

ПРОРЕЗ

ЖУРНАЛ ДЛЯ ЦЕНИТЕЛЕЙ НОЖЕЙ

2004/5

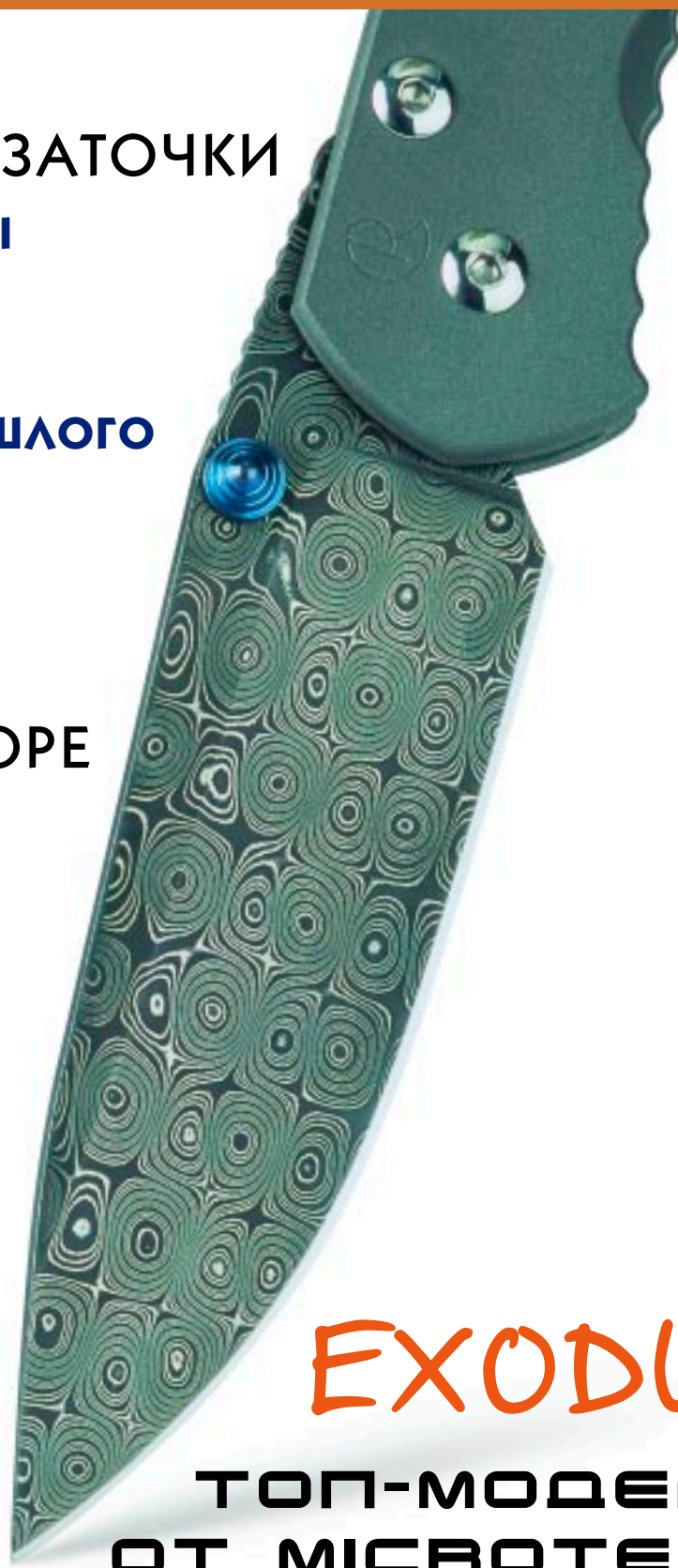
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ПРАКТИЧЕСКИЕ СОВЕТЫ

БОЕВЫЕ ТОПОРЫ
ГРОЗНОЕ ОРУЖИЕ ПРОШЛОГО

НОЖИ ТЕСТИРУЕТ
ПОХОД В КОРЕЛИЮ

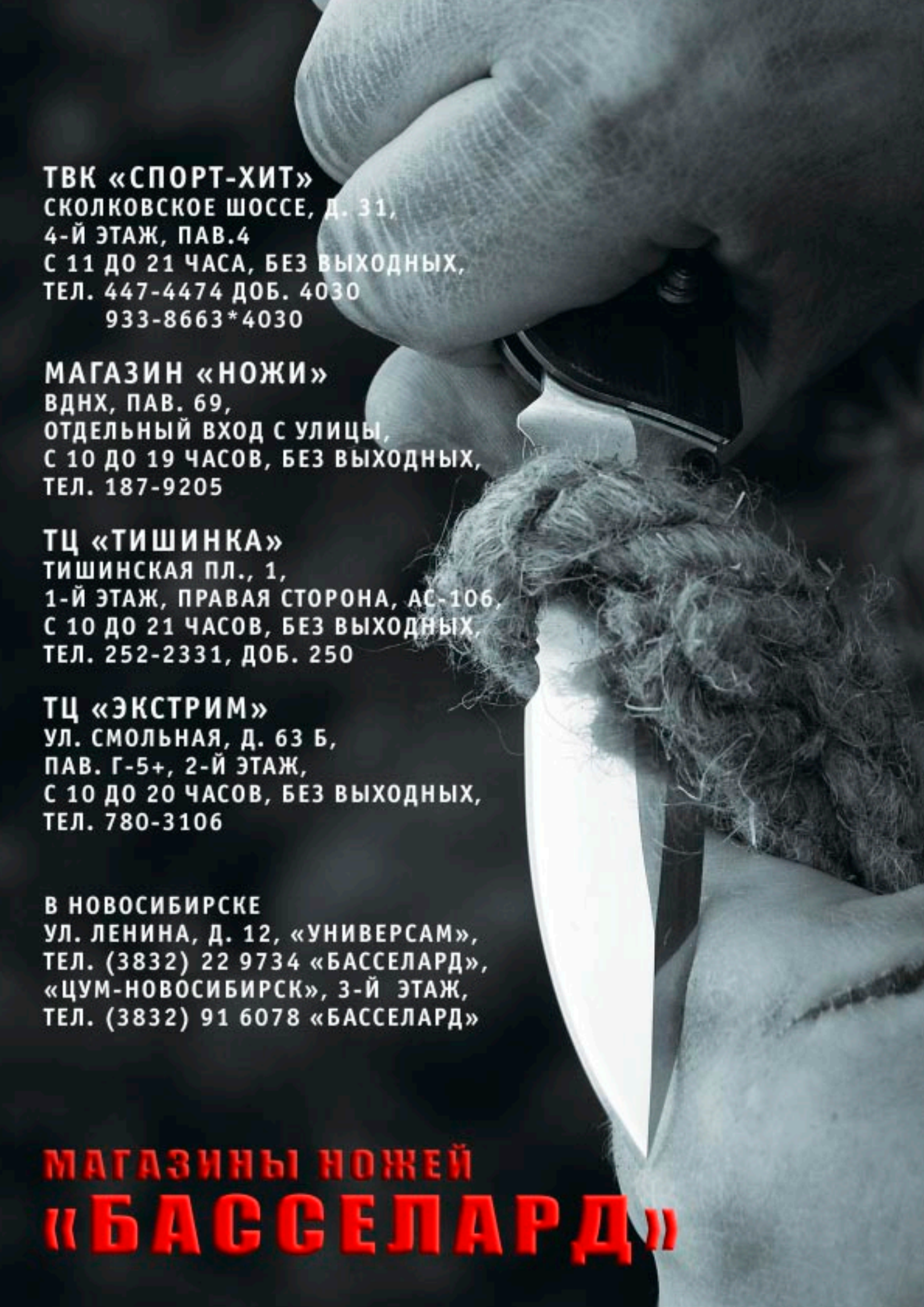
ДЛЯ ТЕХ, КТО В МОРЕ
НОЖ МОРЯКА

ВЫБОР НОЖА
МНЕНИЕ ПОКУПАТЕЛЯ



EXODUS

ТОП-МОДЕЛЬ
ОТ MICROTECH



ТВК «СПОРТ-ХИТ»
СКОЛКОВСКОЕ ШОССЕ, Д. 31,
4-Й ЭТАЖ, ПАВ.4
С 11 ДО 21 ЧАСА, БЕЗ ВЫХОДНЫХ,
ТЕЛ. 447-4474 ДОБ. 4030
933-8663*4030

МАГАЗИН «НОЖИ»
ВДНХ, ПАВ. 69,
ОТДЕЛЬНЫЙ ВХОД С УЛИЦЫ,
С 10 ДО 19 ЧАСОВ, БЕЗ ВЫХОДНЫХ,
ТЕЛ. 187-9205

ТЦ «ТИШИНКА»
ТИШИНСКАЯ ПЛ., 1,
1-Й ЭТАЖ, ПРАВАЯ СТОРОНА, АС-106,
С 10 ДО 21 ЧАСОВ, БЕЗ ВЫХОДНЫХ,
ТЕЛ. 252-2331, ДОБ. 250

ТЦ «ЭКСТРИМ»
УЛ. СМОЛЬНАЯ, Д. 63 Б,
ПАВ. Г-5+, 2-Й ЭТАЖ,
С 10 ДО 20 ЧАСОВ, БЕЗ ВЫХОДНЫХ,
ТЕЛ. 780-3106

В НОВОСИБИРСКЕ
УЛ. ЛЕНИНА, Д. 12, «УНИВЕРСАМ»,
ТЕЛ. (3832) 22 9734 «БАССЕЛАРД»,
«ЦУМ-НОВОСИБИРСК», 3-Й ЭТАЖ,
ТЕЛ. (3832) 91 6078 «БАССЕЛАРД»

МАГАЗИНЫ НОЖЕЙ
«БАССЕЛАРД»

«ПРОРЕЗ» пятый номер, 2004 (№ 20)

Главный редактор
СЕРГЕЙ АГАФОШИН

Над номером работали
АНДРЕЙ ВОЛОВИК
НАТАЛЬЯ КУДИНОВА

Фотограф
АЛЕКСЕЙ ЗАЙЦЕВ

Верстка
ВИТАЛИЙ ДОЛГАШОВ

Корректор
АЛЕКСАНДР ШИМАНОВ

Распространение
ВЛАДИМИР ЗАЦЕПИН

Реклама
ВЯЧЕСЛАВ ШЕВЯКОВ

Журнал зарегистрирован
в Государственном комитете
по печати Российской Федерации.
Свидетельство о регистрации:
ПИ № 77-7786 от 09.04.2001

ISSN 0201-7024

Тираж 20 000 экз.

Цена свободная

Печать UAB «SPAUDOS KONTURA» Ltd.,
Литва

Адрес для писем:
129223, г. Москва, а/я 1,
«ПРОРЕЗ»

Адрес редакции:
г. Москва, Проспект Мира, ВВЦ, пав. 69
Телефон/факс: 187-7049

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

Редакция не несет ответственности за
содержание рекламных материалов

Мнение редакции может не совпадать
с мнением авторов

При перепечатке материалов ссылка на
журнал обязательна

На обложке: Нож Sebenza. Мастер Chris
Reeve

Подписной индекс
в каталоге "Роспечать"

81281

© «ПРОРЕЗ», 2004



- 4 НОВОСТИ
- 8 **ПОКУПАТЕЛЬ ВСЕГДА ПРАВ**
- 10 ТОПОР: ВОИН И ТРУЖЕНИК
- 16 ОХРАННАЯ ГРАМОТА ДЛЯ НОЖА
- 18 EXODUS – КЛИНОК ВЫСОКИХ ТЕХНОЛОГИЙ
- 26 **НОЖИ БЕНЧМЕЙД В КАРЕЛИИ**
- 34 СЛОВАРЬ
- 35 КИЗЛЯРА ГОРДЫЕ КЛИНКИ
- 36 ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ КЛИНКА
- 42 **МОРСКИЕ НОЖИ**
- 50 SPYDERCO: ПУТЬ К УСПЕХУ
- 58 **ВЫБОР ЗАЩИТНОЙ ТАКТИКИ С УЧЕТОМ
ОСОБЕННОСТЕЙ СТРОЕНИЯ ТЕЛА ПРОТИВНИКА**
- 64 ЗОЛОТАЯ КОЛЛЕКЦИЯ



Маркетологи Spyderco давно придумали хороший ход для создания дополнительного витка продаж. Снимая с производства **популярную модель ножа**, они через какой-то значительный период времени возобновляют производство с незначительными изменениями. На этот раз так и случилось с моделями C52 Calipso и C16 Wayne Goddard. Некогда очень популярные, они обрели вторую жизнь, правда уже не с черными, а с серыми рукоятками. Старая модель C13 здорово потеряла в размере и стала называться C32. А у модели C36 Military появился черный клинок.



Интересно, что бы сказал сам основатель фирмы, покойный дядюшка Ал Мар, об этом **новом ноже**? Мы же можем сообщить только следующее: дизайн – REXROAT, клинок изготовил мастер MOKI (Япония) из стали VG10. Цена \$310

Удобный чехол для одновременного ношения фонарика и ножа изготовила фирма с торговой маркой «Мустанг» из Воронежа.



Издан каталог Санкт-Петербургской выставки **антикварного** и авторского оружия из частных и музейных коллекций. Цена 1355 рублей



Новые реплики от **Пола Чена**



Надежность – вот первое качество ножей от Benchmade, которое приходит на ум. Начато производство первой тысячи ножей Resistor – дизайнера Майка Сноди. Сталь 154 СМ, толщина клинка 4 мм. За счет отверстий в рукояти нож имеет небольшой вес и хороший баланс. Цена около \$200.



Известный австралийский изготовитель дорожных ножей Крис Рив делает свои ножи долго. Очень долго. Но безупречно! На снимке обладатели трех призов «**Лучший нож**» от BLADE SHOW – ножи Sebenza (Large и Small) и маленький аккуратный нож Mnandi. Цены около \$670 и \$530.

Два новых **красивых ножа** фирмы Кершоу невольно притягивают взгляд настоящего ценителя. Идеальная форма, отделка, дизайн. Хороши! Но вот не любят у нас маленьких ножей. Не живут они в России, и все тут. А эти все же хороши, были бы раза в два поболее...

Возможность проявления **индивидуального стиля** обладателем мотоцикла Harley Davidson широко поддерживается самой компанией. В огромный ассортимент функционального и декоративного тюнинга для HD теперь включены и два новых ножа от United Cutlery. Ножи абсолютно непохожи и могут выгодно подчеркнуть неповторимость стиля владельца.

Стоимость модели с покрытием нитрида титана – \$130, а модель с черным клинком и полуавтоматическим выбросом стоит \$180.



Сложнейшая златоустовская **техника декорации** клинка теперь применяется не только на традиционных «длинномерах», но и на складных ножах. Удивить друзей стало намного проще: вынимаешь коробочку из кармана... Стоимость подарочного набора 18 000 рублей. Длина ножа – 25 см, вес – по договоренности.





Новый Leatherman Charge – просто бесподобен! Сталь клинка 154 CM, титановая рукоять, клинок стал шире, и в нем появилось отверстие для открывания одним пальцем. Бронзовые втулки и Liner Lock, которым фиксируются все вмонтированные инструменты. Плоскогубцы стали больше и «мощнее», удлинены кромки кусачек, а также появилась такая удобная вещь, как клипса. Все это далеко не полный перечень полезных изменений в области многофункционального инструмента, а вот цена не на много изменилась – \$160.



Отличный спасательный нож с подпружиненным выбросом клинка создали на фабрике SOG. Нож имеет серрейтор для эффективного разрезания прочной материи и бинтов и затупленный конец, предотвращающий случайный травматизм при работе с пострадавшим.



В Москве появились ножи из китайского дамаска



«Черная принцесса», авторская модель Кизляра. Нож выполнен в соответствии с африканскими мотивами: он стилизован под **жертвенный нож** народов, проживающих на территории Конго. Клинок из дамасской стали, отделка – черное дерево, серебро. Дизайн – София Шерман.



Электропластический эффект, открытый профессором Троицким О. А., был использован при создании нескольких типов станков для прокатки металла, в числе которых электромеханические настольные прокатные вальцы. **Этот агрегат интересен тем, что с его помощью можно обрабатывать заготовки для клинков ножей.**

Концентрированный поток импульсной энергии тока плотностью до миллиона А/см², длительностью менее 100 микросекунд и частотой подачи импульсов от 600 до 1000 Гц способен размягчить полосу металла и приводит к резкому снижению усилий деформации. Под воздействием ураганного импульсного тока изменяется текстура деформируемого металла, характер расположения зерен металла в сторону улучшения текстуры. Соответственно, отпадает необходимость в ковке металла. Экономится и электроэнергия, и металл. По оценкам ученых, с помощью агрегата возможно изготовление дамасских сталей с заданными свойствами и рисунком.

Цена станка 78 000 рублей

10-я

МЕЖДУНАРОДНАЯ
ВЫСТАВКА

Центральный
Дом художника

Крымский вал, 10
м. Октябрьская
Парк Культуры

24-28 НОЯБРЯ

2004 ГОДА



За справками обращаться
в оргкомитет выставки:
Тел/факс (095)780-67-61
время работы 11-19

КЛИНОК

Т Р А Д И Ц И И И С О В Р Е М Е Н Н О С Т Ь

НОЖИ
для охоты,
рыбалки и отдыха.
Огромный ассортимент.

ВВЦ,
пав. Москва, 1-й этаж.
Тел./факс: 788-07-68.

