). Делается это во избежание деформации изделия.

На самом деле, говорить о свойствах сталей и о способах их обработки можно очень много. Мы же пока ограничимся описанием самых общих сведений. Впрочем, даже для того, чтобы перевернуть земной шар, Архимеду требовалась точка опоры. Надеюсь, кто-то обрел ее (пусть и не для глобальных, а своих сугубо личных целей). Удачи вам в процессе творения!

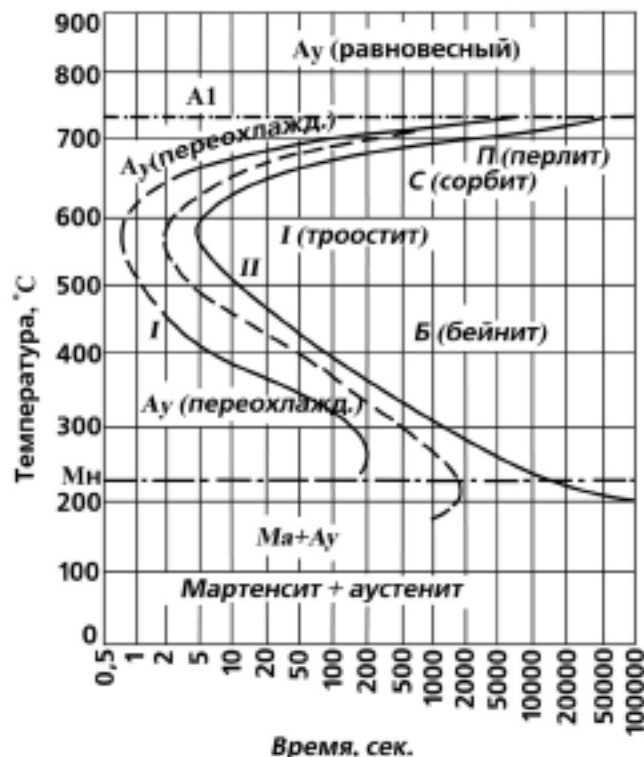


Рис. 4 схема расположения кривых превращения углеродистых и легированных сталей при охлаждении

Автор неизвестен

ГЛАВА 1 ПЕРВЫЙ УРОК НАВАХА

Одним из наиболее колоритных и известных видов холодного оружия является классическая испанская наваха. Наиболее простые разновидности этого складного ножа имели изогнутую рукоять из цельного куска рога, листовидный клинок длиной с ладонь и шириной в два — три пальца. Клинок однолезвийный, реже встречается частичная заточка обуха. Обоюдоострые навахи имеют прямую рукоять, в которой клинок скрывался почти целиком. Отличительной чертой навах является мощная наружная пружина, напоминающая конструкцией коромысло, закрепленное посередине ося на рукояти, один конец которого упирается в рукоять, а другой специальным отверстием фиксирует клинок в

ВВЕДЕНИЕ

Вероятно, читатель, увидевший это руководство, придет в ужас, так как наваха — оружие убийц, разбойников, контрабандистов, то есть людей, презирающих законы и общественную мораль. Любой здравомыслящий человек сочтет изучение данной книги опасным для себя и для общества в целом. Но когда в обществе существуют отрицательные личности, для которых не существует ни религиозных заповедей, ни моральных запретов, ни законов, нужно обучать нормальных людей побеждать тех, кто хвастается своими навыками обращения с оружием для унижения и притеснения окружающих.

В Испании давно приняты законы, запрещающие поединки, их цель покончить с варварской традицией, оставшейся со времен рыцарства. Но они не всегда соблюдаются. Мы ежедневно видим, как люди, которые должны следить за выполнением распоряжения о запрещении дуэлей, сами принимают участие в подобных боях. Дуэли продолжают, несмотря на то, что интеллигентные и благородные представители нашего общества, руководствуясь принципами гуманизма, стремятся их прекратить. Люди, создающие законы, сами же их и нарушают. Даже некоторые политические деятели отстаивают принцип защиты чести и достоинства с оружием в руках. Они считают, что справедливость может быть восстановлена только посредством пролития крови и убийства своего противника.

Существует довольно много людей, которые выступают против такого способа разрешения конфликтов, но есть и такие, которые призывают не соблюдать существующие законы.

НАВАХА

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Этот перевод — результат трех лет исследования и поисков. Перевод любого текста — нелегкая задача, даже для профессионального лингвиста, которым я не являюсь. В тексте часто встречаются слова и выражения, которые не имеют точного перевода на другой язык. Поэтому очень трудно перевести эту книгу, не искажив смысл оригинала.

Это кропотливая работа, но, при желании, ее реально сделать. Затрачено много сил, чтобы улучшить перевод и привести его в соответствие с первоисточником. Однако в нем могут встречаться ошибки и неточности. Я публикую эту рукопись, будучи уверен, что перевод будет откорректирован и улучшен, а ошибки обнаружены и исправлены.

От автора перевода (неизвестен)

О чем это говорит? О слабости закона и триумфе доктрин дуэлянтов. Поскольку дуэли допустимы, то существует потребность в людях, которые преподавали бы искусство владения оружием. Этим как раз и занимаются учителя фехтования. Они обучают всех желающих принципам защиты или *destreza*. На своих уроках они практически учат убивать. Здесь опять возникает противоречие между законом, запрещающим дуэли и законом, разрешающим свободное обучение фехтованию, которое преподается даже женщинам. Представители высших слоев общества обучаются искусству фехтования шпагой и саблей и вместе с тем презирают искусство владения навахой. А мы как раз этому и хотим вас научить.

В Испании наваха является главным оружием цыган, рабочих, сельских батраков и моряков. Поэтому представители правящего класса относятся к ней с отвращением. Общественное мнение воспринимает наваху исключительно как орудие убийства, хотя большая часть таких ножей используется для самых обычных хозяйственных задач. Вместе с тем она может защитить честного и мирного человека от нападения хулигана. В данной книге мы собираемся сформулировать правила обращения с навахой, для того чтобы защитить себя.

Для аристократов написано большое количество книг, описывающих способы защиты и нападения различными видами оружия. Мы же пишем для простых людей, презираемых представителями правящего класса. Они также вступают в поединки, внезапные и резкие, без секундентов и свидетелей.

От неизвестного автора

От Редакции

Интернет, это благословение и одновременно наказание Господне, полон мистификаций (иностр. — обман ради шутки, удержание человека в продолжительном заблуждении забавы ради). Это архаичское доброе слово не должно и не отражает гнусный обман части интернетовских реалити, но в отношении приведенного в этой публикации материала вполне уместно, доброе ведь слово-то...

Начнем с того, что в Интернете материал размещен как «Автор неизвестен. Пособие для коммивояжеров».

О... Коммивояжер (франц. *commiss voyageur*) — разъездной представитель торговой фирмы, предлагающий покупателям товары по имеющимся у него образцам, каталогам и т.п... Представитель фирмы, в поездках заключающий торговые сделки; разъездной агент, предлагающий товары фирмы по образцам и каталогам.

Да, да! Это тот самый представитель Укратино-Канадской торговой компании, который предложит вам маникюрные ножницы по цене в три раза большей, чем в ближайшем магазине (Реальный случай, Львов, 1996 г.) То самый рекламный агент, навязчивость которого стала притчей во языцех... Которого выгоняешь в дверь, а он лезет в окно... Выталкиваешь из окна, он в трубу лезет... Тот самый таракан, которого не зовешь, но он всегда где-то рядом и при малейшей слабине — забытой на ночь немытой тарелке или вежливом ответе на приветствие — тут же начнет предлагать вам абсолютно ненужную вам вещь по бешеной цене...

И вот «Пособие для коммивояжеров». Кто же нас так мистифицирует, выставляя Инструкцию по применению навахи в качестве пособия для коммивояжеров и, собственно, почему это для коммивояжеров, а не для тех, кого они достают? Достают своим навязчивым «Купи, ну купи же».

О том, что это мистификация, позволяет говорить и то, что в общем-то, в современной мифологии есть только один класс — средний, а все это упоминания рабочих и крестьян, с одной стороны, и, с другой стороны, аристократов и прочей разной шелупони — не в тренде современной социопсихологии.

Впрочем, может быть в данном случае имеет место быть попытка вызвать интерес к материалу, о котором большинство современных кнопкодавов скажут: «Отстой!...»



открытом положении за выступ на пятке. Иногда пружина имеет сложную конструкцию, состоящую из нескольких сегментов, что практически обеспечивает складному ножу надежность нескладного. Считается, что хорошей навахой можно пробить насквозь две медные монеты, положенные на брусок из твердой древесины: прочный фиксатор не дает клинку сложиться, а великолепное качество стали, сохраняет острие в целостности и сохранности. Носился такой нож заткнутым за пояс. Он был всегда под рукой. Что представляет собой наваха можно увидеть на рисунке.

ВТОРОЙ УРОК НАЗВАНИЯ НАВАХИ

Названий у навахи было великое множество. В Андалусии ее именовали *mojosa* (колючка), *chaira* (мусат) и *tea* (горелка); в Севильи — *las del Santolio*; среди солдат, заключенных и бандитов Мадрида она была известна как *corte* (лезвие), *herramienta* (пор, зуб), *pincho* (колючка, острое), *abanico* (веер) и т. д. Часто навахи получали от хозяев и имена собственные. Иногда, весьма красноречивые: — например, «производитель вдов». В наших уроках мы будем называть ее одним общим названием наваха.

ТРЕТИЙ УРОК

Кто умеет пользоваться навахой, принимает стойку, характерную для

школы эспада и дага, которая называется *guardia*. Наваха можно взять в любую руку, большой палец располагается на обухе лезвия, остальные пальцы плотно удерживают рукоять. Свободная рука согнута в локте и защищает живот. Ноги на ширине плеч. Корпус развернут в сторону противника. Шляпу, кепку, жакет или мантию можно взять в свободную руку для усиления защиты. Живот втянуть. Голову не наклонять вперед, чтобы не получить удар по лицу. На противника нужно смотреть, не моргая, не взирая на его маневры, слова или жесты.

СТОЙКА ЧЕТВЕРТЫЙ УРОК СПОСОБЫ НАПАДЕНИЯ И ЗАЩИТЫ

Начальные действия в поединке являются оборонительными. Необходимо раскрыть технические возможности противника и, соответственно этому строить тактику ведения боя.

Чтобы лучше понять способы нападения и защиты, на следующих уроках мы разьясим такие понятия как *terreno*, *jiros*, *contrajiros* и *cambios*, которые должны являться для вас основой.

ПЯТЫЙ УРОК TERRENO (ДИАМЕТР ЗАЩИТНОГО КРУГА)

Расстоянием между передней стопой и вытянутой вперед рукой с оружием составляет диаметр защитного круга,

который обязуется вокруг бойца. Этот круг называется *Дестреза* — магическое испанское колесо. Важно то, что не боец привязан к *Дестрезе*, а круг к нему, и передвигается вместе с человеком. Момент, когда наш круг соединяется с кругом противника, является сигналом, что можно проводить атаку, и чем больше внутренний наш круг накладывается на круг противника, тем в лучшей позиции мы оказываемся для атаки.