BOKER
BAUMWERK-SOLINGEN

Производственное предприятие

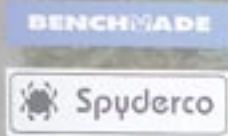
«КИЗЛЯР»

- Холодное клинковое оружие
- Украшенное и сувенирное оружие
- Ножи хозяйственно-бытового назначения
- Туристические ножи
- Ножи дамасской стали

ООО ПП «Кизляр»
368030, Республика Дагестан,
г. Кизляр,
ул. Трошевская, 37 А.
тел./факс: +7 (87239) 2 40 41,
+7 (87239) 2 26 90

Филиал в Санкт-Петербурге:
тел.: +7 (812) 943 30 66, 379 19 63
Филиал в Москве:
тел.: +7 (096) 343 86 14, 711 04 61,
+7 810 402 22 20

<http://www.kizlyar.ru>
e-mail: mailbox@kizlyar.ru



НОЖИ



ПОКУПАТЕЛЬ ВСЕГДА ПРАВ!

Эту старую истину еще никому не удалось опровергнуть достаточно убедительно. Реклама, маркетинг — чего только не придумают, чтобы создать видимость мнения покупателя, приписать ему мыслимые и немыслимые предпочтения. Стоит ли так все усложнять? Ведь можно спросить у него самого. Сказано — сделано. Сотрудники редакции вышли в «народ» и попытались выяснить из первых рук, что покупают и что носят с собой в кармане граждане пользователи.



Сергей Андреев, 25 лет, инженер-технолог

В «Басселарде» бываю часто, живу недалеко, поэтому для меня это удобно. Кроме того, здесь хороший выбор ножей, всегда можно выбрать нож, который нравится. Люблю современные качественные ножи. Качественный нож для меня — прежде всего удобство ношения и удобства пользования. На каждый день предпочитаю Military, обычно беру его с собой в командировки — хлеб порезать, колбасу... Для поездок на природу предпочитаю Roselli R200.



Андрей, 27 лет, спортивный тренер

Ножи люблю с детства, поэтому для меня посещение «Басселарда» — праздник души! Ножей у меня не очень много, пользуюсь ими по ситуации. Нет абсолютно универсального ножа, каждый предназначен для своего дела. В качестве кухонных ножей предпочитаю Victorinox. Из складных ножей нравится Spyderco, модель Persian C83. А если для души... То, что лежит в ящике стола и в редких случаях берется с собой на природу — Smith&Wesson 650. Вот, пожалуй, и все. А если нужно сделать подарок достойному человеку, здесь подойдут ножи Roselli, Helle, Microtech, Spyderco, MOD. Например, ножи Masters of Defense я просто обожаю, но сам ими не пользуюсь. Наше законодательство еще очень несовершенно, поэтому не хочется страдать понапрасну: одно дело, если у меня заберут «Персиан» за 3–4 тысячи, и совсем другое дело, если отберут «Мастера» за 12 тысяч, — это уже ощутимая потеря. За что отберут? Да просто понравился сержанту и перекопчал в его карман без протокола. А вот Columbia River вызывает недоверие: Тайвань — он и есть Тайвань, каким бы красивым ни был.



Николай Шайкин, 43 года, менеджер

Ножами интересуюсь по той простой причине, что я турист, а без ножа в лесу делать нечего. В ножах особо не разбираюсь, всегда пользовался самыми простыми — складными отечественными ножами. Но благодаря моим друзьям, попробовал скандинавские ножи. Разница ощутимая. В этих ножах чувствуется охотничье-таежная традиция, что меня и привлекает. Собираюсь купить себе Helle. Для меня это то, что нужно: небольшой клиночек и удобная, теплая рукоятка. Хочу купить нож и на каждый день, но пока еще не определился.



Светлана Олешкевич, педагог-психолог

Не могу сказать, что я увлекаюсь ножами. Вообще люблю технику. Наверное, немного странно слышать это от женщины, но это так. Что касается ножей, то здесь они очень высокого качества, поэтому обычно покупаю их здесь. Для себя предпочитаю Benchmade, а мужу больше нравится Spyderco. С моей любовью к технике не могу пройти мимо мультитулов Leatherman. У меня уже есть один, вожу с собой в автомобиле. Сейчас хочу купить еще один в подарок — порадовать хорошего человека.



Евгений Мишин, 27 лет, инженер

Ножами увлекаюсь давно, думаю, что могу назвать себя опытным пользователем. Начинать с известной «Белки», а закончить хочу «Спайдеркой». Предпочтения в отношении ножей постоянно меняются: расширяется кругозор, ну и доходы растут. В «Басселард» наведываюсь достаточно часто, чтобы быть в курсе событий, отслеживать новинки. В данный момент у меня с собой Heckler und Koch P2000.



Вадим Мучков, 33 года, строитель

Ножами увлекаюсь лет пять. Начинать с китайских ножей, но, прочитав «Прорез», понял, что лучше иметь один хороший нож, чем 10 так себе. Больше всего меня привлекают ножи фирм «Бенчмейд» и «Спайдерко», очень нравится «Эндура». Классный нож! Простой, надежный — на все случаи жизни. Для различных хозяйственных работ предпочитаю Opinel — хорошая сталь, хорошо подтачивается, хорошо держит заточку. За свою цену просто отличный нож! Еще купил себе Vaquero Grande (Cold Steel), но остался им недоволен: рубит хорошо, а режет плохо. Большой, неудобный — лежит дома «для коллекции».

Изготовление украшенного холодного оружия,
охотничьих и туристических ножей



"Компания "Аир"



Тел. (35136) 5-31-61, 6-87-47
(095) 935-93-66
www.zlatoust-air.ru

10-13
ноября
2004

ТРЕТИЙ
МОСКОВСКИЙ
МЕЖДУНАРОДНЫЙ
ОРУЖЕЙНЫЙ
САЛОН
"ARMS"



Организатор:
Компания
"АИМС Интернешнл"
129223 Москва, Я. П.
Тел./факс: (095) 937 4062

INTERPOLITEX

Москва, ВВЦ, павильон 69

Ведущая российская оружейная выставка!



Hunting, Shooting
&
Outdoor

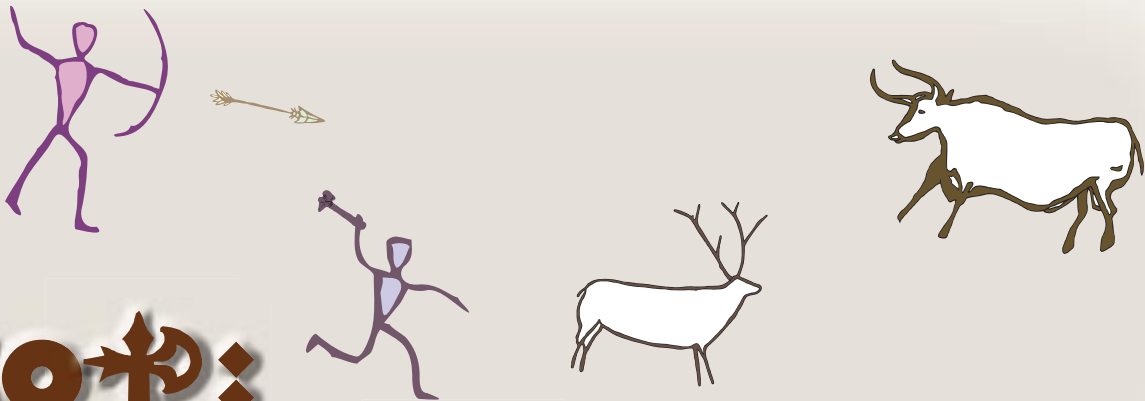
А также!

Московская "Охота
международная и отдых на природе -
ярмарка Arms-Outdoor'2004"

www.arms-expo.ru



Сергей Корневский
доктор исторических наук



Топор: воин и труженик

Он есть в каждом хозяйстве, без него не обходятся сельские жители, да и в городе ему работы хватает. Хранят его аккуратно и бережно, чтобы случайно не наткнуться, не пораниться. Уважительно относятся, как он того и заслуживает. Хозяин берет его с любовью, ощущая приятную гладь рукояти, как источник приобретенной силы и мощи. Подсознательно возникает какое-то древнее чувство властелина леса, которому не страшны ни волк, ни медведь, ни иной зверь.

Роль топора в истории развития общества огромна, как и ножа. Их роднит то, что в том и в другом случае мы имеем дело с рубящими и режущими орудиями. Только первое качество у топора выражено больше. Но, если лезвие его не имеет эффекта резания, то в работе топор многое теряет. Другое отличие заключается в том, что топор — это составное орудие, имеющее клинообразную головку — боек и рукоять, которая значительно усиливает удар.

Топор был важнейшим инструментом для работы по дереву — самому массовому строительному и поделочному материалу недавнего прошлого. С помощью топора валили лес, чтобы расчистить пашню, заготовить дрова. Топор-труженик помогал строить дома, делать ладьи и струги, возводить частокол для крепостных стен и т.д. На поле брани он был грозным оружием.

Интересно происхождение самого слова «топор». Судя по всему, это измененное «табар» (tabar) — именно так у ираноязычных народов называлось это орудие. Скорее всего, наши предки восприняли его от своих соседей — скифов или сарматов, обитавших в I тысячелетии до н.э. в степях Приазовья и Черного моря.

В классическом виде топор представляет собой составное орудие с ударной головкой, имеющей рубящий клин и насаженной через вертикальное отверстие (проух) на рукоять. Такие топоры называют проушными или втульчатыми. В далеком прошлом широкое хождение имели плоские топоры в виде вставленного в рукоять каменного или металлического клина, а также топоры-кельты с горизонтальной втулкой. Существовали и комбинированные типы топоров — топоры-мотыги, топоры-клевцы, топоры-молоты.

История топора — долгая повесть о научно-техническом прогрессе, мастерстве обработки камня, бронзы, железа, а также о военном деле, где топор занимал далеко не последнее место. За период своего многовекового присутствия в жизни человека топор пережил три «рождения». Первое из них непосредственно связано с древнейшей историей человечества, когда орудия изго-



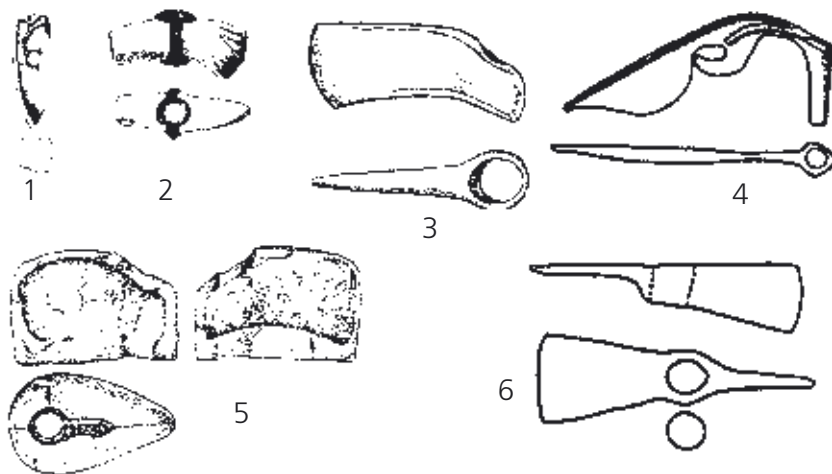
Боевые топоры Древнего Востока: Шумер, Древний Египет, хетты

тавливались из камня. Второй этап в истории топора относится к медному и бронзовому векам, так как металл требовал применения новых технологий: появилась возможность отливать готовые изделия в форме. Наконец, третье «рождение» топора наступило с освоением обработки железа.

В обиходе древних людей встречались также костяные топоры, а в Шумере (современный Ирак), в V тысячелетии до н.э., их изготавливали даже из глины. И те, и другие использовались в качестве боевого оружия. Они были мало пригодны для выполнения хозяйственных работ.

Первый этап в истории топора уходит корнями в неолитическую эпоху. Примерно 8 тысяч лет назад уже появляется шлифовка камня, его сверление, создаются условия для изготовления топоров с отверстием. В качестве топоров использовались также плоские каменные клинья, насаженные на рукоять. Особенности материала, из которого изготавливались сверленные топоры, диктовали необходимость устраивать отверстие для насада в середине корпуса. Сначала отверстие сверлили с двух сторон, затем только с одной. Практически это были топоры-молоты. Они начали изготавливаться племенами неолитических дунайских культур земледельцев и скотоводов. К V тысячелетию до н.э. их производство достигло совершенства. А в IV–II тысячелетиях до н.э. каменные топоры с отверстием в Европе уже были широко распространены у различных племен, включая население Предкавказья (то есть равнин и предгорий Северного Кавказа).

Каменные топоры с отверстием в середине корпуса были прежде всего боевым оружием, рассчитанным на нанесение оглушающего или проламывающего удара по голове противника. Но не думайте, что век каменного топора канул в лету бесследно. Еще в 1960-х годах XX в. воинов, вооруженных каменными топорами-клевцами, видели в горных районах Новой Гвинеи. В своей книге «Каннибалы Гвинеи» датский журналист Арне Фальк Ренне* примерно так описывает военный поход воинственного племени Куку-куку, в котором он принимал участие: «Крепкие мужчины и парни с боевой



Каменные, глиняные и бронзовые топоры:

- 1 – каменный топор дунайских неолитических культур;
2 – глиняный топор, Шумер, V тыс. до н.э.;
3, 4 – бронзовые топоры, юг Восточной Европы, Северный Кавказ, III тыс. до н.э.;
5 – глиняная литейная форма для отливки топора, юг Восточной Европы, бронзовый век;
6 – бронзовый топор-мотыга, IV тыс. до н.э. Северный Кавказ

раскраской на лицах быстро передвигались по изумрудной траве луга длинной шеренгой. Среди взрослых бежали подростки. Лет им было 11–13. Военная акция совершалась именно для них. Чтобы стать мужчиной, подростку необходимо было пролить кровь врага, иначе он не получит статус взрослого человека, и ни одна девушка замуж за него не выйдет. Воины несли в руках копья, луки и стрелы. Сбоку от шеренги бежал командир. Он нес в руке тяжелый каменный топор на длинной рукоятке. Над лесом и горами грозно плыл боевой клич «куку-куку», давший название племени. Нравы Куку-куку были весьма суровы: например, «офицер» мог одним взмахом проломить череп человеку, посмевавшему с ним поспорить».

Производство каменных топоров требовало квалификации и большого искусства. Изготавливали их специалисты-умельцы. Они должны были знать, из какого камня можно сделать орудие. На Кавказе, например, для этих целей широко использовался серпентинит. Неплохими были нефрит, жадеит, лазурит, мрамор, сланец или более твердые породы. Вес каменного топора в среднем колебался от 0,5 до 1 кг. Отверстие для рукоятки было небольшим – 1–



Топоры бессарабского клада



Топоры Трои

*Arne Falk-Renne, «Kannibalernes ny Guinea», Kobenhavn, 1974

2 см. Следовательно, и сама рукоять была короткой, вряд ли больше локтя в длину, то есть 40–50 см.

Подлинными шедеврами первобытного ремесла и боевого оружия являются каменные топоры энеолитического могильника Варна (Болгария), которые относятся к V тысячелетию до н.э.

Не менее интересны каменные полированные топоры Бородинского клада, найденного в 1912 году у с. Бородино Аккерманского уезда бывшей Бессарабской губернии (клад датируется XVIII–VXII вв. до н.э.), а также топоры клада «L» в Трое (конец III тысячелетия до н.э.) из раскопок Г. Шлимана. Они на семь веков старше будущей троянской войны, воспетой Гомером.

Освоение обработки меди и бронзы привело к тому, что уже в V тысячелетии до н.э. появились первые металлические топоры. Во Фракии (Болгария) их начали делать на манер каменных топоров-молотов, устраивая в медном изделии отверстие в центре корпуса. Позже в Иране, Ираке и на Кавказе произошло принципиальное усовершенствование конструкции топора. Отверстие для насады на рукоять стало располагаться прямо у тыльной части обуха. Так, в IV тысячелетии до н.э. появились первые проушные или втульчатые топоры. Центр тяжести орудия у них сместился к лезвию клина. Проушный топор можно было метать. Но главное было в другом. Ударный край клина приобрел эффект резания. Для его усиления лезвие закашивалось. Если каменный топор был нацелен на поражение головы противника, то бронзовый топор мог нанести ему тяжелую рану по всему корпусу. Как в труде, так и в бою медный топор был эффективнее каменного.