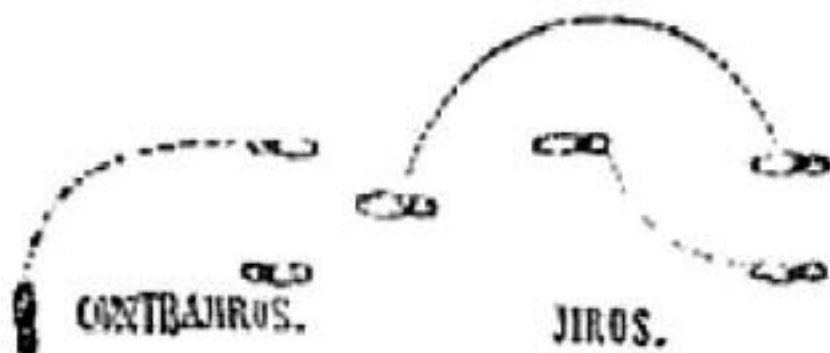
Поэтому есть два *terrenos*, один являющийся *terreno propio* (ваш), и другой *terreno contrario* (вашего противника).

ШЕСТОЙ УРОК JIROS (ШАГИ ВПЕРЕД И СПОСОБЫ ИХ ВЫПОЛНЕНИЯ)

Передвижения является основой защитной и атакующей техники в бою на ножах. В поединке они часто осуществляются при помощи шагов. Чтобы сделать шаг нужно перенести одну ногу вперед на некоторое расстояние, колено при этом не распрямляется до конца. Затем вторую ногу перемещают вперед на такое же расстояние. Совершается шаг вперед очень быстро. Если противник пытается уклониться или уйти назад в момент вашей атаки, то нужно сделать два или даже три шага подряд. Шаги вперед можно выполнить как правой, так и левой ногой. Во втором случае нож лучше переложить в левую руку. Если вы нападаете справа, то наносите удар в левую половину тела противника. Если он не сделает шаг назад левой ногой, то будет ранен. Шаг вперед называется *jiro*, шаг назад — *contrajiro* или *huida*.

СЕДЬМОЙ УРОК CONTRAJIROS (ШАГ НАЗАД)

Contrajiros — это прямая противоположность *jiros*. Если противник во время атаки сделал шаг вперед правой ногой, для того чтобы заставить его промахнуться необходимо, сделать шаг назад

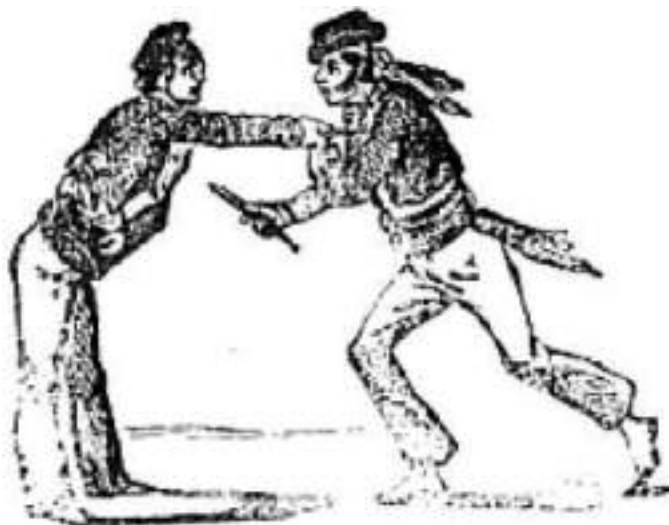




левой. Оба действия должны выполняться одновременно, малейшая задержка при выполнении шага назад может привести к ранению. *Jigo* всегда движение вперед, *contrajigo* всегда отступление. Смотри иллюстрацию выше.

ВОСЬМОЙ УРОК CAMBIOS (СПОСОБЫ НАПАДЕНИЯ)

Из различных способов нападения с навахой наиболее распространенным и безопасным является вид поединка, в котором бойцы используют обе руки. Как правило, в правой удерживают наваху, а в левой — плащ, жакет (который часто наматывают на руку) или шляпу. Такая манера ведения боя дает некоторые преимущества нападающему. Шляпой стараются закрыть противнику глаза, используют ее в качестве щита, наносят удары, в том числе и по вооруженной руке, стараясь выбить нож. Подобный способ ведения боя является наиболее безопасным.



Если вторая рука свободна, то наваху можно переключать из одной руки в другую. Это нужно делать очень быстро, чтобы противник не видел, в какой руке находится нож.

Не нужно думать, что в бою нужно всегда держать шляпу в свободной руке. Напротив, это приемлемо только в определенных случаях. Мы не советуем снимать шляпу с головы и допускать ее падения на землю. Только при выполнении определенных защитных и атакующих действий ее можно взять в свободную руку или бросить противнику в лицо. Пояс на талии тоже может пригодиться, в некоторой степени он защитит вас от укулов и порезов. С ним можно выполнять различные действия, о которых мы расскажем позже.

Если на вас надет плащ, в начале боя его сразу же нужно сбросить, чтобы не запутаться в нем ногами и, чтобы он не сковывал движения. Его можно бросить в лицо противника, чтобы на несколько мгновений лишить его возможности ориентироваться и в этот момент начать собственную атаку.

ДЕВЯТЫЙ УРОК УДАРЫ

Существует несколько способов нанесения ударов из различных положений. Их можно разделить на две категории — удары и укулы.

Но перед тем как начать разговор о них, необходимо заметить, что тело бойца как бы делится на две части, которые называются *parte alta* и *parte baja*. Под *parte alta* мы подразумеваем всю половину тела от талии до вершины головы, под *parte baja* — от талии до ног.

Когда один из бойцов без подготовки бросается на своего противника, он может быть легко ранен за счет простого вытягивания руки с навахой. Встречный укол наносится в верхнюю часть тела противника и называется *floretazo*. Он напоминает толчок. Именно этот прием можно увидеть на рисунке.

Встречный укол не всегда наносится

в верхнюю часть тела. Есть и более безопасные приемы, приводящие к смерти противника, где подобный удар наносится в нижний уровень. Об этом способе будет рассказано позднее.

Jabeque или *chirilo* — порез лица. Его наносили, чтобы нарушить уверенность противника в себе, показать слабость его защиты или опозорить. Такие удары не являлись смертельными, но влияли на психику противника (например «испанский поцелуй» — рассечь губу или кончик носа).

Мощный колющий удар в лицо называется *enfilar*.

Удар по боковой поверхности шеи с последующим поворотом ножа в ране называется *desjarretazo*. При хорошо поставленном ударе образуется широкая рана, через которую иногда бывает виден позвоночный столб. Этот удар, как правило, приводит к смерти. (Скорее всего навахы удерживались прямым хватом. Ладонь была направлена в низ. После погружения клинка в тело, нож проворачивался по часовой стрелке.)

Plumada — режущий удар справа налево по диагонали. Режущий удар на ружу слева направо называется *revers* (подобные удары часто следовали один за другим).

ДЕСЯТЫЙ УРОК СПОСОБЫ ЗАЩИТЫ

Из наших уроков вы можете понять, что искусство боя на навах основано не на приемах, изобретенных преступниками и хулиганами, а напротив, подчинено правилам и принципам фехтования. Поэтому бой на ножах заслуживает такого же внимания и изучения, как и искусство владения, другими видами оружия.

Мы уже рассмотрели различные способы нападения и типы ударов. А теперь разберем способы защиты, без которых ваш *destreza* будет ненадежным и слабым.

Боец должен находиться в постоянном движении, то есть кружиться и ска-



кать вокруг противника. Вместе с тем, бой нужно вести в спокойном и ясном состоянии духа. Четко определять расстояние до врага, чтобы при его атаке своевременно выполнить защитные действия.

Если удар врага лишь немного проникает в ваш защитный круг, можно защититься, убрав ту часть тела, которая подверглась нападению. Но если характер действий противника точно не известен, его удар направлен в центр вашего защитного круга, нужно уклониться шагом, скачком назад или в сторону, на такое расстояние, чтобы он не мог достать вас своим оружием. Нужно быть готовым быстро сделать два, три, четыре или более подобных скачков.

Подобный способ защиты применяется достаточно часто, но есть и другой, более опасный. Это отбив вооруженной руки противника своей невооруженной рукой. Встречный колющий удар (flore-tazos) может быть выполнен с большим успехом, если вам удалось захватить вооруженную руку противника за запястье. В связи с этим мы обращаем ваше внимание, что все удары должны выпол-

няться очень быстро.

Используя шляпу можно нанести сильный удар по вооруженной руке нападающего и выбить нож.

Существует еще один способ, но он довольно опасен. Когда противник наносит удар снизу, нужно ударить пинком по пальцам вооруженной руки. Это заставит его выпустить нож. Но если защищающийся не попадет в цель, противник может ранить его. Спастись от этого можно, только упав на землю и нанеся удар ногой нападающему в пах.

ОДИННАДЦАТЫЙ УРОК RECURSOS (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИЕМЫ)

Когда изученных приемов не достаточно для успешной защиты или нападения, возникает потребность в дополнительных приемах. Здесь бойцы применяют те приемы, которые получают у них лучше всего или которые изобрели сами.

Мы расскажем о некоторых из них.

Можно спрятать обе руки за спиной, чтобы противник не видел, в какой руке находится наваха. Перед тем, как

нанести удар нужно совершить обманное действие невооруженной рукой. Для этого нужно наклонить тело вперед и совершить движение локтем в сторону противника. Он попытается защититься, а вы нанесете удар другой рукой.

Уклонение вниз заставляет противника думать, что вы упали непреднамеренно. Чтобы его выполнить, надо отодвинуть ногу назад и поставить ее на колено, опустить тело вниз, наклониться вперед, и, удерживая это положение, опершись ладонью левой руки о землю, выполнить укол в нижнюю часть живота, как показано на рисунке. Этот прием требует большой ловкости и проворства.

ГЛАВА 2 РАЗЛИЧНЫЕ ПРИЕМЫ, ИСПОЛЪЗУЕМЫЕ В БОЮ НА НАВАХАХ ПЕРВЫЙ УРОК GUARDIAS (ПРИЕМЫ ЗАЩИТЫ)

В первой части нашей инструкции мы изучили принципиальные методы нападения и защиты, которые применяются в бою на навах. Далее мы про-





должим изучение ударов и защит, которые применяются на практике.

Нужно быть очень внимательным, когда защитный круг противника только приближается к вашему кругу, но не вступил в него. Всякий раз, когда он пытается вытянуть свою руку для нанесения удара, необходимо нанести по ней удар ножом, чтобы лишить его возможности продолжить нападение. Этот прием очень опасен, так как противники могут ранить друга, не выполняя шага вперед, а только лишь распрямляя вооруженную руку.

Бойцы могут оставаться в защитной позиции и, не меняя своего положения, наносить удары по вооруженной руке противника.

Можно часто видеть, когда один из противников опускается (практически ложится) на землю, используя этот прием для защиты. Это один из самых безопасных способов защиты, который значительно снижает возможность получения ранения. Он часто применяется, когда один из бойцов нападает, удерживая шляпу в свободной руке.

Всякий раз, когда вы нападаете на верхнюю половину тела противника, ваша нижняя часть остается открытой для его ответных ударов. Когда вы нападаете на нижнюю часть, то открываете верхнюю половину своего туловища. Поэтому атаковать противника нужно настолько быстро, чтобы не получить ответный удар в незащищенное место.