Ранние формы бронзовых топоров имели круглое отверстие для насады на рукоять. Их отливали в двусторчатые формы с открытым для заливки металла «брюшком» или нижней частью клина. Такие топоры походили на колун. Модернизация литья топора в спинку клина через литниковое отверстие позволила более свободно изменять форму орудия и сделать крепление к рукояти более прочным. Например, клин топора мог быть наклонен вниз или приобрел вид изящной арки. В отдельных случаях возникали столь вычурные



Полированный каменный топор из могильника Варна, рукоять украшена золотыми накладками

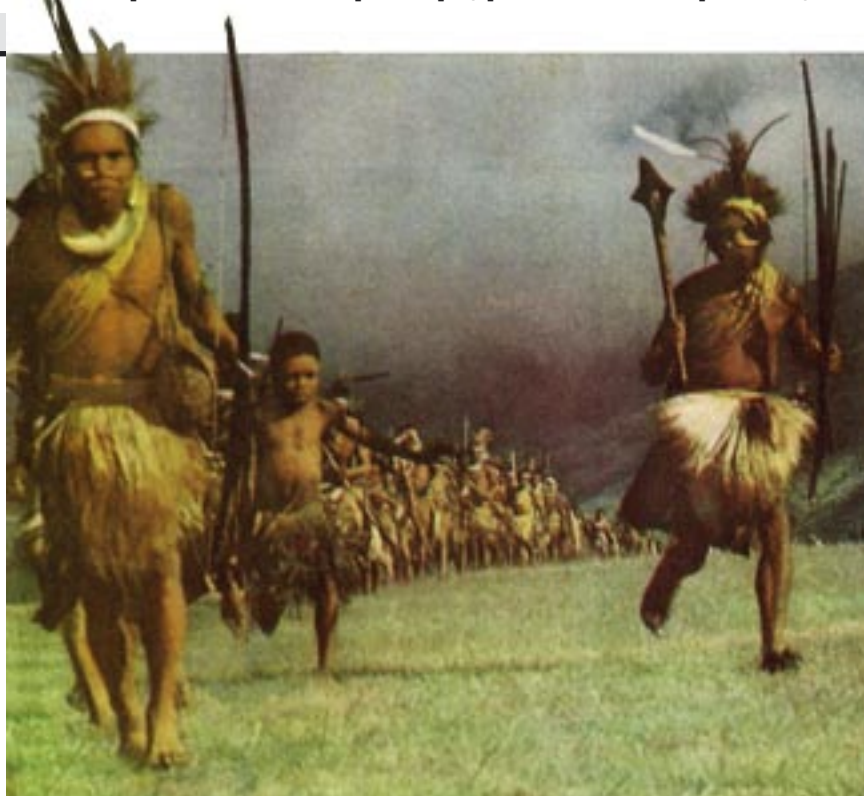
формы (например, топор в форме клюва пеликана), что смысл такого устройства угадывался с трудом. Чтобы сделать соединение топора (имеющего круглое отверстие) с рукояткой более прочным, втулка топора удлинялась. Ее нижний край скашивался вниз, увеличивая плечо опоры орудия на рукоять при ударе. Вес медных топоров, по-прежнему, равнялся 0,5–1 кг.

В конце бронзового века, дальнейшая модернизация литейных форм и устройства литника в обушной части топора позволили отливать заготовки с овальным отверстием. Проблема прочного крепления орудия к рукояти была таким образом решена. Необходимость трубчатой втулки отпала.

Рукоятки бронзовых топоров изготавливались прямыми, иногда изогнутыми, удобными для хвата рукой. Длина их равнялась опять же примерно «локтю», достигая полуметра.

Бронзовые топоры стали грозным оружием рукопашного боя первых профессиональных войск древнейших государств в Шумере и Египте еще в III тысячелетии до н.э. Армии древних семитов и хеттов без них тоже не обходились.

О боевом топоре слагались легенды. В знаменитом эпосе о воине-полубоге Гильгамеше рассказывается, как ему перед военным походом в страну Ливанского кедр приснился сон. К ногам героя упал топор, который бросила с небес его мать-богиня со словами: «Возьми топор, Гильгамеш, он будет тебе надежным помощником, сила его велика как у воинов бога Анну». Поутру Гильгамеш отправился к мастерам и заказал им топор для военного похода. Мастера, посоветовавшись, отлили несколько секир. Лезвия у них были весом по два таланта, то есть каждое весом 60 кг. За изготовленные для него топоры,



лук и кинжал Гильгамеш заплатил мастерам-оружейникам 10 талантов серебра. Да, хорошее оружие всегда стоило дорого!

В начале I тысячелетия до н.э. начинается освоение обработки железа и, соответственно, третий этап в истории топора. В Европе железо часто добывали из болотных руд. Сырье плавил в сыродутных печах с поддувом. Такой метод получения железа хорошо знали предки славян. Древнерусские мастера научились изготавливать низкоуглеродистую сталь с содержанием углерода менее 0,9%. Она была достаточно пластичной, но непрочной. Твердость ее была невысокой, всего 160–270 единиц по шкале Виккерса (примерно 16–26 HRC), согласно данным профессора Б.А. Колчина*.

Для рубящих и режущих инструментов использовалась высокоуглеродистая сталь с содержанием углерода более 0,9%. Лезвие изделия из нее было острым, твердым, но и хрупким. Твердость такой стали составляла 265–340 единиц по шкале Виккерса (25–35 HRC). Наиболее широко применялась среднеуглеродистая сталь с содержанием углерода 0,5–0,7%, имеющая твердость 240–287 единиц по шкале Виккерса (21–28 HRC).

Древнерусские кузнецы умели сваривать разные полосы стали. При сварке низкоуглеродистого железа с высокоуглеродистым кузнец мог очень точно определять нужную температуру раскаленного металла в зависимости от различного цвета каления. Сварку приходилось производить очень быстро, иначе соединения металлов не происходило.

Основным технологическим приемом изготовления режущей части топора, сохранившимся вплоть до XX века, была наварка стального лезвия на железную основу. Изготавливались и цельностальные топоры. В последнем случае при изготовлении головки топора использовались два приема. Первый прием включал ковку железной полосы, которую сгибали по середине на железном вкладыше (оправке). Соприкасающиеся половинки сваривали. В результате получались петля (проух) и болванка для клина. Затем ковкой вытягивали лезвие и обрабатывали острие. Вторым приемом также подразумевал предварительную ковку железной полосы. Отличие заключалось в том, что последняя сгибалась в петлю (проух) не по середине, а с одного конца. Из остальной части выковывалось лезвие.

Клин топора закаливали с последующим отпуском (охлаждением) металла. Большинство топоров имели

локальную закалку, то есть закаливалось только лезвие, а обух и клин — нет. Делалось это намеренно, ведь с повышением твердости закаливаемого участка терялась его пластичность и возрастала хрупкость.

Древнерусские топоры подразделялись на три типа. Один был предназначен для плотницких дел. Он имел длинную, опущенную вниз, лопасть. Весил он около 850 г. Топором другого типа пользовались столяры и бондари: лезвие у него расширялось вверх и вниз, весил столярный топор около 700 г. Он часто использовался и как боевое оружие. Третий тип топора предназначался для рубки леса. У него не было широкой лопасти, клин был узкий и длинный. Рукоятки топоров делались прямыми, круглыми или овальными. В качестве материала для рукоятей использовалась плотная древесина различных пород дерева — клена, березы, дуба. Древнерусский топор не имел плоского обуха и не мог использоваться как молоток, наподобие современного топора. Угол заточки лезвия обычно составлял 20–25°.

Топор был массовым оружием древнерусской пехоты. Эффект его действия был превосходен. Только топор был способен пробить защитный доспех тяжеловооруженного воина. Кроме того, стоил он гораздо дешевле, по сравнению с мечом или саблей. Ополченцы чаще всего шли в бой с привычным столярным топором, у воинов-профессионалов (воевод, дружинников) были специально изготовленные боевые топоры. Они были легче рабочих и весили 500–700 г, ширина лезвия колебалась от 7 до 9 см. Их рукоять делалась более длинной. Боевые топоры имели выступ на обухе для оглушающего удара по голове противника.

В середине XV в. при дворе Великого князя Московского появляется бердыш (или алебарда) — топор с широким серпообразным лезвием; первое упоминание бердыша относится к 1448 году. Название орудия происходит от древнего германского корня «барта» или «барда» (barta, barda); от него же образовано и русское слово «алебарда». Лезвие бердыша (верхняя часть клина), насаженное на длинную 1,5-метровую рукоять, использовали и в качестве подставки для пищи.

Бердыш получил достаточно широкое распространение в XVI–

* Б.А.Колчин. Техника обработки металла в древней Руси, 1953

XVII вв. С XV в. он является парадным оружием рынд — личной стражи царя, с ним на охоту выезжают князья и бояре. Бердыш становится «штатным» оружием стрелецких полков времен царя Алексея Михайловича.

К началу XVIII в. боевое применение топора резко сокращается, что связано с повсеместным распространением огнестрельного оружия, совершенствованием техники фехтования на саблях и шпагах, отказом от тяжелого защитного доспеха. В результате создания регулярной армии теряется значение и необученного ополчения, вооруженного топорами, вилами, цепами и косами. Главная роль в сражениях теперь отводится регулярным частям — пехоте, кавалерии, вооруженным саблями, пистолетами, ружьями, а также артиллерии.

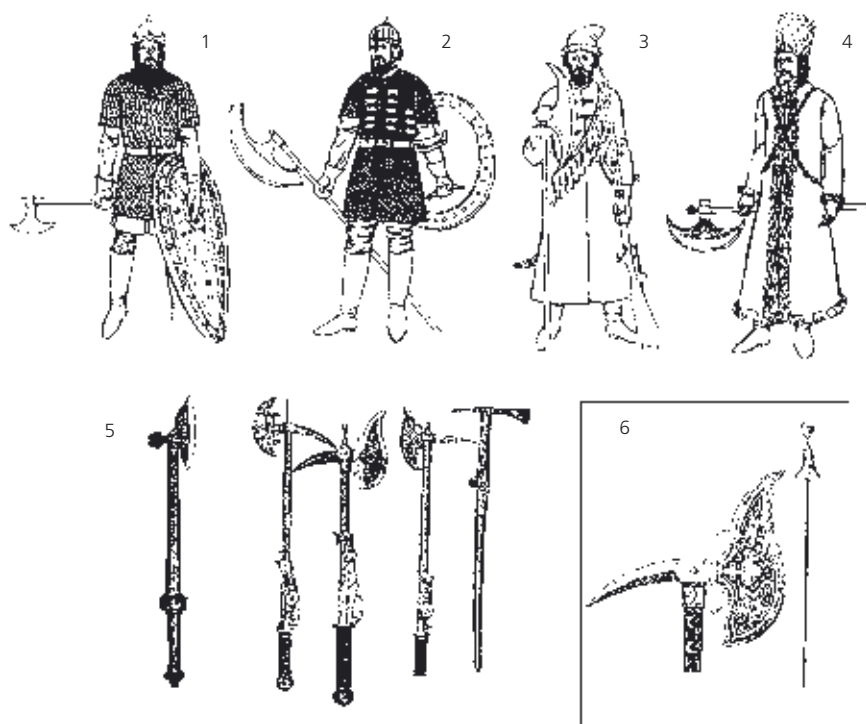
К XIX в. топор окончательно становится хозяйственным орудием. Русские мастеровые люди различали несколько типов топоров. По-прежнему свою специфику сохраняли плотницкий топор, столярный, топор дровосека. Особый топор использовали мясники: он имел широкое лезвие и большой вес. Выделялся «мужичий» топор — короткий и толстый, а также колун с тяжелым клином; он был незаменим при колке дров, а их требовалось много, поскольку дровяное отопление носило повсеместный характер.

Рукояти железных топоров приобрели устойчивую форму с расширением в верхней части, незначительным изгибом нижней части и загнутым окончанием. Весьма ценилось удобство захвата рукоятки. Последнее качество зависело от ее длины и формы, а также от положения центра тяжести изделия. Такая коленчатая форма рукоятки топора позволяла максимально снизить отдачу при ударе.

Современное направление в развитии форм топора предполагает создание удобных и прочных типов, а также узко специализированных форм в виде легкого туристического топорика, топора для пожарных и аварийных работ, сувенирных и коллекционных и т.д. Но это уже тема другого рассказа.



Древнерусское и западноевропейское оружие: шлемы, топоры, алебарды



Топор — оружие древнерусских воинов

- 1 — боевой топор пехотинца;
- 2-4 — бердыши;
- 5 — парадные топоры;
- 6 — топор с вставным кинжалом

Охранная грамота для ножа

На вопросы наших читателей отвечает Алексей Астапов, главный эксперт Экспертно-криминалистического центра (ЭКЦ) при МВД России.

В декабре прошлого года, в законодательство по ножевым изделиям, холодному оружию были внесены существенные изменения. Как отразилось это на порядке сертификации ножевых изделий? Здесь тоже произошли какие-то изменения?

В принципе вопросы законодательства и сертификации не связаны между собой непосредственно. Каждый занимается своим делом. Сертификация как была, так и осталась, ее никто не отменял. Может быть, сейчас в меньшей степени приходится заниматься проведением экспертиз. Статья УПК, предусматривавшая уголовную ответственность за ношение и хранение холодного оружия (ХО), была для правоохранительных органов «палочкой-выручалочкой»: нашли нож в кармане — можно заводить дело. Соответственно, хорошая раскрываемость, премии и т.д. Сейчас этого уже нет. Интерес к подобным вещам пропал, потому что административные правонарушения в зачет не идут. Но реакция на нож в кармане осталась. Человек не может так быстро измениться. Можно сколько угодно повторять, что, по статистике, в криминальных разборках участвуют прежде всего кухонные ножи. Так что, запретить кухонные ножи? Абсурд.

А как с метательными ножами?

Это проблема. Если обратиться к законодательству, к «Закону об оружии», метательные ножи оказываются под запретом. Другое дело, что конструктивно метательные ножи сильно отличаются: есть оружие, а есть тренировочные, учебные ножи — «развлекаловка». К последним можно отнести те, которые не имеют поражающих свойств. Недавно одна из фирм-производителей передала нам образцы своих метательных ножей, рассчитанных на использование в качестве спор-

тивных снарядов. Формально их можно запретить, сославшись на действующее законодательство, но будет ли это правильно? Ведь совсем недавно под запретом находились и финские ножи, и многое другое. Возможно ли вывести спортивное ХО, оружие для исторического фехтования из под удара? Основания для этого есть, но нужны совместные усилия в этом направлении, помощь со стороны спортивных федераций, клубов. Когда спортивное общество зарегистрировано, имеет официальный статус, его инициативы легче пробивают дорогу в жизнь.

В письмах читатели сетуют на то, что нож, который прошел сертификацию и по внешнему виду никак не может претендовать на роль оружия, изымается сотрудниками милиции. В частности, много нареканий в адрес тычкового ножа «Таганка», который часто становится «жертвой» изъятия. Ваши комментарии по этому вопросу?

Я думаю, что создатели ножа оказали ему медвежью услугу. Наградив нож таким именем, они создали вокруг него зловещий ореол подобно тому, каким в свое время был окружен финский нож: или шпана замоскворецкая, или фарт в тайге. Да назовите самый безобидный нож «Бутыркой». Вы хотели приключений? Вы их получите в полном объеме. Тычковые ножи у нас часто называют «оружием улицы». Но при чем тут оружие? То, что выпускается у нас под видом тычковых ножей, скорее является данью моде. Конструктивно эти модели разработаны очень слабо: наносить поражающий удар таким ножом (при этом не травмируя себя!) вряд ли возможно, потому что его поражающие свойства близки к нулю. Рассчитывать на то, что кого-то можно испугать такой

фитилькой, просто наивно, особенно если противник имеет что-то более солидное, чем тычок. В критической ситуации владелец такого «оружия» будет иметь бледный вид и дрожащие коленки.

Так почему же изымают ножи, прошедшие сертификацию?

По разным причинам, но не потому, что это оружие. Например, изымают мачете со всеми сертификатами и разрешениями. Ну нравится, ну очень хочется! Слышь, мужик, ты же скорость превысил, но можем разойтись мирно. Давай подумаем! Есть и другие «рецепты», и, главное, есть много людей, кто вот так пострадал.

На основании протокола испытаний орган сертификации выдает сертификат соответствия, который и регламентирует статус данного образца: допущен он к свободной продаже или есть какие-либо ограничения. Если нож сертифицирован не как оружие, никаких других документов для его свободного ношения не требуется. Другое дело, что у нас отстает не только правовая база, но и сознание проверяющих, которые были воспитаны на том, что нож во всех его видах потенциально является угрозой. Возникли сомнения? Нож могут изъять. Его отправят на экспертизу, но если окажется, что он уже прошел сертификацию, обратного хода нет: оружием его уже никто не признает. Мы работаем по конкретным гостированным требованиям, а не по наитию. Опять-таки процесс идет в обратном направлении: то, что на местах склонны считать оружием, мы возвращаем в сферу свободного гражданского обращения. Естественно, никто никому охранную грамоту дать не может, потому что на любой документ всегда найдет-ся сержант, который сошлется на

начальника, приказавшего изымать без сожаления. Вопрос времени, так что придется запастись терпением. Скажите, если копия сертификата или протокола будут нотариально заверены, это гарантирует большую безопасность владельцу ножа с точки зрения изъятия последнего?

Живые печати и подписи действуют всегда, но практически осуществить подобное начинание не так уж просто прежде всего потому, что оно влечет за собой дополнительные расходы, причем немалые. И потом, мы опять возвращаемся к вопросу об охранной грамоте: обязательно у кого-то снова возникнут сомнения. Наверное, надо просто подождать, и через какое-то время все придет к своему логическому завершению: то, что разрешено, будет в свободной продаже, причем без каких-либо оправдательных документов. Некоторые фирмы-изготовители уже выдают паспорт на свои изделия. Возможно, это залог решения многих проблем.

С какими трудностями приходится сталкиваться при проведении экспертиз по определению видовой принадлежности образца?

Нож или кинжал должны обладать целым рядом признаков, на основании которых данный образец может быть отнесен к ХО. Если хоть один из критериев не соответствует, значит образец к ХО не относится. «Оружие – не оружие» – вот основной вопрос, который приходится решать эксперту. Конструктивные осо-

бенности, размерные характеристики, наличие поражающих свойств вот три «кита», на которых базируется заключение эксперта. Нож может быть орудием преступления, но при этом совсем необязательно, что он является ХО. Введение ГОСТов упростило проведение экспертиз: образец оценивается в соответствии с требованиями ГОСТа. Бывают «пограничные» случаи, когда нож, к примеру, может быть отнесен или к туристическим ножам, или к охотничьим. Здесь помогают опыт и квалификация эксперта. Иногда определенную путаницу вносят фирмы-производители, придавая своим изделиям сходство с боевыми клинками, но если твердость клинка у такого «оружия» меньше 30 HRC, перед нами вне всяких сомнений сувенир. Свои проблемы возникают с кухонными ножами. Вопрос об оружии здесь не стоит, но требуется гигиенический сертификат на материалы, из которых нож изготовлен, должна быть притуплена кромка на пяте (на случай, если рука соскользнет) и т.д. Это может показаться странным, но технические требования к кухонным ножам (по твердости, по закалке) очень высокие.

Вообще очень часто в отношении ножей действует фактор исторической или национальной традиции и загнать все в конкретные цифры довольно сложно. Обязательно появится какая-нибудь модель, которая относится и туда, и сюда, и при этом имеет еще что-то свое.

Технологические новшества тоже играют свою роль.

Может ли человек, который приобрел нож в магазине или создал свою модель, обратиться к вам, чтобы сертифицировать данное изделие, так сказать, в индивидуальном порядке?

Да, да, да. Каждый владелец ножа может обратиться к нам, чтобы получить подтверждение «не винуватый я» из первых рук. Стоит такое «удовольствие» где-то 153 рубля с копейками: за эти деньги он получает либо заверенную копию изделия, которое уже прошло сертификацию, либо может сертифицировать любой представленный образец в индивидуальном порядке.

Давайте уточним, как человек может к вам попасть, чтобы получить желаемое?

Мы работаем только по направлению из органов сертификации (есть «Стандарторужие» и еще одна аналогичная организация, которые аккредитованы при «Госстандарте»). Там вы берете направление, приезжаете к нам, мы заключаем договор на проведение работ. Заказчик оплачивает стоимость проведения работ, и через какое-то время становится счастливым обладателем «государевой охранной грамоты». Проведение исследования и оформление протокола на бланке со всеми печатями обойдется в 548 рублей 70 копеек.

Магазин Капитан Джек

+ Ножи ведущих фирм мира:

Spyderco, Cold Steel, Benchmade, Colambia River, Masters of Defense, SOG, UZI, Boker, Microtech, Marttiini, Opinel, United, Smith&Wesson и др.

+ Бинокли:

Pentax, Olympus, Minolta

+ Пневматика, фонари, экипировка, сувениры и подарки



С-Петербург, ул. Куйбышева, д. 38/40
 тел.: (812) 233 93 39
 Филиал: пр. Загородный, д. 30
 тел.: (812) 318 62 04
 E-mail: captainjack@list.ru
 www.captainjack.ru



Дмитрий Самоилов



Нож HALO II

Exodus — клинок высоких технологий

Автоматические ножи, клинок которых выдвигается из рукояти под действием скрытого в ней механизма, никого не оставляют равнодушным.

Практически у любого коллекционера или просто любителя ножей они вызывают интерес. С другой стороны, у человека с предвзятым отношением к ножам они способны спровоцировать острый приступ «хоплофобии» (боязнь оружия) или «айхмофобии» (боязнь ножей и прочих острых предметов).

Во многих странах продажа подобных ножей либо существенно ограничена, либо находится под полным запретом. Необходимо также учитывать, что изготовление качественного автоматического ножа гораздо сложнее в технологическом плане и требует больших материальных затрат, а это не может не сказаться на его стоимости. Все это делает данную нишу рынка не слишком привлекательной для фирм, стремящихся охватить как можно более широкие массы покупателей.

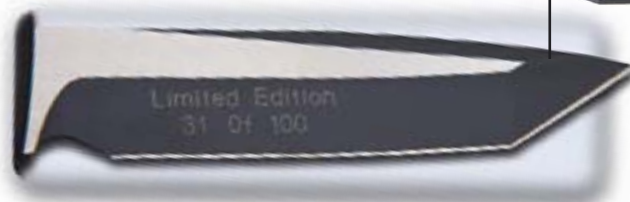
Таким образом, автоматические ножи превращены в своеобразный «запретный плод», который, как известно, гораздо слаще обычного. Кроме того, не стоит забывать, что некоторые типы автоматических ножей обладают серьезными преимуществами по сравнению с обычными складными и нескладными ножами. Во многом благодаря этому ниша автоматических ножей продолжает существовать. Более того, существуют фирмы, ориентированные именно на нее.

Даже простое перечисление фирм, занимающихся выпуском ножей, представляется весьма сложной задачей. В то же время список производителей автоматических ножей будет включать от силы два десятка названий, и Microtech по праву займет в нем первое место. Microtech специализируется на выпуске автоматических ножей с 1994 года, то есть практически с самого начала своего существования (более подробно об истории компании Microtech см. «Прорез» № 2 за 2004 год).

Microtech Exodus представляет собой автоматический нож с фронтальным выбросом клинка, то есть клинок выходит не через сторону, как у обычных складных ножей, а из торца рукояти.

На мой взгляд, автоматический нож с фронтальным выбросом клинка обладает рядом несомненных преимуществ перед любыми другими складными ножами, будь то обычные складные ножи, ножи с пружинным ускорителем (типа Kershaw Onion) или даже автоматические ножи, у которых клинок раскрывается через сторону.

Во-первых, это надежность удержания при открывании. Любой нож с выходом клинка через сторону в процессе раскрывания необходимо удерживать так, чтобы пальцы не мешали движению клинка. При этом надо учитывать, что в стрессовой ситуации, когда у человека подсакивает давление и скачкообразно увеличивается содержание адреналина в крови, контроль над малыми мышцами ослабевает. В результате человек в условиях стресса не способен реализовать тонкие моторные навыки, например теряет ловкость пальцев. Вспомните, как все валится из рук, когда вы волнуетесь (например, ключ не попадает в замок, вы не можете справиться с пуговицей, почерк становится неразборчивым и т.д.). Теперь представьте, что речь идет об открывании ножа в экстремальной ситуации — любой толчок или удар, полученный в ходе открывания обычного складного ножа, с большой вероятностью приведет к его потере. В то же время нож с фронтальным выбросом надежно зажат в кулаке, а клинок можно выдвинуть одним нажатием кнопки.



Второе достоинство ножей с фронтальным выбросом также имеет отношение к экстремальным ситуациям. Когда вы подвергаетесь нападению, времени на то, чтобы достать и открыть нож, может просто не быть. Именно поэтому некоторые наиболее реалистично настроенные специалисты по самообороне утверждают, что нож должен быть в руке до того, как на вас напали. Однако согласитесь, что каждый раз открывать нож, перед тем как зайти в сомнительный подъезд или темную подворотню, не всегда приемлемо. Нож с фронтальным выбросом клинка в сложенном состоянии практически полностью скрыт сжимающей его кистью и не пугает ни соседей, ни прохожих. А в случае необходимости достаточно всего лишь нажать кнопку и таким образом привести его в боевое состояние.

Третье преимущество ножа с фронтальным выбросом состоит в том, что он безопаснее для пользователя в ситуации отказа фиксатора. В этом случае клинок просто уйдет в рукоять; в аналогичной ситуации у ножа с раскрытием клинка через сторону клинок сложится на пальцы пользователя. Кроме того, необходимо учитывать, что в ножах с раскрытием через сторону сам клинок играет роль рычага, через который внешняя сила воздействует на фиксатор. В ноже с фронтальным выбросом на фиксатор действует только сила противодействия про-

тыкаемого материала, причем действует напрямую, без рычага.

Автоматический нож, безусловно, проигрывает нескладным ножам в надежности, однако выигрывает в габаритах. Ведь в сложенном состоянии он занимает практически в два раза меньше места.

Механизм выброса клинка, примененный в модели Exodus, пользуясь терминологией огнестрельного оружия, можно отнести к механизмам простого действия. Это означает, что клинок выбрасывается по нажатию кнопки, а вот для того, чтобы втянуть клинок обратно в рукоять и взвести пружину, необходимо задействовать специальный зарядный механизм, не являющийся частью спускового механизма. На Exodus применен наиболее надежный и удобный вид зарядного механизма, а именно зарядная рукоять (называемая также зарядным рычагом или зарядной тягой).

Основной альтернативой механизму простого действия является так называемый «самовзводный» механизм фронтального выброса, в котором клинок выбрасывается и втягивается по нажатию специального ползунка (такой механизм применен, например, на ноже Scarab, также разработанном Microtech). Каждый вариант имеет свои достоинства и недостатки. Безусловно, нож с механизмом простого действия надо складывать двумя руками (одна держит

рукоять и отжимает замок, а вторая вытягивает зарядный рычаг), при этом нож с «самовзводным» механизмом складывается одной рукой. Однако выбрасывающая пружина на ноже с механизмом простого действия может быть гораздо мощнее, чем на «самовзводном» ноже, что обусловлено спецификой данной конструкции. На практике это означает, что у ножа с механизмом простого действия может быть гораздо более длинный и массивный клинок. Кроме того, выбрасывающая пружина в механизме простого действия постоянно давит на клинок, а в «самовзводном» она дает ему лишь импульс, и клинок раскрывается, двигаясь по инерции. Таким образом, если при раскрытии клинок на «самовзводном» ноже встретит на своем пути препятствие, то нож так и останется не до конца раскрытым, а значит, с незафиксированным клинком, даже после того, как препятствие уберут. Нож с механизмом простого действия в той же ситуации выдвинет клинок до конца, как только препятствие будет убрано.

Механизм фронтального выброса клинка простого действия появился на ножах Microtech благодаря знаменитому мастеру Бутчу Вэллоттону (Butch Vallotton). Безусловно, Вэллоттон не изобретал самого принципа работы данного механизма. Еще в 1953 году Паскуале Фалконе в США был выдан патент 2 632 949 на конструкцию ножа с фронтальным выбросом и зарядной рукоятью. Также устроены, например, некоторые французские автоматические ножи, изготовленные в начале 1960-х годов двадцатого века. Однако именно благодаря Вэллоттону данный принцип работы автоматики выброса клинка стал весьма популярен. В 1993 году Vallotton Viper, автоматический нож с фронтальным выбросом и зарядной рукоятью, произвел настоящую сенсацию на выставке ножей. Владелец Microtech Энтони Марфийоне (Anthony Marfione) в то время еще только определялся с будущим модельным рядом. Vallotton Viper привлек его внимание, и он пригласил Бутча Вэллоттона к сотрудничеству. Вэллоттон объяснил Марфийоне принцип работы механизма Vallotton Viper и помог разработать первый автоматический нож Microtech, рабо-



Вы удерживаете нож в кулаке и нажимаете на кнопку средним пальцем: перехватывать нож после того, как клинок выдвинется, не придется

тающий по данной схеме — легендарный CFO (Combat Front Opener — буквально: боевой нож с фронтальным выбросом клинка).

Нож CFO и созданный на его базе HALO (High Altitude Low Opening — затыжной прыжок) быстро завоевали популярность не только у коллекционеров, но и у сотрудников различных силовых ведомств США. Благодаря обобщению отзывов и пожеланий, поступавших от пользователей данных ножей, Тони Марфийоне усовершенствовал выбрасывающий и зарядный механизмы. Так был создан нож Nemesis, конструкция которого защищена американским патентом.

В 1999 году на основе механизма Nemesis фирмой Microtech был выпущен нож Combat Talon II; работа проводилась в сотрудничестве со знаменитым мастером Уолтером Брендом (Walter Brend). Для этой модели Марфийоне улучшил эргономику рукояти Nemesis, а Бренд разработал форму клинка на базе своего авторского нескладного ножа Combat Talon. В 2001 году Марфийоне изготовил 5 экспериментальных образцов ножей с клинками в стиле «американский танто» и рукоятями от серийной модели Combat Talon II. Данный прототип получил название Vulcan и был впервые представлен широкой публике на выставке Shot Show 2001. Несмотря на высокую цену (более \$1000), все они были распроданы. Это подтолкнуло Марфийоне к созданию серийного варианта Vulcan, который получил название Exodus. Подытоживая, можно сказать, что Exodus является своеобразной вершиной эволюции автоматических ножей Microtech с фронтальным выбросом клинка и механизмом простого действия.

«Exodus» (от греческого слова «exodus» — выход, выходить) означает исход (тот самый, который описан во второй книге Ветхого завета как исход евреев из Египта), или массовую эмиграцию, а в переносном смысле выход чего-то большого. В данном случае большим или

массивным (по меркам автоматических ножей Microtech с фронтальным выбросом) является клинок Exodus. Именно с него и начнем детальный обзор рассматриваемой модели.

Итак, длина клинка Exodus, замеренная от рукояти до острия, составляет 89 мм; толщина клинка весьма значительная — чуть более 4 мм. Форма клинка представляет собой вариацию на тему «американский танто» с характерной для данного профиля линией режущей кромки, разделенной четкой границей на два участка; во многом она напоминает клинок Microtech SOCOM. Профиль клинка Exodus довольно специфичен, так как ориентирован прежде всего на укол. Клинок сохраняет максимальную толщину и неизменную ширину практически до самого острия, чем обеспечивается его высокая прочность. Вместе с тем основной участок режущей кромки имеет недостаточный изгиб, а также слишком большую толщину для такой ширины клинка, чтобы нож мог поспорить в режущих свойствах с качественными шкурорезными или кухонными ножами. С другой стороны, вряд ли кто-то собирается чистить с помощью Exodus картошку или свежевать им на охоте добычу. Форма клинка Exodus более чем оправдана, если принять во внимание конструкцию ножа в целом. Очевидно, что у ножа с фронтальным выбросом клинок не может быть шире рукояти, а она, в свою очередь, не может быть слишком широкой, иначе ее будет неудобно держать. Таким образом, узкий клинок на ножах данного типа просто неизбежен. Прочность клинка во многом определяется площадью поперечного сечения, которая напрямую зависит от ширины и толщины клинка. Поскольку клинок узкий, то обеспечить ему высокую прочность можно, только придав ему достаточную толщину, что и сделали авторы данной модели. На поверхности клинка можно заметить небольшое прямоугольное углубление. В него входит зуб фиксатора, удерживающего сложенный клинок в рукояти.



Клинки Exodus бывают двух разновидностей: с обычной заточкой и с комбинированной, при которой около 50% длины режущей кромки имеет серрейторную заточку.

Клинок Exodus изготовлен из стали 154 CM (ATS-34 является ее аналогом японского производства) и закален до твердости 60 HRC. С появлением и широким распространением порошковых сталей, типа S30V (см. «Прорез» № 3, 2003), сталь 154 CM отошла на второй план, однако еще не так давно она считалась одним из лучших материалов для клинков складных ножей. Применение этой стали для клинка Exodus объясняется очень просто: первые партии Exodus выпускались еще до бума порошковых сталей, который пришелся на 2001–2002 гг. Клинков тогда было произведено больше, чем выпущено ножей. Сделано это было в основном для того, чтобы иметь запас для проведения гарантийного ремонта. Малая партия Exodus, изготовленная в 2004 году, использует как раз эти клинки из резерва Microtech.

Помимо стали 154 CM для клинков Exodus использовался и дамаск,



изготовленный известным мастером Дэвином Томасом (Devin Thomas). Была выпущена сверхмалая партия из 49 экземпляров Exodus с клинками из дамаска с узором «Лозы и розы» (Vines and Roses). Этот авторский дамаск Дэвина Томаса изготовлен из двух высокоуглеродистых сталей: 1084 и шведской 15N20, содержащей 2% никеля. Данный вид дамаска выглядит очень экзотично, отличается высоким контрастом между материалами и, что немаловажно, отлично держит заточку режущей кромки.

Клинки Exodus из 154 CM, выпущенные до 2004 года, могут иметь один из следующих вариантов отделки: клинки, подвергнутые дробеструйной обработке для придания матовости (beadblasted), клинки с черным покрытием из карбонитрида титана, клинки с матированием (satin finished), клинки с абразивной обработкой (stone washed). Малая партия ножей Exodus, выпущенная в 2004 году, включает два варианта отделки клинка: обычный клинок без покрытия и клинок с покрытием из карбида бора, которое несколько более стойкое, чем применявшийся ранее карбонитрид титана.

Необходимо отметить, что на боковых сторонах клинка и его обухе есть участки, на которых неизбежно появление небольших царапин. Об этом даже предупреждает информационный листок Microtech, вложенный в коробку с Exodus. Данные царапины являются следствием работы механизма фронтального выброса, и с ними нужно просто смириться. На клинке с покрытием из карбида бора эти участки оставлены без покрытия.

В выдвинутом состоянии клинок фиксируется линейным замком, пластина которого имеет 1,5 мм в толщину и изготовлена из стали 17-4Ph. Эта сталь часто применяется для создания ответственных деталей в ядерной энергетике и авиастроении, так как обладает отличным сочетанием прочности и коррозионной стойкости, а также стабильностью характеристик. Чтобы продемонстрировать прочность и надежность запирающего механизма, представители компании TAD Gear Inc. (один из дилеров Microtech) провели следующий эксперимент. Они забили с помощью резиновой кувалды несколько разных автоматических ножей Microtech в доску так, чтобы клинки прошли



насквозь. Exodus с честью выдержал это испытание, его замок устоял, а механизм выброса клинка сохранил свою работоспособность.