УДАРЫ DE FRENTE (ПРИ ДВИЖЕНИИ ВПЕРЕД)

А теперь давайте рассмотрим мощные уколы, наносимые в верхнюю половину туловища, которые выполняются при совмещении защитных кругов. Это покажется странным, так как мы уже говорили об этом, рассказывая о различных типах ударов в первой части нашей инструкции. Теперь мы поговорим об ударах de frente и costado отличающих-

ся от описанных ранее тем, что они наносятся в движении.

Под ударами de frente мы подразумеваем те, которые наносятся при движении вперед. Вы приближаетесь к противнику до тех пор, пока ваши защитные круги не накладываются один на другой. После этого нужно только вытянуть руку с ножом, чтобы ранить противника, если он не сделает шаг назад. Одновременно, делая шаг назад, защищающийся может выполнить floretazo (короткий встречный укол, наносимый в верхнюю часть тела противника во время его атаки).

ТРЕТИЙ УРОК УДАРЫ DE COSTADO (ПРИ ДВИЖЕНИИ НАЗАД)

Удары de costado выполняются при движении назад.

ЧЕТВЕРТЫЙ УРОК CORRIDAS (ПЕРЕДВИЖЕНИЯ В БОЮ)

Corrida — это передвижения в бою (шаги вперед, назад и в стороны, прыжки и повороты). Они совершаются определенным образом, по известным правилам, помогающим сохранить положение боевой стойки.

Corrida представляет собой описание полукруга, выполняющегося каждой из противоборствующих сторон в ходе

боя. Передвижения необходимы для того, чтобы проникнуть в защитный круг противника и ранить его каким-либо ударом.

Движение вперед можно выполнять как с права, так и слева. Если атакующий нападает справа, делая шаг вперед, то защищающийся должен сделать шаг или прыжок назад, чтобы выйти из зоны поражения. Таким образом, противники как бы выполняют одновременно два полукруга. Таким образом, передвижения в бою осуществляются по кругу.

ПЯТЫЙ УРОК MOLINETE (УХОД В СТОРОНУ)

Когда противник нападает на вас можно использовать molinete. Для этого необходимо оторвать одну ногу от земли и отодвинуть ее в сторону, одновременно перенося на нее вес тела. Корпус повернуть боком к противнику. Свободной рукой отбить вооруженную руку противника и выполнить встречный укол ножом.

Имейте в виду, что это очень опасный прием. Его легче выполнять при ударе ножом снизу и труднее при ударе в лицо или горло. После отбива необходимо выполнить ответный укол верхнюю половину тела противника.





Если противник хорошо защищает голову и корпус, необходимо опуститься вниз, встав на одно колено, нанести колющий удар ножом противнику в пах. Этот прием показан на рисунке в 11 уроке 1 главы Инструкции.

Когда противник наносит колющий удар в область лица или горла, нужно захватить ее своей свободной рукой и, выворачивая запястье, направить его нож к горлу. Так противник может ранить себя собственной навахой.

ШЕСТОЙ УРОК МЕТАНИЕ НАВАХИ

В ножевом бою, особенно среди моряков, применялся способ метания навахи в противника, при котором рукоять ножа была прикреплена длинной веревкой или шнуром к талии. Встречались бойцы, выполнявшие подобные броски с высокой точностью, попадая врагу в грудь или живот. Однако при неточном броске существовала большая вероятность того, что противник может захватить шнур рукой. Этот прием требует длительных тренировок. Поэтому мы не рекомендуем слабо подготовленным бойцам выполнять его.

СЕДЬМОЙ УРОК ОТВЛЕЧЕНИЕ ВНИМАНИЯ

Бой на ножах ведется на большой скорости. Бойцы стараются отвлечь вни-

мание друг друга, чтобы нанести удар ножом незаметно. Для этого стараются заставить противника моргнуть или закрывают ему глаза каким-нибудь предметом собственной одежды. Для этого совершают ложное движение невооруженной рукой в область лица или закрывают противнику лицо шляпой. Почти одновременно наносят удар ножом снизу в живот.

ВОСЬМОЙ УРОК RECORTES (РАЗВОРОТ)

Разворот — это тоже способ защиты движением, такой же, как и шаг назад. Только при развороте вы поворачиваетесь к противнику спиной, а при шаге назад — находитесь лицом друг к другу.

ДЕВЯТЫЙ УРОК SUERTE DE LA CULEBRA (АТАКА В ПАДЕНИИ)

Суть этого приема состоит в том, что нападающей практически ложится на землю, опираясь на свободную руку с целью проникнуть внутрь защитного круга противника и нанести ему колющий или режущий удар ножом в нижний уровень.

ДЕСЯТЫЙ УРОК ENGANOS (ОБМАННЫЕ ДЕЙСТВИЯ)

Все удары ножом можно разделить на реальные, которые приводят к ранению противника и финты, обманные действия для отвлечения внимания и дезориентации. Показав укол в какое-либо место, колют совсем в другое, которое противник открывает для удара, закрываясь от ложной угрозы. Например, если вы наносите отвлекающий удар в лицо или горло, то реальный удар нужно наносить в живот или пах и наоборот.

Можно обмануть противника, выполняя перемены боевой стойки и ложные нападения, которые осуществляются при помощи шагов вперед или назад, а также за счет разнообразных движений туловищем.

ОДИННАДЦАТЫЙ УРОК TRETAS (ГРЯЗНЫЕ ПРИЕМЫ)

Мы дошли до описания тех прие-

мов, из-за которых бой на навахих считается грязным делом. Но нужно рассказать обо всех, чтобы наши ученики ясно понимали, что представляет собой искусство боя навахих. Даже, несмотря на то, что его считают грязным боем, оно подчиняется общим правилам фехтования. Мы приводим описанные ниже приемы не для того, чтобы их использовали для нападения, а только для того, чтобы ученики могли от них защититься.

В первой части мы рассказали о некоторых приемах с поясом, который бойцы носят вокруг талии. Его можно снять и бросить один его конец на землю. Если противник, увлеченной атакой, наступит на пояс — следует быстрый рывок, опрокидывающий потерявшего бдительность врага навзничь. В конец пояса зашивают монеты или небольшие камни. Его обычно бросают в ноги противника, чтобы он запутался и упал.

Шляпу можно бросить в лицо врагу, это — очень эффективный прием.

Иногда боец берет в руку горсть земли, песка или пыли, в зависимости от того места, где проходит поединок и бросает это в глаза противника, а затем незамедлительно атакует.

Боец может наступить врагу на ногу, это хороший прием, если противник пытается отступить назад.

Можно нанести врагу сильный удар ногой в живот или провести подсечку по ногам, опрокидывая его на землю.

Некоторые бойцы делают вид, что заглядывают противнику за спину, чтобы заставить его оглянуться и в этот момент совершить нападение.

В заключение можно сказать, что существует множество приемов употребляемых в бою, рассказать обо всех невозможно, поэтому мы ограничимся теми, которые были описаны выше.

Схватка (Рафаэлю Мендесу)

*В чёрных глубинах ущелья
Две альбасетских навахи,
Красуясь вражеской кровью,
Блещут как рыбы во мраке.*

*Под острой иглою света
Из резкой листвы возникли
Морды коней иступлённых,
Профили всадников диких.*

*Горестно плачут старухи
Под сенью древней оливы.
Неистовый бык раздора
Кидается на обрывы.*

*Чёрные ангелы смерти
Приносят лёд и рубахи,
Ангелы, чьё оперенье —
Блеск альбасетской навахи ...*

Гарсия Лорка



Мартенситная легированная сталь N690 производится корпорацией Böhler-Uddeholm GmbH & Co, предприятия которой есть и в Австрии, и в Германии, и в Южной и Северной Америках. В просторечии этот сплав называют также «кобальтовая австрийская нержавейка». Благодаря высокому качеству и эксплуатационным характеристикам её используют во многих странах мира для изготовления ножей (ну и других целей).

Сталь изготавливается по технологии электрошлаковой переплавки.

N690 имеет равномерно распределенную карбидную структуру кристаллической решетки при отсутствии вредных примесей. В результате термической обработки и ковки ударная вязкость материала увеличивается без потери твердости. Наличие легирующих добавок в химическом составе стали обеспечивает устойчивость к воздействию коррозии.

Сталь признана хорошим материалом для серийного изготовления длинномерных и тактических ножей, технические характеристики которых допускают эксплуатацию в тяжелых и экстремальных условиях. Лезвия из стали N690 способны выдерживать не только продольные, но и сильные боковые (поперечные) нагрузки при воздействиях при работе «на излом» и «на вращение».

Благодаря устойчивости к воздействию агрессивных сред сталь применяется при изготовлении ножей для дайвинга, гарпунов для подводной охоты и другого спортивного оснащения.

Эту сталь применяют при изготовлении ножей такие известные европейские бренды, как Boker, Spyderco, Benchmade и Extrema Ratio. Изготовленные из этой стали лезвия обладают прекрасными режущими свойствами, прочны, долговечны, хорошо затачиваются и при этом хорошо держат кромку. Наличие легирующих элементов в составе обеспечило высокую коррозионную стойкость при сохранении пластичности. При необходимости существует возможность термической закалки до 60 HRC.

Технико-физические характеристики сплава позволяют использовать его в

машиностроении для изготовления инструмента, фрез, сверл, деталей подшипников и ответственных узлов, работающих при высоких механических нагрузках. Сталь отличается повышенной износостойкостью и допускает возможность термической обработки.

Устойчивость к воздействию влаги и химических веществ позволяет применять сталь в пищевой и фармацевтической промышленности для изготовления режущего инструмента, измельчителей и т.п. При этом учитывается экологическая чистота материала и полное отсутствие примесей.

По своему составу N690 является близким аналогом стали 95X18, германской X102CrMo17, японских VG-10 и AUS-10, французской Z100C017, американской 440C. В Швеции производят аналог Sandvic 12C27.

Сталь N690 содержит:

- 1,08% углерода (C), который придает твердость материалу, повышая прочность относительно других сплавов (сплавов с другим содержанием углерода);
- 17,3% хрома (Cr) — обеспечивает получение высоких антикоррозионных свойств, способствует повышению износостойкости и оптимизации условий закаливания;
- 1,1% молибдена (Mo) — обеспечивает снижение хрупкости, повышение пластичности и устойчивости к воздействию высоких температур;
- 0,1% ванадия (V) — обеспечивает усиление упругости металла и инертности к воздействию агрессивных сред;
- 1,5% кобальта (Co) — обеспечивает повышение жаропрочности и улучшение механических свойств;
- 0,4% марганца (Mn) — обеспечивает повышение твердости;
- 0,4% кремния (Si) — обеспечивает улучшение стабильности сплава и усиление износостойкости.

Наличие кобальта в химическом составе металла делает кристаллическую структуру N690 более однородной, тем повышая ее относительную устойчивость к механическим нагрузкам.

Использование австрийской стали

СТАЛЬ N690

N690 позволяет изготавливать качественные нержавеющие ножи различного назначения. Благодаря своим физико-техническим свойствам материал хорошо обрабатывается, способен к термической обработке, не подвержен коррозии и продается по доступной цене.

N690 — один из лучших сплавов для изготовления красивых износостойких клинков. Простая заточка и длительное сохранение остроты кромки делают пользование простым и удобным.

Высокое качество стали Böhler N690 обеспечено применением уникальной технологии прокатки, разработанной производителем. Металлические листы подвергаются многократной горячей обработке с прокаткой в продольном и поперечном направлении. После этого производится холодная нарезка материала на полосы.