Когда клинок Exodus выдвинут и зафиксирован, может присутствовать едва заметный шат (порядка долей миллиметра) как в продольной, так и в поперечной плоскостях. Это практически неизбежно и является особенностью конструкции автоматических ножей с фронтальным выбросом. Следует отметить, что на ножах Microtech шат сведен к минимально возможному величинам, особенно если сравнить его с шатом на ножах данного типа от других производителей.

Любителям тюнинга, не боящимся экспериментировать с дорогостоящими механизмами, я открою одну недокументированную возможность настройки Exodus. На рукояти под вырезом, в котором видна пластина линейного замка, расположен винт. На ряде Exodus, включая ножи из партии 2004 года, его легко отличить, так как он имеет прямой шлиц под обычную отвертку, в то время как остальные имеют шлицы под торцевую отвертку типа Torx. Затягивая или вывинчивая данный винт (требуется всего около двух третей оборота в ту или иную сторону), можно регулировать усилие на линейном замке. Сделав замок более тугим, можно практически полностью устранить шат клинка в выдвинутом положении. Обратной стороной этого будет тот факт, что подтянутый линейный замок будет поджимать клинок в процессе открывания, подтормаживая его. Если очень сильно подтянуть замок, то не просто упадет скорость выброса клинка, — клинок может перестать выбрасываться полностью и, следовательно, перестанет фиксироваться в выдвинутом положении. Понять, что вы переборщи-

ли с затяжкой винта, довольно просто: если клинок, после того как он выдвинут приблизительно на одну треть, заметно замедляет ход, значит, пластина замка излишне затянута. Ослабление затяжки указанного винта по отношению к заводской настройке приведет к повышению скорости выброса клинка и малозаметному увеличению шата.

Рукоять Exodus имеет 125 мм в длину, ее толщина в середине составляет около 15 мм, а к концам она утончается до 12 мм. Несмотря на угловатый вид, рукоять очень удобна и при любом варианте хвата хорошо ложится в руку практически любого размера.

В средней части рукояти расположена кнопка выброса клинка. Она имеет диаметр 11 мм и значительно превосходит по размеру спусковые кнопки большинства автоматических ножей. Поверхность кнопки покрыта концентрическими кольцевыми углублениями. Благодаря размеру кнопки и рифлению, ее очень легко найти пальцем на ощупь, не глядя на нож. В инструкции, прилагающейся к ножу, рекомендуется открывать Exodus, нажимая на спусковую кнопку большим пальцем. Однако расположение кнопки в середине рукояти делает возможным другой, не менее удобный, на мой взгляд, способ открывания. Вы удерживаете нож в кулаке и нажимаете на кнопку средним пальцем: перехватываете нож после того, как клинок выдвинется, не придется.

За спусковой кнопкой, ближе к головке рукояти, расположен предохранитель. Если он поставлен в положение S (то есть «safe»), то спусковая кнопка блокируется и нажать ее нельзя. Для разблокирования кнопки необходимо перевести предохранитель в положение F (то есть «fire»), сдвинув его от кнопки на себя. Появление предохранителя на ножах Microtech во многом обусловлено тем, что в конце 1990-х рассматривалась возможность принятия ножей Microtech на вооружение спецподразделений армии США. Все вооружение для этих видов войск должно быть снабжено двойной системой фиксации или дублирующими замками (данное требование обусловлено десантированием с парашютом). В силу ряда обстоятельств контракт на поставку так и не был получен, что однако не мешает бойцам спецотря-

дов приобретать ножи Microtech в индивидуальном порядке.

Со стороны головки рукоятки расположена выдвижающаяся зарядная рукоятка. В сложенном состоянии она надежно удерживается подпружиненным шариковым стопором.

Несколько слов об изображении когтистой лапы — фирменном логотипе Microtech, украшающем рукоятку Exodus. Данное изображение известно как «Когти с неба» и впервые использовалось на нарукавных нашивках 17 воздушно-десантной дивизии США, принимавшей участие в боевых действиях во время Второй мировой войны. Черный фон означает неожиданность, а золотые когти — «ухватиться за возможность», то есть использовать эффект неожиданности для достижения цели. Согласитесь, весьма подходящая эмблема для автоматического ножа — одно нажатие кнопки, и из вашего кулака внезапно «вырастает» клинок...

Рукоятка Exodus изготовлена из сплава 6061-T6, содержащего алюминий (98%), магний (0,8–1,2%) и кремний (0,4–0,8%), а также ряд легирующих элементов (российским аналогом является алюминиевый сплав АД33). В авиастроении из 6061-T6 изготавливают детали, испытывающие во время эксплуатации действие циклических напряжений (например, лопасти вертолетов), так как для данного сплава характерно отсутствие истинного предела усталости в интервале температур от -70 до +50°C. Применение 6061-T6 для изготовления рукоятки Exodus означает, что даже после огромного числа открываний/закрываний клинка она не начнет растрескиваться в тех местах, где на нее передается нагрузка от механизма ножа.

Рукоятка Exodus подвергнута твердому анодированию, с помощью которого на ее поверхности сформировано покрытие, полностью соответствующее американскому военному стандарту MIL-A-8625, Type III. Данное покрытие повышает и без того высокую коррозионную стойкость материала рукоятки. В тесте на коррозионную стойкость (по международному стандарту ASTM B117) покрытие, созданное с помощью твердого анодирования, выдерживает пребывание более 1000 часов в тумане из 5% соляного раствора без появления признаков коррозии.

Даже если покрытие будет процарапано, на поверхности сплава образуется естественная воздушноокисная пленка, которая обеспечивает защиту от коррозии. Необходимо также отметить, что твердость покрытия превышает твердость необработанного сплава почти в четыре раза. Это означает, что поцарапать рукоятку будет не так уж и легко.

На рукоятки Exodus нет клипсы, и носить его следует только в чехле. Прилагающийся к ножу фирменный чехол изготовлен из плотной высокопрочной нейлоновой ткани черного цвета и застегивается пряжкой. Использование пряжки вместо застёжки «липучка», применявшейся на ранних вариантах чехлов от Microtech, на мой взгляд, является достоинством нового чехла. Пряжка надежнее, в отличие от «липучки» не цепляет ткань рукава и открывается гораздо тише, без присущего «липучке» характерного рвущегося звука. Пряжка модели Stealth изготовлена фирмой National Molding из пластика Duraflex, весьма надежна и долговечна, а также устойчива к воздействию неблагоприятных внешних условий, включая сильный мороз или морскую воду. Недостатком пряжки, по моему мнению, является ее довольно значительный размер (60×35 мм, при максимальной толщине 8 мм). Хотя, с другой стороны, большую пряжку легче найти на ощупь и расстегнуть не глядя.

Альтернативой прилагающемуся чехлу является использование различных ножен из термопластика Kydex, предлагаемых специализированными фирмами и мастерами-индивидуалами.

Говоря о ноже в целом, необходимо отметить традиционные для Microtech высокое качество обработки поверхностей и тщательную подгонку деталей. Детали для ножей Microtech производятся с соблюдением размеров до 0,025 мм и менее, в то время как многие другие фирмы, производящие автоматические ножи, имеют на порядок меньшую точность изготовления — около 0,25 мм. Чтобы понять, что это означает на практике, рассмотрим простой пример. Допустим, для фиксации клинка в выдвинутом состоянии требуется взаимодействие трех деталей (клинок, пластина линейного замка и опорная поверхность, по которой скользит клинок). Теперь представим наихудшую ситуацию, то есть что все эти детали были изготовлены с отклонением размеров в меньшую сторону в пределах принятой точности. На ножах Microtech люфт в замке составит всего 0,075 мм, в то время как на ножах многих других фирм — 0,75 мм, то есть величину, вполне сравнимую с толщиной самой пластины замка. Таким образом, нож, детали которого изготовлены с точностью 0,25 мм, имеет шансы сложиться в самый неподходящий момент.



Несколько слов о бухдеза Microtech Exodus. Главным врагом автоматики является загрязнение. Именно оно в большинстве случаев является причиной того, что нож перестает нормально функционировать. Как обычно, профилактика лучше лечения, и вот ее два основных момента. Во-первых, чтобы нитки, волокна ткани и прочий сор не забились в механизм ножа, не носите его в кармане, а используйте чехол или ножны. Во-вторых, внимательно выбирайте смазку для ножа. Обычные масла работают до тех пор, пока сохраняется масляная пленка, а она весьма активно собирает пыль и грязь. Смазки, создающие твердую пленку (типа White Lightening), также собирают пыль, а когда пленка сильно загрязнится, она начинает скалываться, и эти осколки могут основательно забить механизм ножа. Наилучшим вариантом, на мой взгляд, является использование смазки Militec-1 (см. «Прорез» № 4 за 2004 год), так как, будучи нанесенной и вытертой насухо, она продолжает работать, не привлекая пыль.

Теперь о том, что делать, если нож все же засорился. Ни в коем случае не используйте WD-40 для промывки механизма. Данное средство сравнимо по абразивности с мелкозернистым точильным бруском (с зернистостью 1000–1200 grit). Если WD-40 попадет на трущиеся поверхности, то это приведет к их преждевременному износу. Именно поэтому Федеральное управление гражданской авиации США запрещает использовать WD-40 для прецизионных трущихся соединений (вроде валов турбин и т.п.). Фирма Microtech для промывки загрязнившегося механизма ножа рекомендует использовать средство CLP Break Free, разработанное для вооруженных сил США и отвечающее требованиям военного стандарта MIL-L-63460.

Если Exodus куплен в коллекцию, я рекомендую хранить его с выдвинутым клинком, чтобы пружина не теряла упругость. Футляр, в котором будет храниться Exodus, должен плотно закрываться, чтобы не пропу-

скать пыль. Кроме того, для защиты от влаги неплохо положить в футляр маленький пакетик с силикогелем.

В завершение пару слов о том, почему эти ножи так дорого стоят. Можно было бы, конечно, обсудить это детально, указав, например, что наиболее ценными с точки зрения коллекционирования являются пронумерованные ножи из первой сотни (для справки: ножей Exodus в серии 2004 года выпущено всего 100, и все они пронумерованы). Или привести тот факт, что через пару-тройку лет их цена на специализированных интернет-аукционах возрастет как минимум раза в полтора. Или вновь вернуться к обсуждению продуманного дизайна, надежной конструкции и качественного исполнения ножей Microtech. Однако ответить можно и проще. Почему часы Rolex, или автомобили Lamborghini, или автоматические ножи Microtech столько стоят? Потому что есть люди, готовые столько платить за качество, стиль и престиж. Остается только понять, принадлежите ли вы к их числу.



РЕКЛАМА

Антон Федосов

**Ножи Бенчмейд
в Карелии**



Вот и лето пришло, а с ним открылся и новый сезон полевых учений курсантов-спасателей. В них принимали участие курсанты из разных городов России, возраст 15–16 лет, но были ребята и помладше. В ходе учений отрабатывались навыки проведения поисково-спасательных работ (ПСР), а также психологическая подготовка спасателей к быстрой смене рабочей обстановки, поэтому приходилось оперативно перемещаться на большие расстояния. Полевой сезон — отличная возможность для тестирования ножей. К этому мы тоже готовились, и об этом хочется рассказать подробно.

14 июля

Ну вот и дожили. Bench сошелся с Benchem в «поединке». Старая американская гвардия против новой тайваньской «краснолинейной». Старую гвардию представляют три ножа. Это модели дизайнера Мэла Пардью (Mel Pardue) 721 и 550 да еще совсем старичок 813-й со сталью GIN1 (сейчас 440C) и к тому же из первой тысячи.

В команду «красной линии» вошли две модели — 10200 и 10400. Очень породисто выглядит нож 10200, он самый крупный из участников. Почему именно он? Причины три. Во-первых, дизайнер Мэл Пардью; во вторых, новый замок, отдаленно напоминающий AXIS; в-третьих, использование для клинка стали AUS-8, которую до этого компания обходила стороной.

Итак, пока один против троих. Новичок из AUS-8 против трех «матерых волков» из 154 CM, 440C и GIN1. Потом на помощь к нему придет и 10400.

15 июля

Сегодня начинаются учения в лагере, расположенном между Осетром и Окой. Это не учения, это курорт! Корпуса с кроватями, трехразовое питание, и никаких ежедневных, пардон, ежевечерних, тренировок

по оттачиванию мастерства строительства укрытий. Так что у наших «складников» незаслуженный отдых. Придется найти им настоящее дело.

16 июля

Курсанты, очевидно, в силу наличия свободного времени не на шутку увлеклись изготовлением деревянных ложек. Нельзя сказать, чтобы в лагере были сложности со столовыми приборами, но деревянная ложка стала почему-то почти культовой вещью. Немного о технологии. Надо найти сухое лиственное дерево диаметром примерно 5 сантиметров и срубить (в нашем случае ножом). С помощью палки, которой надо бить по обуху лезвия, снимается ненужная древесина, и начинается «тонкая» работа. Приходится констатировать, что когда в наличии имеются хорошие ножи, а вокруг полно деревьев, ничего не стоит найти применение и тем и другим.

По результатам ложечного мастер-класса можно сказать, что по форме лезвия и рукоятки, по размерам вперед вырвался наш 10200-й «краснолинеец», а второе место поделили 550 и 721. Хотя для тонкой работы самым удобным оказался именно 721. Не самый точный, но многократный эксперимент доказал, что сталь





Новое слово в тестировании ножей: восхождение на дерево при помощи ножа

AUS-8 в бенчмейдовском исполнении держит заточку лучше, чем GIN1, и не хуже, чем 440C. А ведь до этих испытаний я относился к AUS-8 без особого почтения. Так что с дизайном, эргономикой и качеством клинка 10200 не подкачал.

17 июля

Сегодня ножу выпало странное испытание.

Во время проведения учебных поисково-спасательных работ недалеко от Осетра был найден холодный и чистый ключ, да еще и в тенистой роще. День был очень жаркий, а ребятам еще неизвестно, сколько надо будет идти с

кучей снаряжения. И вот прибывшие на наши учения ребята из другого города, дабы продлить время пребывания в этом райском месте, связали шнурками и закинули на высокое дерево ботинки инструктора, а по совместительству руководителя поисково-спасательных работ. Маленьким мальчишкам было очень смешно. Инструктору, естественно, не очень, так как на глазах у почтенной публики надо было добывать свои ботинки. Но на высоте примерно двух метров был найден сломанный трухлявый сучок. Вбив в него поглубже 10200-й, несчастный обладатель ботинок подтянулся на ноже, и затем, забравшись повыше, встал на него. Нож спокойно все это выдержал. Ботинки вернулись к владельцу. Мораль — с плохой дисциплиной лучше серьезные дела не начинать. Курсанты из старших посоветовали инструктору побольше давать своим подопечным ОФП, чтобы сильнее уставали и о глупостях не думали. Но зато эта «остроумная» шутка дала возможность проверить надежность ножевого замка. Убедились, что замок спокойно выдерживает любые адекватные и не очень статические нагрузки.

18 июля

Ну вот мы и добрались до ложки, до маленькой ложечки пахучего и горького дегтя в этой немеряной бочке меда. Нож-то крупный, как им не попробовать порубить ветки? И вот после такой пятиминутной рубки с использованием колотушки сильно расшаталось лезвие. Подкрутили винты, но после очередной рубки лезвие снова расшаталось и появился небольшой вертикальный люфт. При дальнейшей работе люфт не увеличивался и, в общем-то, не мешал. Кстати, при аналогичных действиях с 550 и 721 моделями ничего не расшатывается уже года два.

19 июля

Сегодня можно праздновать возвращение домой. Наши ножи, тысячу раз проверенные, не делали ничего особенного, можно сказать, отдыхали. Мало того, старички показали не все свои возможности, ведь наши импровизированные соревнова-

ния Bench против Bench проходили летом, а модели 721 и 550 спокойно переносят вырубание кусков дерева с помощью палки при температуре минус 25–30 градусов.

А что до 10200, то, ребята, после такой классной обработки AUS-8, после такого рабочего лесного дизайна и после таких, не побоюсь этого слова, обалденных пеньков для открывания ножа, вы делаете такие винты и замок! Как-то не по-бенчмейдовски: вы же все-таки делаете складные ножи, а не зубила! Но, с другой стороны, какая фирма может спрогнозировать то, что придет в голову сделать с ножом нашим русским ребятишкам.

20 июля

(отоспавшись и поразмыслив)

Вывод: 10200 — классный нож, с хорошим сочетанием цены-качества. Выдерживает сильные статические нагрузки. Замечательно и долго режет. Но не рубите им ветки с помощью колотушки. А в повсе-

Среди остатков старой гати нашли несколько железных скоб и решили отковать из них клинки, благо и молоток нашелся. Туристскими ковриками раздули пламя костра и в импровизированном горне раскалили заготовку до ярко-рыжего цвета.



дневной работе, в том числе и в лесу, без этого можно вполне обойтись, хотя ситуации и разные бывают. В итоге 10200 модель получает пятерку, но с минусом.