Специально для изготовления ножей сталь марки N690 поставляется на рынок металлопроката в виде стальных полос толщиной 3-5 мм, шириной 20-50 мм и длиной от 250 до 1000 мм. Поперечное сечение полос прямоугольное или с подготовленным продольным сколом, который призван избавить мастера от выполнения кузнечных работ при изготовлении лезвия. Сталь может быть подвергнута предварительной термообработке или ей не подвергаться.

Все это весьма удобно, поскольку не требует выполнения операций по порезке больших листов, позволяет точно определять количество необходимого материала и снижает количество отходов.

Полосы продаются поштучно. Стоимость зависит от геометрических размеров изделия, толщины и видов предварительной заводской обработки. Для продукции металлообрабатывающей промышленности осуществляются поставки листа толщиной 2-8 мм заявленного в договоре размера. При необходимости можно заказать любой аналог сталей типа N690. Металлический лист продается на вес.

Все выше перечисленное обеспечивает N690 широкое использование в ножевой промышленности.



ЕВРОКИНЖАЛ

Кинжал, в виде аккуратно обработанной листовидной пластины из камня с симметричными, с обеих сторон идущими от острия лезвиями появился на территории Европы еще в каменном веке. Он имел боевое предназначение. Хотя об искусстве рукопашного боя в то время вряд ли стоит говорить, но люди уже тогда заметили, что наиболее верным способом вывести врага из строя является колющий удар. К тому же его и труднее всего отразить или увернуться от него, поскольку оружие поражает кратчайшим путем, часто без предварительного замаха. А хрупкость материала только улучшала его боевые свойства, так как оставшийся в ране обломок приводил к летальному исходу даже в случае ранения.

Кинжалы изготавливались из кремня, обсидиана или кварца методом отжима. Действуя на небольшой участок костяным «отжимником», скалывали каменные чешуйки, создавая в лучших образцах оружия идеальную форму, затем еще и шлифуемую песчаником.

Рукоять у этих образцов была монолитная, изготавливаемая заодно с клинком, либо деревянная, усиленная обмоткой из сухожилий, в которую вставлялся хвостовик клинка.

По мере распространения металла: меди, а затем и бронзы — клинки кинжалов стали изготавливать из этих новых материалов.

При этом необходимо учесть, что как каменные, великолепно изготовленные кинжалы, так и первые металлические, достаточно дорогие и редкие в то время, служили символом власти, вещественным доказательством высокого положения в обществе. Поэтому

они не несут на себе следов практического применения и находят их чаще всего в захоронениях. Боевые кинжалы были практически оружием и отделялись попроще.

Когда металл окончательно вытеснил каменное оружие, к клинкам кинжалов стали прикреплять рукоятки из дерева или кости. Порой рукоятки были литые, но из металла более низкого качества, и крепились к пластине клинка несколькими заклепками. Впервые именно на клинках древних кинжалов появились продольные желобки-долы. Возможно, первые мастера не отдавали себе отчета в целесообразности такого усовершенствования, а исходили из соображения экономии дорогого металла.

Именно кинжал первым попал под воздействие оружейной моды и традиции. Уже в те времена, когда металл относительно подешевел и стал достаточно распространенным материалом, кинжалы начали отливать вместе с рукоятками, имитируя при этом заклепки более древних образцов.

Использовать кинжал в хозяйственно-бытовых целях достаточно сложно, поэтому кинжал никогда не был оружием воинов низкого ранга, вынужденных заботиться о себе в походах самостоятельно.

И наоборот — вождь, военачальник, командир, вся прослойка в военной иерархии, которую оберегали и которой прислуживали, в качестве личного оружия предпочитала именно кинжал.

Уважали кинжал в качестве оружия кельты, воинственные племена которых проживали на всей территории Европы, а прямые их потомки — шотландцы и ирландцы, — отстаивая свою независи-



Кремниевый кинжал с рукоятью в форме рыбьего хвоста (длина 29,5, ширина 8,5 см)

мость, воевали вплоть до Нового времени. Римляне называли кельтов «галлами», и именно галльские войны были наиболее затяжными и кровопролитными. Во время ведения боевых действий на территории Испании, примерно в I в. до н. э., в вооружении римских легионеров появился кинжал «пугио», одна из версий многочисленных видов кинжалов, изготавливавшихся кельтами — умелыми металлургами и кузнецами. Кинжал «пугио» стал первым «табельным»

Кинжал и ножны железного века. Найдены на территории Англии, изготовлены кельтами около 550 г. до н. э.

Кинжалы бронзового века, найденные в центральной Европе. Отдельно отлитые рукояти прикреплены к клинкам заклепками



Кинжал римских легионеров — пугио. I в. до н. э. — I в. н. э. Современная реконструкция

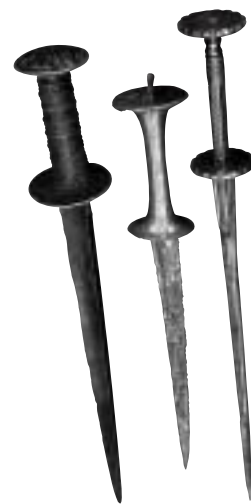




«Ранний» тип кинжала, изготовлявшийся в городе Базеле — прототип швейцарских кинжалов



Кинжалы мизерикордия с рукоятками, оформленными в разных стилях



Европейские кинжалы рондель, XIII–XIV вв., предназначенные для пробивания доспехов



Итальянская чинквидеа с ножнами из кожи, около 1500 г. Часто такие кинжалы украшались искусной гравировкой



Кинжал типа орелло, иначе называемый левантийская дага

образцом, изготовлявшимся в многочисленных мастерских Римской империи по единому стандарту (на возможном в то время уровне). Вооружить пехотинца кинжалом стало возможным потому, что организация профессиональной римской армии отличалась порядком и дисциплиной. Каждый солдат нес с собой в походе какой-то хозяйственный инструмент (кирку, лопату, топор или нож) и на привале каждый выполнял свои обязанности. Разделившись на команды, легионеры выполняли общие работы (от установки часток до приготовления пищи), что и давало возможность каждому воину сохранять боевое оружие в надлежащем виде и не использовать его для хозяйственных работ.

Во II в. н. э. Римская империя, ослабленная наступлением варварских племен, стала терять былую славу и мощь, и кинжалы как массовый вид оружия стали исчезать, оставаясь лишь символом власти у привилегированной прослойки военной аристократии.

Время широкого распространения этого оружия наступило позже, в XIII–XVII веках, но единого образца уже не было, кинжалы изготавливались, соотносясь с оружейной модой своего времени. Поэтому их типология и определение времени изготовления по характерным внешним признакам основывается не на форме клинка, который у большинства совершенно разных образцов был примерно одинаков, а на форме крестовины, рукояти и наконечника.

«Квиллон» — кинжал, являющийся как бы уменьшенной копией европейс-

кого меча — имел прямую крестовину, перпендикулярную оси симметрии оружия. Такая крестовина у меча называлась квиллон, и это же название перешло в обозначение типа кинжала в целом. Кинжал появился в конце XII в., стал популярен в XIII в. и на протяжении нескольких веков был излюбленным оружием рыцарей. В виду совершенствования техники фехтования концы его прямой крестовины пришлось отогнуть в сторону острия клинка, но название квиллон за ним так и оставалось до тех пор, пока этот тип кинжала во время фехтовального поединка не перекочевал в левую руку, в то время, как в правой была шпага или рапира. Новая фехтовальная техника дала кинжалу и новое имя — «дага», к которому часто прибавлялось уточнение — «для левой руки».

Классическое навершие квиллона, это повторяющие форму наконечника мечей противовесы, уменьшенные в размерах. В зависимости от господствовавшей в то время оружейной моды они могли иметь различную форму, не связанную с функциональными особенностями кинжала.

Кинжалы более древние по происхождению, но достаточно популярные и в средние века, по форме крестовины похожие на квиллон, но имевшие вместо наконечника цельное кольцо или его сегмент, называются «кольцеобразными» и «антеннообразными». Будучи оружием менее престижным, они оформлялись достаточно просто и являлись оружием простых воинов и горожан.

В XIII веке был распространен и кинжал другого вида — «рондель». Своё название он получил из-за дисков, ограничивающих рукоятку с обеих сторон. Имея мощный и достаточно узкий клинок, он применялся для пробивания кольчуги или нанесения удара в сочленение доспехов, при этом большая



(из-за дисков) опорная площадь для руки, сжимавшей рукоять, смягчала резкость удара, которая при ином оформлении рукояти могла бы травмировать кисть. Образцы кинжалов XIII — XIV вв. исчезли с появлением цельных пластинчатых доспехов, пробить которые стало практически невозможно. Узкие щели, имевшиеся в доспехах, требовали более тонкого клинка, применить который можно было лишь к поверженному наземь врагу. Поэтому кинжал такого рода стал называться «мизерикордия» — кинжал милосердия (под «милосердием», очевидно, подразумевалось то, что поверженный, как правило, тяжело раненный противник, после удара этим кинжалом переходил в мир «иной» и его более не мучили ни боль ран, ни горечь поражения). Клинок его, длина которого составляла 200–250 мм, был шириной 10–12 мм и в сечении приближался к квадрату. Он мог иметь ограничение на рукояти в виде небольших дисков, или иной формы, но сама рукоять была небольшой и изящной, потому что кинжалом не пробивали металл, а проталкивали его лезвие в сочленение доспехов, навалившись всей массой тела.

Когда с появлением огнестрельного оружия массивные доспехи стали только мешать, а в употребление вошли жилеты из толстой кожи или кольчуги, с кольцами малого диаметра — «панцири», в Европе появилось оружие, подобное мизерикордии, без острых лезвий. Оружие это называлось «стиллет», (от тонких заостренных палочек «стилосов», которыми писали по воску в Древнем Риме). Легкий и небольшой, стилет явился завершением той группы специализированных кинжалов, которая была обозначена «ронделем» и «мизерикордией».

«Баллок» — кинжал со специфически оформленной рукоятью. Ранние образцы известны с XI века, но широкое распространение получил в XIV веке. Прежде всего это не специализированный кинжал, а фаллический символ мужской состоятельности и силы, такой же, каким в свое время являлся «акинак» древних персов и скифов. По обеим сторонам его клинка на месте крестовины вырезаны стилизованные

яички (ballock — яичко), чаще всего представлявшие одно целое с деревянной рукоятью.

Поэтому название «мошонкин» нож по сути правильное, но трактуется неверно, поскольку появилось якобы в связи с тем, что его «носили в низкоподвешенных ножнах, так что он болтался между ног, откуда и пошло его название». (Джеральд Уиланд «Мечи, шпаги и сабли»). Еще одно название — «почечный» нож, это просто более «приличное» название, когда форму крестовины романтически настроенные историки XIX века сравнили с почками, это не было так вульгарно в чопорном обществе Викторианской эпохи.

Распространен баллок был повсеместно, но по прошествии моды, когда сексуальность стала подчеркиваться предметами одежды и в первую очередь «гульфиками» огромных размеров, пристегивающимися к штанам, эти кинжалы пропали и больше не возрождались.

Но на севере Англии остался потомок баллока — шотландский кинжал. Изменившаяся форма деревянной рукояти к XVII веку украсилась резными шотландскими орнаментами в виде клеточек и нитеподобных переплетений. Кинжал этот у шотландцев назывался «durk», но в правописание вкралась ошибка, допущенная в словаре Сэмюэла Джонсона, изданном в 1775 г., и во всех европейских языках он известен как «dirk».

Кинжал стал принадлежностью шотландского национального костюма, и с появлением шотландских полков в британской регулярной армии был разработан табельный образец, официально состоявший на вооружении вплоть до 1939 года.

Так называемый «ушастый» кинжал («орелло» — ухо, франц. — или «левантийская» — восток, итал. — дага), — дань мусульманскому Ближнему Востоку. Характерное оформление навершия в виде двух расходящихся пластин наиболее известным стало благодаря турецким ятаганам, но имеет давнюю историю, начало которой, как предполагают специалисты, положили рукояти, изготовлявшиеся из берцовой кости в Индии. Форма оказалась очень удобной и с тех пор, вместо кости с той ее частью, кото-



Дага для левой руки — «потомок» кинжала квиллон



Кинжал квиллон с ножнами, оформленными в швейцарском стиле, XVI век

Внизу — дага ландскнехта с ножнами, ножом и шилом



Баллок с ножнами, ножом и шилом



рая входит в сустав, стали делать стилизованные рукояти из других материалов такой же удобной формы.

«Левантийский» кинжал впервые появился в Испании и был особенно популярен во Франции и Англии. Причем богато украшенные в восточном стиле его образцы были особо любимы коронованными особами и знатными аристократами, чьи предки участвовали в крестовых походах, отвоюывая у мусульман «гроб Господень». В данном случае кинжал этого типа являлся символом родovitости и причастности к славным делам предков. Именно поэтому на парадных портретах конца XIV — начала XVI веков это оружие изображается чаще всего, хотя о боевом его использовании информация отсутствует.

В свобододолюбивой Швейцарии в



Слева — швейцарский кинжал с ножнами. Около 1600 г. Вверху — длинный швейцарский базелард, заменявший горожанину меч. Около 1530 г.

XVI веке появился свой тип кинжала. Широкий и достаточно длинный клинок, как предполагают, вначале имел навершие в виде кольца, но в XIV веке в городе Базеле кольцо сплющили так, что на рукояти с обеих сторон образовались крестовины. По названию города, где стали изготавливать клинки с такими удобно фиксирующими руку рукоятями, и кинжалы стали называться «базелард» (более правильное название — базельяр). Особую популярность кинжалы такого типа, обладавшие к тому же отменными боевыми качествами, получили не только в Швейцарии, но и во всей Центральной Европе. Там такой тип кинжала стал именоваться «швейцарским». При этом горожане, которым было запрещено носить мечи, пользуясь сходством этого типа кинжала с длинноклинковым оружием, заказывали «швейцарские» кинжалы огромных размеров (с длиной клинка 50-60 см).

Рукояти этих кинжалов, при сохранении первоначальной формы, свойственной базеларду, снабдили двумя металлическими дугообразными оковками, на концах которых делались с внешней стороны выемки, препятствующие соскальзыванию клинка противника. Кинжалы эти были очень популярны среди ландскнехтов — вольнонаемных немецких пехотинцев.

Итальянский кинжал «чинкведеа» (cinque — пять) — пять пальцев. Примерно такую ширину имел его клинок у основания. Появился и был популярен в XIV — XV веках, применяясь, прежде всего, для колющих ударов. Широкая и глубокая рана, нанесенная клинком,

имеющим многочисленные долы, была очень тяжелой и сопровождалась внутренним кровоизлиянием, которое в те времена лечить не умели. С развитием гибких систем фехтования легким оружием в той же Италии, лишенная маневренности чинкведеа ушла с исторической сцены, оставаясь в коллекциях и арсеналах, как исторический курьез.

Вместо «чинкведеи» появился кинжал под названием «ломатель шпаг», у которого с одной стороны лезвия имелись поперечные вырезы до середины клинка. Постоянные или убирающиеся подпружиненные крючки, имеющиеся в этих вырезах, прихватывали клинок шпаги противника, попавший в такую ловушку, затрудняя его извлечение.

В результате человек, вооруженный «шпаголомом» мог, придерживая застрявшую шпагу, поразить противника своим оружием, находящимся в свободной руке, либо резким боковым движением вырвать оружие из рук противника. А вариант боевого приема, когда клинок, зажатый в ловушке, просто обламывался и дал повод к названию этого оружия.

Вот, пожалуй, и все основные виды и типы европейского кинжала. До наших дней он дожил в виде различных разновидностей боевого ножа или символического оружия офицеров флота — кортика. Практическое применение его в наше время этим и заканчивается, но кинжалы остаются интересными свидетелями и участниками истории. ✨Клинок

Маленький итальянский стилет с клинком треугольного сечения шириной 7 мм. Начало XVII в.



Национальный шотландский кинжал дирк с ножнами, в которые вставлены дополнительные ножи — модернизация кинжала баллок



Шпаголом — специфический вид кинжала, предназначенный для левой руки во время боя на шпагах



ШАШКА

Самое заметное отличие от кавказских образцов шашки состояло в способе стыковки ножен с рукоятью. Учитывая недостаток кавказских ножен, имеющих раструб, способствующий попаданию влаги внутрь, клинок армейской шашки вставлялся в ножны «по сабельному»: рукоять перекрывала устье. Рукоять визуально служила продолжением клинка и была равна ему по ширине. Она состояла из деревянных щечек, скрепленных двумя заклепками с хвостовиком клинка. Внизу, у клинка, она была усилена металлическим кольцом. Чтобы отверстие устья ножен надежно перекрывалось, и внутрь не проникала влага, под кольцом крепилась кожаная манжета, пропитываемая воском. Она немного выступала по периметру за габарит торца рукояти и силой тяжести оружия плотно впечатывалась в устье.

Именно способ соединения рукояти шашки с ножнами встык, разработанный русскими оружейниками, получил название «азиатский», по официальному названию оружия «шашка азиатского образца 1834 года» и стал в дальнейшем оружейведческим термином, не относящимся к месту изготовления оружия, но отражающим только конструктивное решение оружия.

Клинок шашки стальной, изогнутый, с широким долом на каждой стороне. Рабочая часть лезвия клинка — обоюдоострая. Деревянная рукоять имеет традиционное навершие кавказского типа, разделенное в верхней части канавкой. В навершии выполнено отверстие для темляка.

Длина солдатской шашки 1000 мм, длина клинка 880 мм, его ширина 34 мм. Длина клинка офицерской шашки несколько меньше. Рукоять и ножны офицерской шашки могли иметь произвольные украшения в восточных традициях.

Ножны шашек деревянные, обтянутые кожей. Прибор солдатских ножен состоит из устья и четырех гаек. Первая и третья гайки с кольцами на выгнутой стороне ножен предназначены для плечевой перевязи. Таким образом, шашка носится лезвием вверх.

На второй, третьей и четвертой гайках гнезда для штыка: до 1870 г. — трехгранного, после — четырехгранного. Ножны шашек унтер-офицеров и трубачей, вооружаемых пистолетами, второй и четвертой гайки не имели, третья гайка была гладкой. Сами ножны были стандартного размера, предназначенные для клинка солдатской шашки. Офицерские ножны, также имеющие две гайки с кольцами, были короче.

Следует добавить, что вместе с новым оружием в 1834 г. драгуны Нижегородского полка получили и новую форму, в которой сочетались кавказские и

армейские традиции. На новом мундире появились кавказские «газыри» — трубочки со снаряженными внутри патронами, вставлявшиеся в особые нагрудные карманы на одежде по шесть с каждой стороны. Газыри цепочками крепились к бляхам, по одной на каждой стороне, что предохраняло использованные газыри от потери в сутолоке боя. При этом нижние чины имели также лягушки (патронные сумки) на 18 патронов, а офицеры на 6. Головным убором стала шапка из черной овчины, на манер кавказской папахи, но имевшая подбродочную металлическую чешую, как у кивера.

Таким образом, Нижегородский драгунский полк, в котором на протяжении 1837 г. служил и М.Ю. Лермонтов, первым в России получил на вооружение новое оружие — шашку образца 1834 г., как награду за заслуги в Кавказской войне.

И память о том:

«Как при Ермолове ходили
В Чечню, в Аварию, к горам;
Как там дрались, как мы их били,
Как доставалось и нам...»

«Валерик» М.Ю. Лермонтов (1841 г.)

— была увековечена правительством таким необычным способом!

Шашка казачья образца 1838 г.

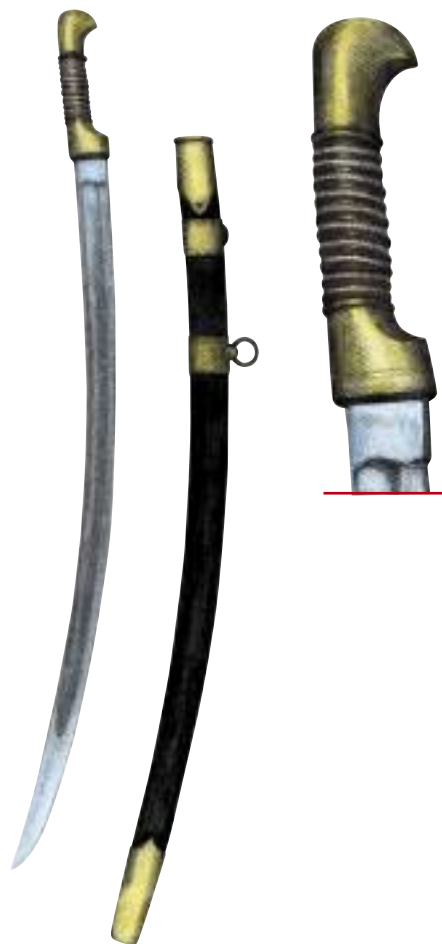
В тридцатых годах XIX в. император Николай I, чье восшествие на престол было омрачено восстанием декабристов (14 декабря 1825 г. некоторые гвардейские полки уклонились от присяги новому императору и потребовали введения конституции), стал проводить в армии стандартизацию обмундирования и вооружения. При этом внимание уделялось практичности и дешевизне изготовления. Для казачьих войск вводилась единообразная форма, в которой были учтены элементы местной, привычной казакам одежды. Поэтому в каждом казачьем войске форма эта несла черты индивидуальности и одного взгляда на нее было достаточно, чтобы определить, к какому войску принадлежит казак.

Следует заметить, что попытки облачить казаков в форму предпринимались и раньше, до войны 1812 года, но обязательного ее ношения командование, в чем подчиненные были казаки, добиться тогда не смогло. Исключение составляли элитные лейб-гвардейские казачьи полки, служба в которых была престижна и форма являлась тому дополнительным подтверждением.

Вводя единую форму, Николай I не обошел вниманием и традиционное разнообразие образцов оружия, имевшееся в казачьих войсках. Было принято решение о разработке единых образ-

Виктор КЛЕНКИН

Продолжение. Начало см.
журнал «Клинок» №1, 2020 г.



Шашка казачья офицерская обр. 1838 г.

Казак «линеец» с кавказской оборонительной линии





Офицер Забайкальского казачьего войска. Вторая половина XIX в.