21 июля

Вновь пакуем рюкзаки, нас ждет Карелия. В «краснолинейном» полку прибыло! Появился 10400. Такой дизайн всем уже известен, нож привычен, и о его эргономике уже много сказано. Выглядит добротно. Продуманная клипса, замок типа back-lock, рукоятка из Zytel — известные, проверенные вещи, ничего нового. Наверное, это и к лучшему.

Этот нож, наверняка, вам знатокам и любителям что-то напоминает. Рукоятка этого ножа близка по духу к 813, клинок сделан из 440C. В идеале, конечно, было бы сделать 813 тоже из 440C, т.е. более новый вариант. Но, как говорится, «чем богаты». Зато из 440C сделан 550-й. Вот он-то и будет

Веселый перестук молотка возвестил о рождении клинка. Мы испытывали законное чувство гордости: как заправские кузнецы мы сковали клинок, который обладал способностью резать. Приобретя некоторый опыт, мы отковали еще два таких же клинка, используя камень вместо молота

соревноваться в возможностях режущей кромки с 10400.

22 июля

Едем в поезде. Скучаем, читаем, болтаем о том о сем.

23 июля

Впереди — семнадцатидневное несение службы и повышение квалификации в Лоухском районе Карелии, где помимо учений планируется курс 11-дневного проживания на островах только с одним ножом (хотя летом в Карелии не выживет только законченный лентяй), зато какой sea view. Правда, лучше не загадывать, но надеюсь, что больших изменений вносить в наш план не придется.

24 июля

Уже сейчас понятно, что режущая кромка «краснолинейца» остается не менее режущей, чем у выдавшего виды 550 из той же стали. Вообще приятно отметить, что уровень обработки сталей с открытием тайваньской линии совершенно не упал. Сначала нож туговато открывался. Но мы решили не подкручивать винты и оставить все как есть. У старой «гвардии», кстати, винты никто никогда не трогал — и все в порядке: ни люфта, ни шатаний.

Установили базовый лагерь. Кстати, я надеюсь, комары и мошка не под защитой Green Peace или Красной Книжки? А то нам приходится их истреблять почти в промышленных масштабах. Сегодня вечером выходим на маршрут. Ночи белые — идти хорошо, нежарко.

25 июля

Нет, эти маленькие писклявые крошечки явно портят удовольствие от общения с русским Севером! Жаль, что нож против них абсолютно бесполезен, а то можно было бы провести тест по убойной силе.

Большое количество грибов радует: можно не тащить на себе много тушенки. Грибной суп или жареные грибы с гречкой — просто деликатесное блюдо, особенно на свежем воздухе.

26 июля

Через три дня лезвие нашего нового ножа приработалось, стало ходить плавно, и об этой проблеме мы



Темляк, сплетенный из бересты, стал одной из примет карельского похода. По мнению участников похода, такое усовершенствование ножа значительно облегчает пользование им в походных условиях

совершенно забыли. А пока проблем с этим ножом, честное слово, не было. Иногда, правда, ощущается неудобство из-за специфической, не лесной формы ножа, но к качеству изготовления никаких претензий.

27 июля

Двигаемся по тайге, обходим болота, убиваем комаров и наслаждаемся суровой северной красотой. Встретили группу «условно» трезвых туристов, которые не знали, где находятся. На всякий случай напомнили им о необходимости осторожного обращения с огнем и обозначили азимут движения, но совершенно не уверены, поможет ли он им.





Если нож способен расколоть плавник, просоленный морем, и при этом способен остаться без видимых повреждений, смело можете его приобретать в личное пользование – он вас не подведет

Вот так выглядели ножи, выкованные нами. Внешне они, может быть, неказисты, но при тушении пожара трудились наравне с фирменными

28 июля

На Пулонгском озере местные ребята наловили рыбы и, увидев взрослых дядек в форме спасателей, попросили чего-нибудь, чем порезать можно на супчик. Дали 10400, режьте, ребята, нам не жалко. Увиденное зрелище запомнится надолго. Во-первых, они резали рыбу прямо на камнях и, видимо, привыкнув к тупым ножам, старательно давили на Бенч. Я думаю, не надо вам рассказывать, что стало с режущей кромкой после почти целого ведра распотрошенной, почищенной и порезанной таким образом рыбы. Но это еще не все. Мальчишки перебивали хребты рыбешкам, укладывая их на рукоятку, а потом закрывая лезвие. Напоминало гильотину. Лезвие входило в рукоятку, и в кастрюльку отпадал кусочек рыбы. Мальчишки потом сказали, что они рыбу так «компостируют», хотя признали, что просто резать удобнее. В память об этом случае на рукоятке осталось несколько глубоких царапин-шрамов, которые при работе не мешали, но ножу придавали такой вид, будто его подвергли несправедливому и незаслуженному наказанию. А вот самый мелкий из пацанов, уходя в свое село, многозначительно шмыгнул носом и сказал: «Неплохой, мужики, ножик. Я бы вам за него

целых три хороших мины немецких отдал бы». No comments.

Замечу, что когда у нас в этот день дошло до рыбы (Зря мы что ли полдня провели на озере?), этот нож был вне конкуренции из-за своей большей «филейности» по сравнению с остальными.

29 июля

Двигаемся по тайге, грибы начинают надоедать.

30 июля

Позволю себе лирическое отступление и немного отойду от бенчевской темы. Сегодня утром, следуя по заранее намеченному маршруту, обнаружили остатки старой гати через болото. Бревна давно уже сгнили, а вот железные скобы были более или менее в порядке. И когда у одной из охотничьих изб мы нашли молоток, пришла идея своими руками сделать нож выживания из подручного материала. Удержаться от искушения было трудно. Ребята разожгли костер, выложили по ветру подвое маленького тоннеля из камней и начали раздувать огонь своими туристическими ковриками, чтобы усилить тягу. Одну скобу мы осаддили в полосу и заточили на камне, затем обмотали рукоятку веревкой.



Затем постарались нагреть заготовку до максимальной температуры. Нам удалось ее нагреть до ярко-оранжевого цвета, но этого оказалось достаточно, чтобы получить лезвие, которым можно было резать. Молоток пришлось оставить там, где его нашли, поэтому остальные скобы расковыряли с помощью камней, причем получалось не хуже. Когда ковали первый нож, использовали несколько мокрых рабочих рукавиц для удержания заготовки. Это оказалось очень неудобно и опасно для рук, поэтому для последующих изделий раскалывали деревяшку и использовали ее в качестве клещей, постоянно вымачивая в воде. Конечно, все это очень примитивно, но курсанты были в восторге от того, что самостоятельно сделали неплохо работающий нож.

29 июля

Похоже, наши планы меняются. Получаем по рации вводную: двигаться от дыма к дыму, по возможности принимать меры и объяснять туристам о мерах предосторожности обращения с огнем.

1 августа

Небольшие участки тления торфа встречаются в основном вдоль

дорог. Видимо, из окон автомобилей выбрасывают окурки. Приходится тушить.

2 августа

Незатушенные как следует костровища тоже дают о себе знать. Тлеющий торфяник — вещь коварная, опять приходится тушить, благо участки небольшие. Душно, жарко, дымно, хочется отдохнуть.

3 августа

Сегодняшнее испытание ножей хоть и показательно, но для описанного ниже случая лучше иметь более подходящий инструмент.

Снова Пулонгское озеро. Это излюбленное место пребывания туристов, оно имеет форму, напоминающую спрута, т.е. с большим количеством вытянутых и не очень широких полуостровов. Вот их-то и облюбовали туристы. Причин две: во-первых, красиво, во-вторых, сдувает ветром комаров и мошку. И даже не знаешь, какая причина важнее. Но есть и минусы. Если у основания такого полуострова загорелся торфяник, люди оказываются в западне. А по сухому ягелю огонь идет почти как по пороху. Именно такая ситуация и возникла. Конечно, туристам надо было помогать. Но потушить серьезный



В Карелии ножи «Бенчмейд» потрудились на славу. Они легко справлялись с чисткой и разделкой мелкой рыбы, которая чаще всего становилась нашей добычей, но и постройка плота для сплава из довольно солидных бревен оказалась им тоже по силам

торфяной пожар горстка людей без техники не может. Поэтому мы нашли место, где поперек полуострова шириной примерно метров 150 проходит скальник и прерывается, плавно уходя под торф только на сорок метров. Значит, нам надо обеспечить несгораемость именно этих сорока метров. 17 человек разобрали себе участки по 2 с лишним метра и началась работа. Торф тлел уже в семи метрах от нас, и кое-где вспыхивал пламенем сухой ягель. Из облегченного варианта оборудования у нас были только ножи и три походных кана для приготовления еды. В работе участвовали три Бенча: 721, 550, и 10400; нож Розелли 110, несколько Эриксонов и еще 4 выкованных нами ножа. Пласты торфа срезались ножами, рыхлились и перемешивались с водой. На середине сорокаметрового участка глубина залегания торфа составляла примерно 45–50 см, ниже была скала. За нами лежал полностью торфяной полуостров, на котором расположились три группы пеших туристов, среди которых было много детей и подростков. Когда работа была закончена, т.е. линия мокрой торфяной каши и скальника перегородила полуостров, начали проливать водой линию пожара и взрыхлять

особо выделяющиеся языки сгорающего торфа. Несколько движений ножом, кан воды — и так до бесконечности. Здесь уже помогли туристы, и мы работали уже в десять канов. Тем не менее кое-где тление все равно дошло до нашей первой линии обороны, но здесь и остановилось. Люди были вне опасности, и это был главный итог нашей работы. Мы чувствовали удовлетворение еще и от того, что удалось спасти частичку уникальной северной природы. Потом вместе с туристами мы с аппетитом ели рисовую кашу, жареные грибы и пили чай с черникой и багульником, который был необыкновенно вкусным. Отдохнув, мы тщательно осмотрели наши ножи, особенно 10400. Все было в порядке. Конечно, они сильно затупились (это и не удивительно!), но повреждений никаких не было, только Эриксоны немного выкрошились — слишком много камешков было в торфе. Наши поковки показали себя молодцом, боролись с пожаром наравне с фирменными клинками. Мораль: аккуратней с окурками и кострами.

4 августа

Ох, уже эти туристы! Ну, как не помочь студентам-биологам строить плоты? Именно этим полдня и

занимались. Разумеется, Бенчи тоже поработали на славу, и 10400 смотрелся наравне со всеми.

5 августа

Надеюсь, сегодня был последний день (а точнее, ночь) активной работы наших испытуемых. На учебных ПСР-ах пять поисковых групп искали ночью 15 условно пострадавших. Естественно, все условно пострадавшие были условно травмированы. Понадобилось сделать 15 жестких носилок, и опять героями ночи стали 550, 721 и 10400.

6 августа

Вот так рушатся планы насчет одиннадцати дней на островах. Но уже ничего не хочется, даже грибов. Только лежать на берегу озера и есть чернику.

7 августа

Та же черника, на том же берегу того же озера.

8 августа

Вот и вся история. Не бойтесь «красной линии»! Сэкономите вы только в деньгах, но не на качестве. Одно огорчает: старый логотип как-то душевней был. Зря у бабочки усики убрали!



ПРИРОДА, ОХОТА И ОХОТНИЧЬИ ТРОФЕИ

3-я МЕЖДУНАРОДНАЯ ВЫСТАВКА

www.maxima-expo.ru



2-5 декабря 2004 года
СК «Олимпийский», Москва

ОРГАНИЗАТОРЫ:

- Министерство сельского хозяйства Российской Федерации
- ЗАО «ПИК «МАКСИМА»

ОФИЦИАЛЬНАЯ ПОДДЕРЖКА:

- Министерство внутренних дел Российской Федерации
- Министерство иностранных дел Российской Федерации
- Федеральная таможенная служба
- Российская Академия сельскохозяйственных наук
- Военно-охотничье общество (ВОО) Российской Федерации
- Ассоциация «Росохотрыболовсоюз»

Более подробную информацию Вы можете получить в Дирекции выставки:

117036, Москва, Профсоюзная, 3, офис 213

Телефон: (095) 124 0738, 718 9355, 718 9811

Факс: (095) 124 0738, 718 0633, 124 7060

E-mail: konovalova@maxima-expo.ru,

andreeva@maxima-expo.ru

www.maxima-expo.ru

МАХИМА

МЕЖДУНАРОДНЫЕ ВЫСТАВКИ

НОЖИ

ВЕДУЩИХ
РОССИЙСКИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ



ОХОТНИЧЬЕ РЫБАЦКИЕ СКЛАДНЫЕ
МЕТАТЕЛЬНЫЕ ТУРИСТИЧЕСКИЕ

ИНТЕРНЕТ-МАГАЗИН
WWW.BESTBLADE.RU

ТВК «Спорт-Хит»

Сколковское шоссе, д. 31, 4 эт., пав. № 3

Тел. 741-9911, 995-8425,

факс 975-1874

www.bestblade.ru,

info@bestblade.ru

ВВЦ

пав. №11 «Металлургия»



Мастер-Гарант

ПВОЮЛ Воронин О.А.

Производство
ножей из
нержавеющей
и дамасской
стали,
подарочных
наборов.



Т.: (831 71) 7 52 66
8 916 327 47 29

Г. Ворема,

Нижегородской обл.,

ул. Заводская, д. 43

e-mail: voroninoleg@mail.ru

Словарь современных зарубежных ножевых терминов

от Александра Марьянко

X-15 (X15TN)

Французская коррозионностойкая сталь от фирмы Aubert & Duval, используемая в производстве ножей. Твердость клинков — 58–60 HRC. По заявлению производителей, обладает улучшенной коррозионной стойкостью и прочностью по сравнению с ATS-34. Обратная сторона — некоторое снижение износостойкости режущей кромки.

Состав: C — 0,4%; Cr — 15,5%; Mo — 2,0%; V — 0,3%; N — 0,2%.

ZDP-189

Разработанная в 1996 году в Японии по технологии аморфных металлических сплавов высокоуглеродистая (3%С) сталь, используемая в изготовлении ножей.

ZDP-247

Высокоуглеродистая японская коррозионностойкая сталь, применяемая в изготовлении поварских ножей.

Zirconia

Оксид циркония — материал, обладающий высокой твердостью, используемый в изготовлении клинков из керамики и абразивных лент. Отличная стойкость режущей кромки. Трудны в переточке, хрупки.

Zytel

Зитель (Zytel — фирменное название DuPont) — нейлоновая смола, композит, гетерогенная полимерная система, состоящая из термопластичной матрицы и армированная измельченным углеродным волокном, кевларом или стекловолокном (содержание наполнителя от 25 до 50% массы). Используется в изготовлении рукоятей складных моделей. Технологична, обладает стабильностью размеров деталей при изменении температуры; высокими прочностными характеристиками; пониженным в 1,5–2 раза коэффициентом трения; высокой износостойкостью и устойчивостью к воздействию агрессивных и абразивных сред; хорошая электро- и теплостойкость; обладает антистатическими свойствами.

КИЗЛЯР ГОРДЫЕ КЛИНКИ

Дагестан издавна называют «кузницей оружия» Кавказа. Оружие изготавливали во многих селениях Дагестана. Одни специализировались на производстве холодного оружия, другие – огнестрельного, третьи занимались украшением всех видов оружия. В настоящее время ООО ПП «Кизляр» возрождает и восстанавливает народные традиции прошлого, а также совершенствует производство клинковых изделий, внедряя новейшее оборудование и технологии.

Фирма «Кизляр» – молодая, динамично развивающаяся компания с налаженным полным циклом производства. Предприятие имеет филиал в Санкт-Петербурге, представительства в России и за рубежом (в Австралии, Чехии, на Украине, в Белоруссии и Казахстане). Модельный ряд выпускаемой продукции широк и разнообразен (свыше 200 моделей), а ее качество способно удовлетворить самый взыскательный вкус. Ассортимент постоянно обновляется. Все изделия сертифицированы.

Основная специализация дагестанского «Кизляра» – гражданское холодное оружие, ножи хозяйственно-бытовые и сувенирные изделия, сходные по внешнему строению с холодным оружием.

При изготовлении клинков применяются традиционные способы обработки металла, такие как ковка, резьба, чеканка и травление по металлу, резьба по дереву, кости и др. Для отделки используются мельхиор, чернь, эмаль, серебро, позолота, кость, рог, ценные породы древесины, натуральная кожа и т.д. Клинки ножей изготавливаются из отечественных коррозионно-стойких или углеродистых сталей. Все изделия отличаются высоким художественным вкусом и наличием собственного стиля, получившего признание во всем мире.

В качестве материала для рукоятей используется кожа, рог, кость, пластик, резина, ценные породы древесины, при этом предпочтение отдается кавказскому ореху за его высокое качество при сравни-

тельно невысокой стоимости. Все ножи, кинжалы, шашки комплектуются чехлами и ножнами. Чехлы изготавливаются вручную из натуральной кожи с тисненым рисунком или орнаментом для каждого типа ножей. Ножны шашек и кинжалов украшаются традиционным кавказским орнаментом, выполненным чеканкой и гравировкой, что придает изделиям особый колорит.

С целью развития художественного направления и увеличения ассортимента выпускаемой продукции в 2001 году был создан филиал в Санкт-Петербурге. Молодой, полный энтузиазма и энергии директор взял на себя большую ответственность по развитию нового направления производства, и с тех пор работы мастеров филиала не перестают восхищать великолепными художественными творениями не только истинных знатоков, но и просто любителей холодного оружия. Здесь производятся эксклюзивные модели из дамасской и булатной стали, с применением золота, серебра, гранатов, бриллиантов и т.д. При изготовлении ножей используются клинки работы известных мастеров – Л. Архангельского, Ю. Саркисяна, В. Соскова, С. Лунева и др., а также клинки из дамасской стали собственного производства. Вся работа выполняется вручную, что обеспечивает самый высокий уровень изготовления всех элементов изделия и его художественную ценность.