цов, чтобы облегчить снабжение и ремонт, которые во время ведения боевых действий должны были осуществляться централизованно. В 1832 г. было принято гладкоствольное казачье ружье единого калибра 7 линий (17,7 мм), оформленное в «азиатском» стиле, длиной 122 см. В 1836 г. был принят казачий пистолет калибра 18 мм, длиной 40 см. В отличие от армейских кавалерийских пистолетов, у казачьего пистолета были прицельные приспособления: мушка и целик.

В 1839 г. был утвержден единый образец казачьей пики, но казаки «разгоняли» ее размер под себя и поэтому ее длина колебалась в пределах от 3,1 до

Шашка казачья нижних чинов, обр. 1838 г.



3,4 м. Было решено разработать и единый образец длинноклинкового оружия и рекомендовать его для принятия в казачьи войска. При разработке образца принимались во внимание следующие соображения:

- упрощенная техника применения, заключающаяся в рубке при атаке врага казачьими лавами, что позволило конструкции эфеса максимально упростить, лишив его защитных дужек, считавшихся необходимыми в конструкции легкокавалерийской сабли армейского образца;

- указанное выше давало возможность упростить технологию производства и сделать оружие более дешевым, что в то время было немаловажным фактором, поскольку оружие для казаков закупалось из средств войсковой казны;

- необходимость (по представлению военных в то время) видимого отличия оружия иррегулярной конницы от образцов вооружения регулярной кавалерии.

Исходя из этих доводов, а также учитывая то, что кавказская шашка именно в то время была окружена ореолом славы, было решено принять за единый образец длинноклинкового оружия для казачьих войск шашку, доработав ее в соответствии с требованиями, сложившимися при эксплуатации армейского холодного оружия.

Образец казачьей шашки был утвержден в 1838 г., в войска оружие стало поступать в 1839 г., поэтому иногда ее ошибочно называют образцом 1839 г. Клинок ее стальной, с широким долом на каждой стороне. Доны оканчивались над «центром удара» на рабочей части клинка — участке лезвия, рубка которым не вызывает сотрясения в держащей оружие руке. Рабочая часть клинка со стороны обуха могла иметь заточку. Было утверждено два варианта шашки:

- шашка казачья нижних чинов образца 1838 г.;

- шашка казачья офицерская образца 1838 г.

В официальном названии оружия отсутствует определение «азиатского образца», хотя шашки конструктивно таковыми являлись. Это связано с тем, что со времени введения шашки образца 1834 г. само слово «шашка» стало привычным и в пояснении не нуждалось. Нельзя также ставить знак равенства между образцами 1834 и 1838 гг. Они отличались конструкцией рукояти и выпускались одновременно, исходя из войсковых нужд. Но за шашкой 1834 г. сохранялся статус элитного оружия, которым вооружались немногие регулярные армейские части. Например в 1858 г. она была принята на вооружение в Северском драгунском полку. Казачьи шашки образца 1838 г. были распространены повсеместно и считались обычным оружием.



Шашка казачья нижних чинов в ножнах, выпускавшихся с 1881 г. по 1894 г. (на гайке скобка вместо кольца) с рукоятью, имеющей наклон вниз

Шашка казачья нижних чинов образца 1838 г. имела общую длину 1030 мм, длину клинка 870-875 мм, ширина у рукояти 35-36 мм, у острия 28 мм. Толщина обуха у рукояти 10 мм, в рабочей части клинка 5 мм. Кривизна клинка достигала 50 мм.

Деревянная рукоять имела поперечные желобки и была покрыта кожей. Она несколько уже, чем ширина клинка и отделялась от него литой латунной втулкой, переходящей вниз, со стороны лезвия, в односторонний упор для кисти. Торец рукояти полностью перекрывал отверстие для клинка в устье ножен. Латунное навершие традиционной формы, раздваивалось в верхней части канавкой. Выполнено заодно с латунной планкой, покрывающей рукоять сверху. Планка соединяется со втулкой и своим выступом укрепляется в ней.

Ножны деревянные, обтянуты кожей. Прибор состоял из устья, наконечника и двух гаек с кольцами, при этом верхнее кольцо находилось с внутренней стороны ножен, а нижнее на выгнутой, со стороны лезвия.

Шашка казачья офицерская образца 1838 г. была короче. Общая ее длина составляла 960 мм, длина клинка 820 мм, ширина 35 мм. Распространены были также клинки произвольных образцов, имевшие подобные размеры. Рукоять ограничивалась слегка измененной, более изящной в сравнении с подобной деталью на оружии нижних чинов, втулкой и конструктивно по-другому разработанным навершием. Эти латунные детали не соединялись между собой планкой. Деревянная рукоять меньшего диа-

метра и поэтому смотрится на оружии более изящно и пропорционально. Она имела спиральную канавку, образующую поперечные желобки. Сверху рукоять покрывалась кожей, укрепленной в желобках витой проволокой. На гладкой поверхности втулки и навершия, в местах соприкосновения с деревом рукояти, возвышались небольшие декоративные валики, делающие внешний вид рукояти эстетически законченным.

На обоих типах шашек рукоять продолжает изгиб клинка и несколько смещена вверх относительно его оси. Но известны клинки, судя по клеймам выпущенные после 1850 г., у которых рукоять имеет небольшой наклон вниз, а у клинков острие смещено от обуха в середину. Так делалось для улучшения колющих свойств на шашках образца 1881 г. конструкции А.П. Горлова, поэтому вопрос о конструктивном изменении шашек образца 1838 г. не ясен: либо это более позднее подражание горловской конструкции, либо более раннее стихийное стремление усовершенствовать оружие, подмеченное и включенное в собственную конструкцию А.П. Горловым.

Оба типа шашек (нижних чинов и офицерская) образца 1838 г. предписывались к вооружению всех казачьих войск, за исключением Кавказкого и Сибирского. Кавказское казачье войско воевало в то время с горцами и воевало успешно. Очевидно поэтому посчитали излишним вносить сумятицу с перевооружением, тем более что у казаков, считающих, что это оружие необходимо, оно и так имелось: захваченное в боях или перекупленное, но настоящее — кавказское. Сибирскому же войску использовать шашки не было нужды, коренное население вооружено было луками, примитивными фитильными ружьями — «сибирками» и «пальмо» — большим ножом на полутарометровой рукояти.

И лишь в 1846 г. были окончательно утверждены детальные чертежи казачьей шашки, по которым она изготавливалась до 1881 г.

Драгунские шашки

Проводя перевооружение армии и желая выделить драгунские войсковые части, как наиболее универсальные и боеспособные, правительство России обратилось к опыту Нижегородского полка. Перевооружение его шашками образца 1834 г., оружием более легким и хорошо сбалансированным (за счет отсутствия боковых защитных дужек с внешней стороны оружия, нарушающих симметрию и опрокидывающих клинок на бок во время рубки), дало хорошие результаты. Боковая защита кисти руки на рукояти кавалерийской сабли образца 1827 г., которой были вооружены и драгуны, при отсутствии фехтовальных поединков, оказалась данью традиции, ско-

рее мешающей в реальном бою.

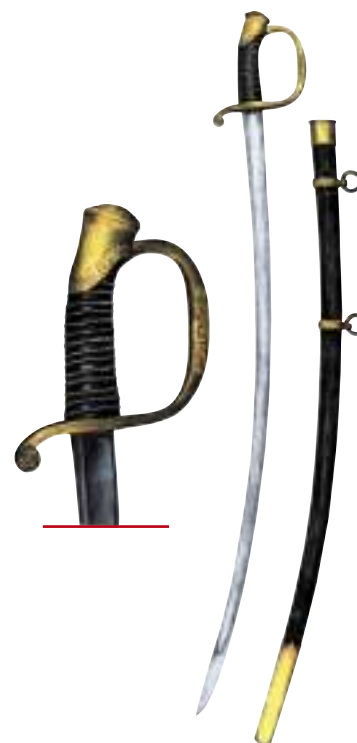
Но перевооружение регулярной кавалерии шашками грозило в то время снижением социального статуса драгун. Шашкой образца 1834 г., которой был вооружен в качестве отличия Нижегородский драгунский полк, вооружать всех драгун нельзя было, поскольку в таком случае терялась элитность этого оружия.

Все противоречия, возникшие в связи с вопросом перевооружения драгунских полков, количество которых в регулярной кавалерии увеличивалось (причем их роль в боевых действиях как конницы становилась главенствующей), решили путем компромисса. В 1841 г. была утверждена и начала поступать в части сабля драгунская (солдатская и офицерская) образца 1841 г. Имея менее изогнутый клинок и широкий дол на каждой стороне, а также обоюдоострую боевую оконечность, она приближалась к шашке по боевым свойствам. Изменился и способ ношения (кольца для пассивных ремней переместились на выгнутую сторону ножен, то есть она стала носиться подобно шашке) — лезвием вверх. В то же время рукоять, направленная по оси клинка, в области навершия наклонялась вниз, по-сабельному, для удобства рубки с оттяжкой. Кроме этого, она имела крестовину, нижний конец которой, изгибаясь, образовывал защитную сабельную дужку, соединяющуюся с навершием. Таким образом, драгунская сабля образца 1841 г. являлась комбинированным оружием, балансирующим в своем терминологическом определении, что часто происходило с холодным оружием в переходные периоды его истории.

Сабля драгунская солдатская образца 1841 г. имела общую длину 1040 мм, длину клинка 880 мм, и его ширину 35 мм. Деревянная рукоять конической, сужающейся к навершию формы покрывалась кожей, которая укреплялась от перемещений витой проволокой по спиральным желобкам. Навершие — в виде колпачка, с ним соединена бронзовая литейная дужка, переходящая в крестовину, отделяющую рукоять от клинка.

Ножны деревянные, покрытые кожей. Прибор состоял из устья, трех гаек и наконечника. К первой и третьей гайкам крепились кольца, средняя и третья гайки с внешней стороны имели скобы для переноски снятого штыка.

Сабля драгунская офицерская образца 1841 г. была короче и легче, общая длина 940 мм, длина клинка 810 мм, его ширина 31 мм. Клинки часто были произвольными, имеющими соответствующие габариты. Рукоять, более тонкая и изящная, также покрывалась кожей и укреплялась витой проволокой. Верхняя часть рукояти и навершие имели более выраженный наклон вниз. Верхняя часть крестовины, слегка загнута к клинку и оформленная в виде прилива («таблет-



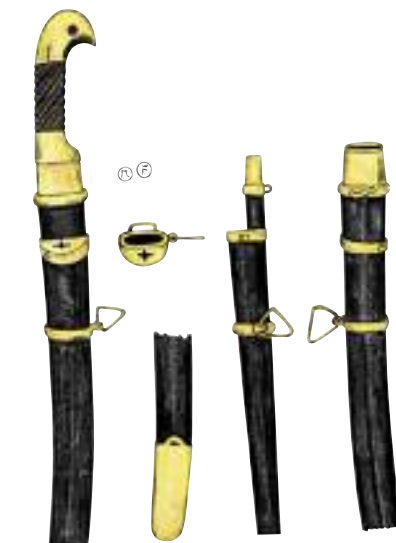
Сабля драгунская офицерская обр. 1841 г.

Сабля драгунская солдатская обр. 1841 г. Слева ножны с кольцами для штыка, справа укороченные ножны от сабли фельдфебелей и трубачей, вооруженных пистолетами





Слева офицерская драгунская шашка обр. 1881/1909 гг. Справа драгунская солдатская шашка обр. 1881 г. со штыком от винтовки обр. 1891 г. в кольцах на ножнах. На оружии соответственно офицерский и солдатский темляки



Встречавшееся в некоторых драгунских полках сочетание казачьей шашки обр. 1881 г. и драгунских ножен (с 1881 по 1888 гг.). с колодкой для штыка

ки»), в офицерской модели сабли украшалась растительным орнаментом. Также украшались с обеих сторон середина дужки и навершие по линии его соприкосновения с рукоятью.

Прибор ножен состоял из устья, двух гаек с кольцами (находящихся с выгнутой стороны ножен) и наконечника. Металлические детали эфеса и ножен были позолочены. Наконечник ножен на этих моделях оружия не имел сабельного башмака, предохраняющего нижнюю часть ножен от повреждений и износа при соприкосновении с землей, из-за чего они приобрели типичные черты ножен шашки.

Переименование драгунской сабли в шашку впервые официально произошло в 1868 г. Видимо, со временем по совокупности признаков, было осознано, что это оружие все же ближе к шашке, а подходящий повод появился, когда решили у нижних чинов артиллерии заменить тесаки на более легкое оружие. Не мудрствуя, у солдатской драгунской сабли образца 1841 г. укоротили клинок и убрали скобы для штыка с ножен. Этот «новый» образец назвали «Шашка артиллерийская солдатская образца 1868 года».

В 1881 г., при очередном перевооружении русской армии холодным оружием, уже не вызывало сомнений, что длинноклинковое оружие драгун (количество которых увеличилось к тому времени, поскольку ими стали переименованные гусарские, уланские и кирасирские полки — элита русской кавалерии) — это шашка, несмотря на ее сабельную рукоять. Впрочем, возможно окончательно споры о терминологии решило стремление к единообразию, бюрократическая попытка избежать



Один из вариантов драгунской солдатской шашки обр. 1881 г.

лишних терминов.

Само перевооружение холодным оружием проходило под знаком неких научных изысканий, на основании которых конструировались новые образцы. Чтобы понять псевдонаучность этих изысканий, достаточно прочесть пассаж о кривизне клинков новых шашек «наподобие знаменитых кавказских «волчков», спинка коих имеет наивыгоднейшую форму для рубящего клинка». (Клинки с клеймом «волчок» изготавливались в различных местах и имели разную величину изгиба, по сути являясь произвольными.)

Какой из клинков и на основании каких исследований взят, как образец для подражания — совершенно неясно! Под спинкой же имеется, конечно, в виду кривизна обуха клинка, а не спина бегущего волка, изображаемого на клинке в виде клейма (как трактуется иными авторами эта фраза). Но, тем не менее, этот пассаж из официального приказа по Военному Министерству №222 за 1881 г. дает возможность почувствовать, насколько глубоко мифы о кавказской войне наполнили сознание русского общества. Даже серьезные люди, занимающие руководящие посты на верхах власти, верили в них.

Более вероятно, что на кривизну клинков новых шашек, (вернее, на их большее распрямление под прикрытием красивого мифа) оказало влияние требование командования, выдвинутое в задании на конструкцию оружия. В новых шашках необходимо было совместить удобство нанесения колющего удара с конструктивными особенностями оружия рубящего — создать некий комбинированный гибрид, удобный в лю-

бой боевой ситуации. В.Г. Федоров в докладе ГАУ в 1905 г. указывал, что полученный в результате учета этих противоречивых требований образец и рубил, и колол плохо, о чем свидетельствовали многочисленные нарекания, поступающие из войск.

Новая драгунская шашка имела, как и прежнее оружие, две модификации: солдатскую и офицерскую. Клинки очень малой кривизны, их острие смещено вниз, от обуха на среднюю линию клинка. Рукоять плавно, по некоторому радиусу спускается вниз, пересекая условную линию, продолжающую лезвие клинка. Поэтому средняя линия, исходящая из рукояти, будучи продолжена, в середине клинка слегка касается обуха, а далее проходит через острие. По замыслу конструктора-оружейника, генерал-лейтенанта А.П. Горлова, предложившего такое решение, колоть оружием такой конструкции можно с такой же точностью, что и оружием с прямым клинком, но при этом минимальная кривизна клинка даст некоторую выгоду при рубке с оттяжкой.

Очарованная кажущейся простотой решения противоречивых требований к новому оружию, военная комиссия в 1881 г. приняла эту схему как основополагающую в конструкции всех шашек как драгунских, так и казачьих.

Шашка драгунская солдатская образца 1881 г. имела клинок с широким долом на каждой стороне и обоюдоострую боевую часть. Общая длина 1010-1050 мм, длина клинка 865-870 мм, ширина 33-34 мм. Величина изгиба 18 мм, вес оружия 930 г. Рукоять деревянная, с продольными наклонными желобками. Сверху на рукоять одето навершие, внизу фигурное кольцо. Они зафиксированы на рукояти заклепками. Верх крестовины слегка наклонен к клинку и оканчивается традиционной «таблеткой», но в ней появилось отверстие для темляка. Нижний конец крестовины изгибается в защитную дужку.

Ножны деревянные, обтягивались кожей (с 1891 по 1901 гг. — покрывались резиной). Первоначально, с 1881 по 1888 гг. ножны имели закрытую колодку для штыка, клинок которого полностью входил внутрь ножен. После 1888 г. колодка была упразднена и на ножнах появились традиционные гайки с гнездами для штыка. Длина ножен 890 мм, вес со шком 950 г.

Скобка для верхнего пассивного ремня была прикрепленна с внутренней стороны к латунному устью. Вместо кольца на гайке, как было на всех предыдущих моделях оружия, научные изыскания привели к скобке треугольной формы, но идея эта не выдержала испытания временем, и в 1891 г. на ножны было возвращено кольцо.

Шашка драгунская офицерская об-

разца 1881 г. имела общую длину 990 мм, длину клинка 810 мм, ширину 33 мм. Клинок имел широкий дол с обеих сторон, или два узких вдоль обуха и под ними широкий. Деревянная рукоять более изящная, наклонные желобки не уходят под навершие и кольцо, как у солдатской модели, а аккуратно окантованы с обеих сторон поперечными канавками, повторяющими контур металлических деталей, но несколько отступающими от них. Гайка на навершии, стягивающая рукоять, более сложной формы, в отличие от куполообразной на солдатской модели. Кольцо и навершие гладкие, без заклепок.

Ножны более короткие, имеют такую же конструкцию, как и солдатские, за исключением приспособлений для крепления штыка. Вес офицерской шашки в ножнах составлял 1150 г. С 1888 г. вместе с возвращением на ножны пассивного кольца, выступающую скобку на устье сделали заподлицо с поверхностью ножен. Для этого в устье стали делать углубление. Такая конструкция пассивного крепления просуществовала во всех видах шашек вплоть до упразднения кавалерии и прекращения выпуска длинноклинового оружия.

Шашки обр. 1881 года в том же году заменили все иное оружие во всех драгунских полках России. Но в 1889 г., желая поднять боевой дух армии напоминанием о былых победах, шашки образца 1834 г. были возвращены на вооружение Нижегородскому и Северскому полкам. В 1901 г. шашками образца 1834 г. стали вооружать Тверской драгунский полк, в 1903 г. — Переяславский и Новороссийский драгунские полки. Во всех остальных частях шашки образца 1881 г. состояли на вооружении до 1917 г., а затем и в Красной Армии.

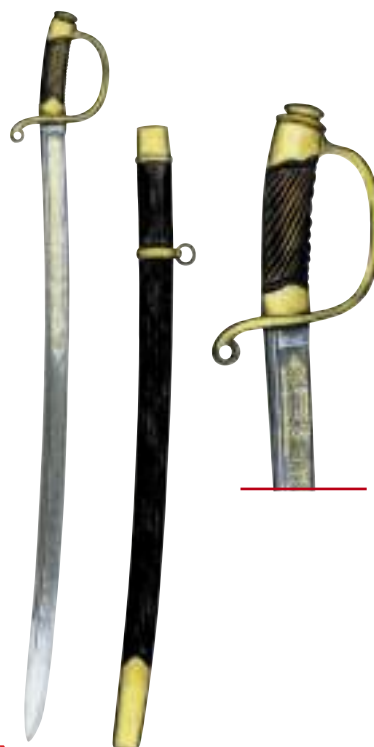
В 1909 г. была проведена модернизация драгунской офицерской шашки, получившей обозначение образца 1881/1909 г. Изменения коснулись рукояти, которую иногда изготавливали из эбонита. Она получила утолщение в средней части и плоскую площадку сверху для упора большим пальцем при рубке. Желобки стали поперечными. Навершие украшено растительным орнаментом, в обрамлении которого располагался вензель императора, в царствование которого офицер получил свой первый чин. Дужка в средней части имеет плоские щитки, также украшенные орнаментом. Модернизированная шашка образца 1881/1909 г. стала похожа на появившуюся в 1913 г. модель пехотной офицерской сабли и их часто путают. Отличие пехотной сабли образца 1913 г. состоит в более изогнутом клинке, металлических ножнах «сабельного» типа с гребнем и другим орнаменте, украшающем защитную дужку.

Продолжение следует.



Шашка драгунская солдатская обр. 1881 г. Слева ножны с колодкой для штыка, выпускавшиеся с 1881 по 1888 гг., справа — с кольцами для штыка

Шашка драгунская офицерская обр. 1881 г.



ФИРМА «АИР» И ЕЕ НОЖИ

Златоустовская ножевая компания «Аир» была образована 26 июля 1999 г. Поначалу все предприятие занимало лишь 40 кв. м, на которых располагался участок по выпуску простых, но добротных, а главное — необходимых потребителю ножей: охотничьих, туристических, разделочных, рыбных и хозяйственных, которые составили основу ассортимента фирмы. Названия изделий говорили сами за себя: «Медведь», «Бобр», «Лиса», «Турист», «Робинзон», «Пескарь», «Акула» и др.

ООО «Компания «Аир»» относительно быстро стало преуспевающим предприятием, производственные площади которого составили к 2006 г. 2000 кв. м. Штат вырос от 3 человек в 1999 г. до 100 человек в 2006 г. Ассортимент продукции поражает разнообразием, восхищает качеством и культурой исполнения.

К 2006 году компания изготавливала функциональные рабочие ножи для туристов, рыбаков и охотников, предназначенные для эксплуатации в любых погодных условиях. Вся продукция предприятия сертифицирована, большинство моделей разрешено к свободной продаже, ножи укомплектованы качественными кожаными ножнами ручной работы.

При изготовлении клинков ножей «Аир» применяла высоколегированные стали марок 110Х18МШД, 40Х10С2М и 95Х18, а также промышленный коррозионно-стойкий дамаск производства шведской компании Damasteel AB.

Отличительной особенностью изделий ООО «Компания «Аир»» является их



Как известно, не бывает хороших универсальных ножей на все случаи жизни. Но существуют хорошие ножи для определенного рода работ. При этом одними из важнейших факторов являются твердость и износостойкость клинка. Однако и здесь нельзя переборщить: слишком твердый клинок трудно заточить, особенно в полевых условиях, кроме того, не избежать выкрашивания режущей кромки. Не зря же многие профессиональные пользователи ножей — рыбаки, повара, мясники, используют в своей повседневной деятельности «мягкие» ножи и в процессе работы правят лезвие обычным бруском, мусатом или

просто об камень. Дешево и быстро.