ООО ПП «Кизляр» участвует уже более чем в тридцати специализированных выставках, как в России, так и за рубежом. Традицией стало участие в таких международных выставках, как: «Охота и рыболовство на Руси», Москва; «Рыболовный и охотничий рай», Москва; «Клинок – традиции и современность», Москва; «IWA», Нюрнберг (Германия); «SHOT SHOW», Лас-Вегас (США); «Silva Regina», Прага (Чехия); «Burton's Sydney Antique & Modern Arms Fair», Сидней (Австралия) и др.

На многих выставках продукция ООО ПП «Кизляр» была отмечена призами и наградами. В 2003 году

Американо-российская торгово-промышленная палата присудила предприятию «Кизляр» престижную премию «Золотая Галактика» за высокое качество продукции. В 2004 году на международной выставке IWA в Германии клинок «Золотая маска» (работы Санкт-Петербургского филиала ООО ПП «Кизляр») был признан лучшим в номинации «Коллекционный нож». Жюри поразила техника украшения изделия, выполненная филигранью. При изготовлении ножа применялось травление по дамасской стали, а при оформлении использовались позолота, серебро, черный и белый жемчуг; работа над ним заняла 18 месяцев.

Благодаря постоянному внедрению современных технологий и модернизации производства, предприятию удается выживать и развиваться в рыночных условиях. Осуществляются экспортные поставки на Украину, в Белоруссию, Казахстан, Армению, ОАЭ, Чехию, Словакию, Великобританию, Германию, Австрию, Австралию, США, Тайвань. Реализацию продукции осуществляет собственная экспедиторская служба более чем в шестистах торговых точках, расположенных практически во всех регионах России. В перспективе планируется увеличение экспортных продаж на 50%.

Круг пользователей ножей ООО ПП «Кизляр» очень широк, он включает охотников, рыболовов, туристов, военных, сотрудников спецподразделений, коллекционеров, домохозяек и т.д. Спрос на ножи как в России, так и за рубежом постоянно увеличивается. Постепенно предприятие приобрело свой фирменный стиль и зарегистрировало торговый товарный знак, который наносится на все выпускаемые изделия.





ИНСТРУМЕНТ для заточки клинка

Сергей Митин

Раз уж мы с вами разобрались как следует с техникой заточки, то теперь надо бы применить свое умение на практике. Лучше всего начать с ножей на кухне. Жена, наверняка, обрадуется и более благосклонно посмотрит на ваше увлечение ножами, связанное с довольно-таки существенными расходами.

Только для того, чтобы наточить ножи или что-нибудь другое (ножницы, например), недостаточно уметь это делать, надо еще иметь на чем точить! Проще говоря, надо обзавестись соответствующими инструментами. Какими? Чтобы ответить на этот вопрос, мало знать, что надо делать (это только половина успеха), нужно знать, почему следует делать именно так, а не иначе. Поэтому давайте с самого начала.

В основе каждой точилки (так для краткости предлагаю называть инструменты для заточки) лежит тот или иной абразивный элемент, именно то, что шлифует сталь лезвия, придавая ему нужную форму. В обиходе часто абразивный элемент называется бруском, хотя необязательно он имеет форму бруска. С

одинаковым успехом это может быть, например, изготовленный из абразивного материала цилиндр, тонкая пластина, шайба или что-то иное в зависимости от назначения и принципа действия точилки. Сначала давайте рассмотрим, как все это действует в общих чертах. Каждый абразивный материал состоит из двух механически перемешанных между собой фракций: абразивных зерен-кристалликов материала значительно более твердого, чем обрабатываемый материал (в нашем случае сталь), и матрицы из более мягкого материала, которая удерживает абразивные зерна в виде заданной формы, хотя бы того же бруска. Твердость матрицы обычно бывает соизмерима с твердостью обрабатываемого материала, иногда даже

немного меньше. Правильно подобранная твердость матрицы позволяет ей стираться в процессе работы, обнажая все новые и новые абразивные зерна из глубинных слоев, в то время как старые, с уже истертыми, притупленными режущими гранями выкрашиваются из массы материала. Иначе говоря, стирая сталь, стирается и изнашивается абразив, и это нормальный процесс его работы. Более того, правильно подобранный к условиям работы характер абразива – это залог его эффективности. Выберите абразив со слишком твердой по отношению к обрабатываемому материалу матрицей – и он сразу же «засорится», теряя свои свойства. Матрица не будет стираться и освобождать истертые, с притупленными гранями, зерна. Какое-

то время они будут работать, но все хуже и хуже, и, в конце концов, перестанут стирать обрабатываемый материал вообще. Однако еще раньше стертые частички обрабатываемого материала будут как бы «приклеиваться» к материалу матрицы, заполняя пространство между выступающими гранями абразивных зерен и «выглаживать» абразивную поверхность, лишая ее абразивных свойств. Не верите? Убедитесь, пожалуйста! Возьмите кусок алюминия и попробуйте точить его на предназначенном для обработки стали абразиве. Долго он будет точить, прежде чем засорится окончательно? Вот именно! А если матрица слишком мягкая, это тоже нехорошо. Абразив будет точить менее эффективно потому, что усилие на режущих гранях абразивных зерен будет не стирать обрабатываемый материал, а вырывать зерна из слишком мягкой матрицы. К тому же в результате самостирания абразив быстро потеряет нужную форму поверхности контакта с обрабатываемым материалом. Обработка тогда не будет точной. Характерным примером может служить старый, выслуженный брусок, который и в «молодости» был предназначен для заточки кос из мягкой стали. Видите – он стал вогнутый в середине, да еще и боковые грани имеет закругленные, потому что

лень и глупость подсказывают: «Точи на краях: так быстрее и проще!» Ну и попробуйте, работая на таком – pardon! – инструменте, сохранить постоянный угол – основу правильной заточки лезвия!

Вот поэтому-то, имея дело с марочными ножами, клинки которых изготовлены из твердых, износостойких современных нержавеющей сталей лучше всего приобрести соответствующий для их заточки инструмент, чтобы избежать риска испортить дорогой клинок. Если уж не жалко было истратить 100–200–300 долларов на клинок, то тем более глупо пожалеть 15–30–50 долларов на соответствующую точилку. Еще глупее экономить на этом, имея в доме несколько порядочных клинков. Кстати, кухонные ножи тоже лучше и приятней точить на порядочном инструменте, а ими ведь пользуемся чаще всего, и, следовательно, заточки требуют тоже чаще, чем ножи из нашей коллекции. Сразу оговорюсь – большая ошибка думать: «Марочную точилку я буду беречь для марочных ножей, а кухонные и чем попало наточить можно!». Раз уж вы купили хорошую точилку, то точите на ней все, что надо точить в доме. Если это действительно современная качественная точилка от хорошей фирмы, то она еще и вашим детям послужит. Хотите верьте, хотите

проверьте, но действительно получается очень дешево по отношению к сроку службы, качеству и эффективности заточки. Хотя в момент покупки цена может показаться...

Ладно, конец первого лирического отступления (следующие тоже будут), возвращаемся к нашим абразивам. Матрица – это, как правило, что-то керамическое, от простейшей обожженной глины до разновидностей технического фаянса, более подробный состав нас не интересует. А абразивные зерна – это твердые окислы металлов в кристаллической форме. Например, окись кремния SiO_2 , популярный такой песочек, которого полно под ногами. Он ведь намного тверже самых что ни на есть твердых сталей, надо только придать ему надлежащую форму с помощью соответствующего вяжущего материала – матрицы, и уже можно точить. Именно на основе окиси кремния и делаются абразивы подешевле. Между прочим, этот самый песочек в большей или меньшей степени содержится практически в каждом грунте. Поэтому копать ножом нииизияяя! А кристаллическая окись алюминия Al_2O_3 – это уже абразив потверже. Да-да, не удивляйтесь, пожалуйста! Сам алюминий мягкий, а вот кристаллический его окисел – это природный сапфир, рубин (в зависимости от окраски) или искусственный корунд –





один из наиболее твердых материалов на свете. На его основе делаются абразивы подороже, предназначенные для шлифования более твердых сталей или с большей скоростью. Большая скорость нас как раз не интересует, даже наоборот. Дело в том, что шлифование с большой скоростью, например на высокооборотном шлифовальном кругу, вызывает сильное нагревание обрабатываемого материала, что в нашем случае чревато неконтролируемым и нежелательным самопроизвольным отпускком закаленного клинка. Или хотя бы части режущей кромки лезвия. Тоненькая полоска стали нагревается мгновенно, периодическое макание обрабатываемого клинка в воду не может этому воспрепятствовать. Поэтому никогда не точите ножи – неважно, доморощенные или фирменные, – на высокооборотном шлифовальном кругу, вероятнее всего, вы испортите клинок бесповоротно!

Еще бывают абразивы на основе всяческих карбидов, например бора или того же кремния. Они довольно дорогие в производстве и поэтому встречаются реже, чем абразивы на основе корунда. Определенная разница заключается в форме абразивных зерен, а именно в остроте их режущих граней, что, в свою очередь, зависит от структуры кристаллической решетки данного химического соединения. В эти материи углубляться тоже не будем, потому что разница для нас не такая уж существенная, за исключением алмазных

абразивов, но к ним вернемся чуть позже. Для нас существенно качество абразива. А оно, в свою очередь, характеризуется однородностью размеров абразивных кристалликов-зерен и твердостью удерживающего их вместе вяжущего материала – матрицы. Если зерна будут неодинаковые по своим размерам, то может оказаться, что один конец бруска у нас мелкий, а другой – крупный. А если мелкие и крупные зерна перемешаны между собой более или менее равномерно, как это часто случается в дешевых абразивных инструментах, тогда заточка получается не слишком точной, а результат тем более случайный, чем большая разница в размерах зерен. Я ведь это все вам не с чужих слов рассказываю. Перепробовал я множество всяческих абразивов, от простейших найдешевейших до дорогих алмазных брусков отличного качества, не обошел вниманием, конечно, и дешевые дальневосточные подделки фирменных абразивов. С этими как раз первое впечатление очень обманчиво. Попробуешь точить и прямо-таки «ужаснешься» – вот это даааа, шлифует как сумасшедший! Только результат, к сожалению, выходит мизерный, действительно хорошо наточить нож на таком абразиве очень трудно. Именно потому, что размеры зерен очень неоднородные. Ну разве что вас удовлетворит работа полустрым ножом. К тому же засоряются и «лысеют» такие абразивы прямо-таки мгновенно. Одним сло-

вом, очень дорого получается в пересчете на количество ножей, которые можно на них наточить, и качество заточки как раз специально для сверхэкономных... А некачественная, неоднородная по своей твердости матрица стирается тоже неоднородно, и рабочая поверхность нашего инструмента приобретает хаотическую, нерегулярную форму.

В общем, с качеством все ясно – качественный инструмент работает так, как нам нужно, а не так, как ему заблагорассудится. К чему я клоню? К происхождению абразивов – натуральному или искусственному. С искусственными все более или менее ясно: как они «устроены», я уже объяснил. Натуральные «устроены» точно так же, практически это всегда кристаллическая окись кремния – более или менее мелкие кристаллики кварца, связанные осадочными породами, что-то вроде окаменевшего ила. Натуральных камней, пригодных для использования в качестве абразивных материалов, вообще-то очень много, и встречаются они во всех частях света. Только вот американцам пришла в голову патристическая мысль назвать точильные камни арканзасскими (Arkansas Whetstones), по имени штата, где у них находятся наибольшие залежи новакулита – так геологи научно называют этот минерал. В наше время при нашей искусственной цивилизации мы иногда встречаемся со своего рода «эффектом отраженной волны», когда по непонятным причинам утверждаем безапелляционно, что все натуральное всегда лучше, чем искусственное, именно потому, что натуральное. Так вот, в случае абразивных камней это правило как раз несправедливо. Дело даже не в абразивных свойствах как таковых, в большей степени в их однородности и повторяемости. Величина абразивных кристалликов в природном камне может колебаться в достаточно широких пределах так же, как и твердость удерживающей их вместе осадочной породы – матрицы. Представьте себе брусок, который шлифует неодинаково в разных местах по длине и по ширине? А найти глыбы, из которых промышленным способом можно было бы выпиливать однородные бруски, не так то легко. Да и пилить его тоже неслучайно: абразив ведь все-таки что-то

вроде копания ножом получается! Поэтому-то бруски и точилки на основе натуральных камней стоят, как правило, дороже искусственных. А точат часто хуже, почти всегда медленней, да и изнашиваются быстрее. Конечно, правильно подобранным комплектом хороших арканзасских брусков можно отлично наточить клинок даже из очень твердой современной нержавеющей стали. Но если такого же эффекта можно достигнуть проще, быстрее и дешевле с помощью абразивов искусственных, то надо быть действительно большим любителем всего натурального, чтобы пренебречь выгодой. Просто результаты работы на натуральных абразивных камнях для меня как-то разбегаются с вложенными в них деньгами и усилиями.

Если уж кто-то решится приобрести комплект брусков из природного камня, то советую придерживаться следующих правил.

Купите как минимум три бруска – мягкий (soft), средний (medium) и твердый (hard). Мягкий камень содержит относительно крупные кристаллики кварца, а матрица его имеет пористую, губчатую структуру. Поэтому легко (относительно, конечно) стирается, обнажая следующие «свежие» абразивные кристаллики. Такой камень шлифует сталь быстрее, но более грубо, на нем можно профилировать режущий клин сильно затупленного лезвия. Но и сам камень стирается устрашающе быстро, особенно если принять во внимание его цену. Средний камень имеет более плотную и более твердую матрицу, а абразивные зерна в нем помельче. На среднем камне можно точить средне затупленные лезвия, он оставляет за собой более гладкую (чистую) поверхность, стирается сам помедленней, но и сталь стирает соответственно медленней. Твердый камень – он и есть твердый, и кристаллики содержат самые мелкие. На твердом камне дошлифуем лезвие до идеальной, бритвенной, остроты. Он наиболее долговечный, но и шлифует сталь очень уж «нежно». Сверхтвердые арканзасские камни – это уже искусство ради искусства, для тех, кто хочет отполировать свое лезвие до зеркального блеска, что на практике как раз не всегда имеет смысл. Бритвы, кстати, можно точить на твердом или сверхтвердом «ар-



канзасе», если кто-то по старинке бреется опасной бритвой и также по старинке хочет точить ее непременно на натуральном камне.

Покупая, следует выбирать как можно более длинные бруски именно потому, что природный камень стирает сталь медленно и тот же эффект достигается значительно большим числом проходов, чем на искусственном, а тем более на алмазном бруске. Для заточки большинства рабочих, охотничьих и туристических ножей длина бруска из природного камня – 20 см (8 дюймов); это абсолютный минимум. Для кухонных ножей с длинными клинками, особенно изготовленных из твердой и износостойкой современной нержавеющей стали, нужен еще более длинный брусок из природного камня. Работа на коротком бруске может попросту оказаться настолько неудобной и малопродуктивной, что больше сил будете расходовать на поминание всех и вся, чем на собственно заточку. Поэтому настоятельно советую далеко обходить всяческие «находки» в виде «дешевых и хороших» брусочков, нарезанных из отходов больших, полноценных брусков. «Дешевых и хороших» вещей не бывает, за каждую сдирают с покупателя столько, сколько могут, если бы могли больше, то содрали бы больше.

Вместе с брусками из арканзасского камня обязательно купите легкое минеральное масло, которое чаще

всего продается в комплекте с ними (но не всегда). Работать на природном камне насухо нельзя ни в коем случае! Пористая рабочая поверхность его очень быстро засорится частичками стали, и «освежить» ее будет довольно трудно. А масло попросту «втискивается» между матрицей камня и частичками стали, отделяя их друг от друга так, как отделяет прижавшую гайку от болта. Что, конечно, совсем не значит, что камень при таком правильном использовании никогда не засорится. Напротив, после каждой заточки камень надо хорошенько промыть горячей водой с мылом и жесткой щеткой именно от частичек стертой стали, смешанных с маслом. А перед следующей заточкой слегка увлажнить (необязательно, чтобы с него капало) камень маслом снова. И упаси вас Господи хоть раз использовать для этой цели масло растительное! Оно проникнет в поры камня на неопределенную глубину, там со временем полимеризуется от соприкосновения с воздухом (как полимеризуется олифа – это ведь тоже растительное масло), и тогда ваш камень можно будет использовать только как пресспапье, а лучше всего выбросить, чтобы не напоминать об ошибках. По той же самой причине никогда не точите на натуральном камне грязный, засаленный кухонный нож – всегда хорошенько вымойте его перед заточкой.