Но также верно и то, что любой рыбак, турист или охотник в душе всегда мечтает о хорошем ноже с клинком из высококачественной нержавеющей стали, с красивой и эргономичной рукоятью и удобными ножнами, и не откажется от мысли рано или поздно его приобрести. И здесь возникает проблема выбора ножа, поскольку фирм, занимающихся изготовлением и торговлей ножевой продукцией сотни, и каждая уверяет, что именно ее ножи самые лучшие в мире...

В подобных условиях на первое место выдвигается такой критерий как «цена-качество».

функциональность и практичность в применении. Но главное, при высоком качестве материалов, вложенном ручном труде, продукция имеет вполне доступную цену! Кроме того, все ножи

«Аир» имеют гарантию от производственных дефектов в течение десяти лет.

Стали

Как известно, собственно сталь яв-



Клычок-2 2006



Восток 2006

Химический состав сталей

40X10C2M (ЭИ-107)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu	Mo	Ti
0,35-0,45	Н.б. 0,8	1,9-2,6	Н.б. 0,030	Н.б. 0,025	Н.б. 0,6	9,0-10,5	Н.б. 0,30	0,7-0,9	Н.б. 0,2

110X18М-ШД (ЭИ-110)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Cu	Mo
1,10-1,20	0,50-1,00	0,53-0,93	Н.б. 0,025	Н.б. 0,015	Н.б. 0,30	16,50-18,00	Н.б. 0,30	0,50-0,80

95X18

C	Si	Mn	Ni	S	P	Cr	Ti	Cu
0,9-1,1	Н.б. 0,8	Н.б. 0,8	Н.б. 0,6	Н.б. 0,025	Н.б. 0,03	17-19	Н.б. 0,2	Н.б. 0,3

Damasteel AB

Марка	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
RWL 34	1,05	0,50	0,50	14	4	0,2
PMC 27	0,60	0,50	0,50	13,5	—	—



Охоничий 2020

ляется сплавом железа и марганца с добавлением некоторой доли углерода. Углерод — не металл, и, тем не менее, это один из важнейших для металлургии элементов. Именно благодаря ему совершенно непригодное в качестве конструкционного материала мягкое, слабое железо становится чугуном или сталью. Но такая сталь, называемая углеродистой, обладающая хорошими физическими свойствами, тем не менее, подвержена коррозии, что для клинков совре-

менных качественных ножей недопустимо. Поэтому в качестве присадок к указанному составу стали используются другие вещества, главным образом цветные металлы, называемые легирующими элементами: никель, вольфрам, ванадий, кобальт, хром, молибден, алюминий, ниобий, тантал, цирконий и др.

Выбор марки легированной стали с определенным набором легирующих элементов определяется конкретными требованиями, предъявляемыми к из-

Нерпа 2006



делию, например, повышенной прочности, твердости и стойкости к усталости, удару, истиранию, высокой температуре, ржавчине, коррозии, а также легкости окраски.

Для изготовления клинков ножей «АиР» — рабочих и украшенных эксклюзивных образцов — используется высоколегированная коррозионно-стойкая сталь соответственно марок 40X10C2M (ЭИ-107) и 110X18М-ШД (ЭИ-110) производства ОАО «Златоустовский металлургический комбинат». Сталь этих марок обладает высокой твердостью, прочностью, упругостью, высокой стойкостью к коррозии в речной и морской воде, щелочных растворах, органических веществах, хорошей стойкостью в азотной и уксусной кислотах.

Кроме того, применяется широко распространенная в клинковом производстве сталь марки 95X18, а также высокотехнологичная промышленная коррозионно-стойкая дамасская сталь двух марок: RWL 34 и PMC 27 — произведенная в Швеции компанией Damasteel AB.

В промышленности (преимущественно оборонной и авиационной) сталь 110X18М-ШД (ЭИ-110) используется для изготовления прецизионных подшипников особо ответственного назначения, работающих практически без смазки в условиях высоких температур и агрессивных средах. Это сталь с мелкозернистой структурой, особым химсоставом и высокой чистотой по неметаллическим включениям и газам, что обеспечивается технологией двойного (электродугового и вакуумно-дугового) переплава.

40X10C2M (ЭИ-107) — сталь жароп-



Белуга 2006

рочная высоколегированная, обладает высокими механическими свойствами при температурах до 600°C. В промышленности применяется для изготовления клапанов авиадвигателей, автомобильных и тракторных дизельных двигателей, крепежных деталей двигателей.

95X18 — сталь коррозионно-стойкая обыкновенная, применяется для изготовления втулок, осей, стержней, шариковых и роликовых подшипников и других деталей, к которым предъявляются требования высокой твердости и износостойкости, и работающих при температуре до 500°C или подвергающиеся действию умеренных агрессивных сред.

Промышленный дамаск — относительно новое направление в клинковой металлургии. Промышленное производство дамасских сталей, в основном, базируется на тех же принципах, что и производство дамаска ручной работы. Однако применение современного оборудования и технологий позволяет существенно снизить себестоимость такой стали по сравнению с авторским дамаском, что не могло не сказаться на его спросе во всем мире.

Одним из наиболее известных крупных производителей дамасской стали является шведская компания Damasteel AB, образованная в 1995 г. Ее специализация — изготовление современными методами заготовок коррозионно-стойкой дамасской стали для нужд серийных производителей. Причем этой компанией освоена технология получения дамасской стали на основе достижения порошковой металлургии.

Damasteel AB производит два типа заготовок: прут со слоистым концентри-



Добрый 2006



Добрый 2020

ческим рисунком, напоминающим в разрезе годичные кольца деревьев и многослойный пакет с параллельными слоями. В дальнейшем эти заготовки могут быть использованы заказчиком для создания более сложных узоров в процессековки.

После специальной термообработки клинки ножей «АиР» приобретают твердость:

- 57-58 единиц по шкале С Роквелла для сталей 40X10C2M и 95X18;
- 60-61 единиц по шкале С Роквелла для стали Damasteel AB.

Все ножи производства «Компании «АиР» проходят многоступенчатый контроль на всех этапах производства.

Для исключения образования микротрещин контуры клинков формируются фрезерованием из поковок-заготовок. Шлифуются же и полируются клинки вручную.

Не сталью единой...

Как известно, качественный клинок нуждается в качественно сделанной, удобной и практичной рукояти.

При изготовлении рукоятей ножей «АиР» используются натуральные природные материалы (береста, кожа, древесина ореха, бука, самшита и березы), а также нержавеющая сталь, алюминий, резина и текстолит. Рукояти могут изготавливаться как из цельной заготовки, так и посредством набора, склеивания эпоксидной смолой, прессования.

Не секрет, что нож, предназначенный для эксплуатации в регионах с пониженной температурой, должен иметь на рукояти минимум металлических деталей. Поэтому подавляющее большинство ножей «АиР» вообще их не имеют, а навершия и оковки изготавливаются из текстолита — высокопрочного и не холодящего руку полимера. Кроме того, каждая модель ножа «АиР» выпускается в трех модификациях рукояти. Это может быть цельная деревянная рукоять или наборная рукоять из кожи или бересты. Кроме того, ножи выпускаются с



Гепард (кожа) 2020



Заноза 2006



Заноза (карельская береза) 2020



рукоятями различных размеров, позволяя потребителю осуществить индивидуальный подбор по своей руке.

Специальная пропитка (вощение) делает древесину рукоятей невосприимчивой к влаге. Для этого механически обработанная, отшлифованная и отполированная заготовка рукояти морится. Морилка изготавливается из коры различных пород деревьев на спиртовой основе. После морения заготовка высушивается, полируется и в течение часа выдерживается в кипящем растворе (воск пчелиный, лак и др. компоненты). После этого заготовка окончательно полируется.

В результате получается долговечная, качественная и при этом «теплая» рукоять, обладающая хорошим водоотталкивающим эффектом.

Подгонка и сборка рукояти осуществляется только вручную.

Ножны у ножей «АиР» также на должном уровне: они изготавливаются из высококачественной кожи, соединяются прошивкой и заклепками, и могут снабжаться фиксирующим хлястиком с «грибком», что позволяет носить нож как классическим способом — рукоятью вверх, так и рукоятью вниз.

Ножны надежно фиксируют нож, не допуская его утери. Они защищают от случайных травм и позволяют одной рукой извлекать и убирать нож, не стесняя движений.

Высококласные ножны для ножей

«АиР» на протяжении пяти лет изготавливает екатеринбургское предприятие «Стич-Профи».

Модельный ряд

«Компания «АиР» охватывает довольно широкий спектр ножевых изделий. Здесь и охотничьи ножи, и туристические, ножи для рыболовов, хозяйственные, разделочные, названия которых говорят сами за себя...

Охотничьи ножи и кинжалы, то есть де юре являющиеся холодным оружием, продаются только по разрешению МВД, что естественно ограничивает сферу их распространения. Это такие модели как «Шерхан», «Беркут», «Златоуст-М», «Златоуст», «Рысь», «Пума», «Корсар», «Егерь».

Но большинство моделей ножей производства ООО «Компания «АиР» являются изделиями хозяйственно-бытового назначения. В этом ряду особое место занимают разделочные и туристические ножи, недавно появившиеся на украинском рынке, для приобретения которых не нужно получать специального разрешения органов МВД.

Поговорим сначала о разделочных ножах, предназначенных прежде всего для разделки туши животного или птицы.

Разделочные ножи

«Клычок-2»

Размеры: 260(135)х40х2,4 мм —



Ягель 2006



является универсальным большим разделочным ножом и не относится к гражданскому холодному оружию. Клинок — широкий, прямой с незначительным понижением линии обуха и фальш-лезвием на этом участке — изготовлен из стали 95Х18 и имеет профиль «плоско-вогнутый клин с подводом». Соответственно при переточке режущей кромки профиль клинка изменится на «плоско-вогнутый клин». Нож имеет пластинчатый монтаж рукояти, при котором довольно большая рукоять образована накладками, крепящимися с двух сторон на латунных заклепках к хвостовику, повторяющему форму рукояти. Материалом рукояти может служить как древесина, так и текстолит (а при желании владельца — любой другой подходящий материал).

Продолжение следует.



Клычок-1 (береста) 2020



Бекас (карельская береза) 2020



Клычок-3 (береста) 2020

18! лет



★ 2003
★ 2004
★ 2005
★ 2006
★ 2007
★ 2008
★ 2009
★ 2010
★ 2011
★ 2012
★ 2013
★ 2014
★ 2015
★ 2016
★ 2017
★ 2018
★ 2019



Український спеціалізований журнал

Клинок

якої немає рівних
ІНФОРМОВАНОСТЬ
ПОДПИСУВАЙТЕСЬ!
ЧИТАЙТЕ!

**ПОДПИСНОЙ
ИНДЕКС 06540**

> ПОДПИСКА

★ **Клинок 2020**

www.presa.ua

On-line
Передплата

В 2020 г. журнал "КЛИНОК"

www.presa.ua

ВЫХОДИТ 1 РАЗ В ТРИ (3) МЕСЯЦА - 4 НОМЕРА В ГОД

ПОДПИСКА НА 2020 ГОД

ВО ВСЕХ ПОЧТОВЫХ ОТДЕЛЕНИЯХ УКРАИНЫ!

Японский клинок. См. статью на стр. 16.