Несомненным недостатком природных камней является их сравнительно

большой вес и хрупкость, которые не располагают к тому, чтобы пользоваться таким инструментом в полевых условиях. Да и грязная это работа. Когда я точу на натуральном камне, то всегда ухитряюсь испачкаться до ушей сам и испачкать все вокруг противным черным месивом из масла и частичек стертной стали. Очень трудно от него потом отмыться, да и сам камень отмыть нелегко. А часто рекламируемое производство, что они якобы «точат, стирая минимум стали с лезвия», – это уж, извините, бред сивой кобылы, рассчитанный на наивных богатых покупателей. Как это можно точить не стирая? Или «много» точить, «мало» стирая? Вся заточка ведь базируется именно на контролируемом стирании стали с лезвия с целью придания ему нужной формы, в отличие от бесконтрольного и носящего случайный характер стирания при затуплении ножа. Это же самая что ни на есть обычная обработка металла резанием, а именно шлифовка, если уж воспользоваться научной терминологией! Для тех, кто внимательно прочитал мои статьи о технике заточки, этот вопрос, думаю, даже не возникает.

Есть, однако, у природных камней и действительно, не выдуманное, достоинство, которое как раз однозначно связано с их главным недостатком – малой износостойкостью. Выработался ваш брусок из натурального камня в своей середине? Это, конечно, плохо. А вы возьмите ровную бетонную плиту побольше, полейте ее хорошенько водой и притрите рабочую поверхность вашего бруска опять до плоской формы. Конечно, наработаетесь при этом как следует, но опять же тем меньше, чем раньше вы за это возьметесь и меньше «запустите» свой брусок. А когда поверхность будет уже плоская, в чем убедитесь, прикладывая линейку, бросьте на эту самую плиту лист средней наждачной бумаги, тоже лучше водостойкой, и придайте вашему «обновленному» бруску надлежащую чистоту рабочей поверхности. И так далее, пока ваш брусок не сотрется до такой малой толщины, что просто сломается, но, уверяю вас, это не наступит слишком скоро, даже если вы будете точить один-два ножа ежедневно.

Еще одно достоинство природных камней заключается в сохранении ими натуральной формы кристалли-



ков твердых карбидов, содержащихся в массе стали. Дело в том, что сталь имеет кристаллическую структуру, как и каждый металл. При сложном составе, характерном для современных высоколегированных сталей, часть легирующих добавок образует с содержащимся в составе стали углеродом микрокристаллики очень твердых карбидов, которые в значительной степени улучшают режущие свойства стали. Абразивные зерна природного камня, как правило, мягче, чем эти кристаллики, или, по крайней мере, имеют сравнительную с ними твердость. Поэтому зерна природного абразива не нарушают форму кристалликов в процессе заточки, проще говоря, не разрезают их, а обходят или сами выращиваются из матрицы при столкновении. С одной, стороны это не позволяет придать режущей кромке лезвия именно такую форму, какую мы хотим, и лезвие всегда будет наточено «не совсем точно» и будет резать чуть-чуть хуже, чем могло бы. Но, с другой стороны, именно натуральная, определенная кристаллической решеткой форма микрокристалликов способствует наибольшей их устойчивости и вытекающей отсюда прочности режущей кромки, а стало быть, и долговечности заточки. Вывод: лезвие, наточенное на природном точильном камне режет менее агрессивно, но держит заточку дольше при прочих равных условиях. Сразу оговорюсь – разница, хотя и реально существует, в действительности очень мала, и на практике можно ее почувствовать только при

действительно мастерской заточке, которая уже абсолютно ничего не оставляет для критики и поправки.

А «на десерт» расскажу вам, как пользовались абразивными материалами доисторические люди. Попробуйте, например, пользуясь современными инструментами, проверить дырку в камне, да еще не в каком-нибудь, а в твердом, пригодном для того, чтобы сделать из него каменный топор и насадить на топориче. Не простая задача, правда? Еще более трудной она была для пещерного человека, который, как известно, электрифицированными инструментами и твердосплавными резцами не располагал. А все-таки дырки в камнях сверлил! Как? Очень даже просто. Брал трубчатую кость соответствующей толщины, берцовую, например, привязывал к ней поперек палку, чтобы удобнее было крутить. Затем посыпал срез кости мокрым песочком, вбивал этот песочек в кость, легонько ударяя плоским камнем, еще подсыпал и т. д. Получался абразив: кость – это мягкая матрица, а песок – это абразивные зерна в ней. Уперев приготовленную кость в обрабатываемый камень, крутил туда-сюда, подсыпая по мере надобности мокрый песок и меняя кость по мере ее стирания. Я так когда-то попробовал сверлить, получалось даже, только вот, наверное, месяцами надо было бы крутить-вертеть, пока порядочного размера камень просверлишь. Но первобытным людям особенно спешить было некуда...

Художественные ножи
по индивидуальному
заказу.
Авторские клинки.
Безупречный подбор
материалов и
филигранность исполнения.

Л.А. Савостин



Т. 8 (8652) 93-45-64, 22-57-25
г. Ставрополь, ул. Бунаковского, 6/228
e-mail: stavknife@yandex.ru <http://stavknife.narod.ru>

ИНТЕРНЕТ-МАГАЗИН
WWW.2WIN.RU

НОВЕЙШАЯ МОДЕЛЬ
С ТИТАНОВЫМИ РУКОЯТКАМИ
И НОЖОМ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 154СМ

Charge™

- ПЛОСКОГУБЦЫ
- ПАССАТИЖИ
- КУСАЧКИ
- НОЖ (СТАЛЬ МАРКИ 154СМ)
- НОЖ-СЕРРЕЙТОР
- СТРОПОРЕЗ (МОДЕЛЬ ХТ)
- ПИЛА
- НОЖНИЦЫ (МОДЕЛЬ Т)
- АЛМАЗНЫЙ НАПИЛЬНИК
- НАПИЛЬНИК ПО ДЕРЕВУ
- НАПИЛЬНИК ПО МЕТАЛЛУ
- СМЕННЫЕ ОТВЕРТКИ
- БОЛЬШАЯ ОТВЕРТКА
- КРЕСТОВАЯ ОТВЕРТКА
- ЛИНЕЙКА (19 CM)
- ОТКРЫВАЛКА
- СТРАХОВОЧНОЕ КОЛЬЦО
- СЪЕМНАЯ ПОЯСНАЯ КЛИПСА

LEATHERMAN®

Now you're ready.™

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР - КОМПАНИЯ "ОМЕГАТУЛ"

ТЕЛ./ФАКС: (095) 234-50-92, 181-65-29

ООО «Егерь»

**ОДЕЖДА, ОБУВЬ, СНАРЯЖЕНИЕ
И АКСЕССУАРЫ ДЛЯ:**

**охоты, рыбалки, туризма,
спецподразделений и экстремального
отдыха.**

**А также молодежная military мода,
сувениры и раритеты.**

Интернет-магазин:
www.egershop.ru

eger.cam@rambler.ru
info@egershop.ru

ВВЦ, пав. 69, мар. "Камуфляж"
т.: 109 66 24;

для оптовых покупателей
т.: (095) 795 94 20, 181 94 57

Антон Бумс

МОРСКИЕ НОЖИ





Всякий, видевший хоть раз в жизни настоящий морской нож, не спутает ни с каким другим его резко закругленный с обуха клинок и почти прямое лезвие. Почему он имеет такую форму, не всегда ответит и бывалый морской волк. Скорее всего, он сошлется на традицию. И будет прав: традиции на флоте издавна чтут и уважают. Но откуда она пошла?

Необременительная служба на Королевском флоте

Длительная изоляция небольшого коллектива всегда сопряжена с риском конфронтации, скандалов и даже физического насилия одной его части над другой. Именно поэтому экипажи космических кораблей и полярные экспедиции при формировании проходят цикл тестов, связанных с оценкой способностей их участников ужиться между собой. Раньше вопрос решался куда как проще. Имя решению было жесточайшая дисциплина.

Начнем с того, что на большем флоте вплоть до конца XIX в. начальство секло матросов самым беспощадным образом. Заехать кулаком в нос или зубы также не возбранялось. Для наказания более суровых пользовались «кошками», которые делаются из нескольких полутораметровых веревок толщиной в палец. Одна часть, длиной около метра, представляет собой просто веревку, другая же сплетена и связана в большие узлы. Дюжина ударов подобным инструментом переносится хуже, чем сотня толстыми прутьями — шпицрутенами, широко использовавшимися в армии.

Понятно, что служба на таком флоте медом не казалась. Это исторически вызывало проблемы с комплектацией экипажей, несмотря на более чем упрощенный порядок набора. В Великобритании, чтобы завербовать на флот, достаточно было выпить кружку пива за счет короля и взять аванс — один шиллинг. Флотские рекрутеры устраивали форменную охоту по пивным, отыскивая более или менее молодых и здоровых поклонников Бахуса в состоянии подпития. Пьяненького угощали кружечкой пивка, на дне которой моментально трезвевший выпивоха обнаруживал

упомянутый шиллинг. Завербованный оперативно доставлялся к месту дальнейшего прохождения службы, где из него быстренько выколачивали остатки хмеля и независимый дух подлинного британца.

Примеров флотским жестокостям — великое множество. Так «Владычица морей» в течение многих лет руководствовалась законами, в основу которых лег так называемый «кодекс Олерона», который Ричард Львиное Сердце использовал для поддержания порядка при транспортировке своего воинства в Святую Землю. Вот несколько цитат из него:

- Любой, кто будет законно обвинен в намерениях нанести удар ножом либо другим оружием с целью пустить кровь, должен быть лишен руки.

- Любой, кто совершил убийство в море на борту корабля, должен быть наказан таким образом. Убийцу

нужно привязать к трупу своей жертвы и бросить в море.

- Любой, кто совершит убийство на берегу, должен быть привязан к трупу и закопан в землю.

Надо отметить, что со времен Ричарда кодекс изменялся отнюдь не в сторону гуманизации. В XV–XVII вв. провинившегося могли прибить заступник палубе. Непокорного могли отправить поплавать среди акул или вообще ободрать заживо. В сравнении с этими средствами такие устрашения, как повешение на рее или высадка на необитаемый остров, не выглядят столь жестоким наказанием.

Команду вооружали только в исключительных случаях — при угрозе abordage или производстве такового самостоятельно. Особый статус офицеров был призван подчеркнуть носимый ими кортик: не столько в качестве оружия, сколько как эле-



Компактный нож моряка с характерными глубокими ножнами

мент одежды человека, наделенного особым положением и властью.

Странные метаморфозы

Проблема рабочих ножей моряков обострилась с начавшимся в середине XIX в. смягчением драконовской системы наказаний, применявшихся на флоте. Принцип комплектования экипажей каботажного флота к тому времени особых изменений не претерпели: в матросы вербовали всех желающих, в результате чего на корабле оказывалась крайне пестрая компания, не особо стремившаяся поддерживать дисциплину и постоянно задиравшаяся между собой. Флотское начальство было вынуждено вводить запреты на длинные ножи с остриями. Как это происходило на американском флоте, описано в книге Фредерика Харлоу «Становление моряка».

Вот эпизод, посвященный набору новой команды торгового судна.

- Ты, как тебя там?

- Ганс, сэри!

- Покажи-ка мне свой нож, — сказал старпом, поигрывая увесистым молотком. Получив в свое распоряжение обычный нескладной нож, давно уже ставший неременной частью экипировки матроса, он поместил острие клинка на край окованного железом люка и одним метким ударом отколол его.

- Похоже, на моем прежнем корабле не было старпома, который бы позаботился о твоём ножике, — заметил он, возвращая Гансу изуродованный нож. — Но я поддерживаю на этом корабле порядок и строго слежу за тем, что носят моряки. На моем корабле нет места ножам с остриями. И это — для твоего же блага. Если ты подерешься с другим матросом, то у вас не будет соблазна пустить в ход свои ножи. И поэтому вы будете драться как мужчины, тем оружием, которым снабдил вас при рождении Господь.

Вернув нож, он велел Гансу встать в строй и занялся следующим кандидатом. Через сходную процедуру с отбиванием острия были пропущены все 14 моряков и пара юнг, которых сразу поделили на вахты. Затем экипаж был отправлен на полубак. По дороге туда огромный рыжий ирландец, который был просто убит метаморфозой, происшедшей с его ножом, бормотал себе под нос: «Не знаю, ребята, что вы себе думаете об этих строгостях. Я просидел на берегу последние десять лет, но раньше ходил на клиперах, супротив которых эта посудина — старая галоша. Там к моему ножу никто не цеплялся. В толк не возьму, что случилось?»

А случилось вот что. В первой половине XIX в. на британском торговом флоте, а по его примеру и на других флотах, были введены правила, по которым морякам запрещалось иметь при себе на судне нескладные ножи с острием. Наказания за нарушения — штраф на весьма круглую сумму — распространялись не



Нож моряка. Эти модели, некогда столь популярные на флоте, кажется, безвозвратно уходят в лету вместе с чайными клиперами и парусными фрегатами. Сегодня их используют владельцы небольших суденышек, как правило, весьма подержанных, спасательных вельботов и шлюпок. Иногда такие модели можно увидеть у промысловиков.

только на провинившегося матроса с подобным ножом, но и на наемного капитана, не уследившего за соблюдением правил. На первых порах еще допускались поблажки, связанные с использованием нескладных моделей, но к концу XIX в. и вплоть до конца Второй мировой войны единственным дозволенным видом ножа на торговом и военно-морском флоте была складная модель со специфическим «обрезанным» клинком.

Свайка и такелажный ключ

Первые складные модели были достаточно громоздки — в сложенном состоянии длина достигала 100 мм. Форма клинка — прямая. Впрочем, такой дизайн был оправдан для основной функции ножа — рубки троса. Если из бухты предстояло вырубить конец, то в месте, где планировалось делать надрез, накладывались две марки, а трос резался между ними. Если трос был достаточно толст, то его рубили в прямом смысле: ставили на него клинок ножа и наносили по его обуху удар мушкетом — деревянным молотком-киянкой. Парусный флот стремительно уходил в прошлое, а яхтинг процветал, эволюционировал в развлечение для состоятельных господ. Поэтому со временем нож стал более миниатюрным и компактным.

Часто он дополнялся другим откидным предметом — свайкой для пробивания прядей троса и прочих такелажных работ. Ранние модели имели свайку, закрепленную на манер современного шила и штопора — в средней части рукояти. Однако куда как большее распространение получили ножи со сконцевым расположением этого инструмента. На одном конце со свай-



Произведенный в Японии по заказу североамериканской фирмы Myerchin, Inc. нож A377 под названием «Береговой экипаж» (Offshore Crew). Патентованный замок DoubleLock обеспечивает фиксацию клинка и свайки вместе и по раздельности, паз в клинке предназначен для работы с небольшими такелажными скобами. Небольшой такелажный ножик, популярный среди служащих береговой охраны и солдат морской пехоты США. О чем, кстати, на клинке и упомянуто — «опробовано морской пехотой». Выбитый в районе пятки номер служит для исключения обезлички ножа: чтобы свой терять бойцу было не повадно и у товарища утащить соблазна не возникало.

Нож моряка с рукоятью из рога. Именно такие рукояти служили предметом разноплановых экспериментов моряков по их декорированию в часы досуга. Так родилось целое направление в украшении рога и кости на рукоятках ножа — SCRIMSHAW, декоративная резьба, представляющая собой рисунок из упорядоченных точек и штрихов, заполненных пигментом.



кой стояла и антабка: к ней крепили страховочный линь, чтобы не «упустить» нож за борт при волнении. Такие ножи утвердились на флоте уже к середине XIX в. Если свайка не имела фиксатора, то модель называли «нож яхтсмена», а если блокировалась пружиной в открытом положении, то модель считалась профессиональной — «такелажной».

С помощью свайки раздвигают пряди троса, а также развязывают затянувшиеся узлы. Помимо откидных сваек многопредметных морских ножей свайки выполняют и как отдельный инструмент — из дерева и стали. Деревянную свайку из ясеня или дуба употребляют для работы с растительными тросами. У стальной свайки заостренный конец имеет овальное сечение, что облегчает работу со стальным тросом. Вставленная между прядями и повернутая на ребро, она позволяет легче пробивать ходовые пряди. В своем толстом конце свайки иногда

имеют отверстие. Сквозь него продевается стропка, которая при работах на мачте или с толстым тросом, когда приходится с усилием вытаскивать свайку из-под пряди, надевается на руку. В зависимости от толщины троса меняется и размер свайки: чем толще трос, тем она больше. Некоторые свайки для стального троса имеют на конце канавку для прохода пряди троса при изготовлении сплесней и огонов.

Реже на складном ноже имелся специальный откидной ключ для такелажных скоб. Как и свайка, он может выполняться и в виде отдельного инструмента. Блоки и коренные концы снастей чаще всего крепятся к привинченным к палубе бушам при помощи такелажных скоб. Скобы делают из оцинкованного железа или бронзы, концы которой соединяются болтом с резьбой или гладким пальцем. Скобы являются важной деталью, применяемой на парусных судах в самых разнообраз-

ных вариантах и различных размеров. Закрепить снасть к рангоутному дереву или парусу можно и без такелажной скобы — с помощью морского узла. Но предпочтительнее это делать все же скобой.

Инструмент моряка

Ножи для моряков к концу XIX в. делились на несколько видов. Первый, более традиционный, особых изменений не претерпел. Внешне он напоминал скандинавский нож — небольшая модель без ограничителя, в глубоких кожаных ножнах, с клинком «щучкой». Их широко производили в Великобритании, Швеции, Голландии и прочих морских державах. Именно такие ножи, производимые фирмой Фискарз на заре XX в., получили в России название «финских». В каталогах же они именовались «матросские ножи». Иногда в их ножны вставлялись дополнительные инструменты — свайка и ключ. Такими ножами

Набор яхтсмена: нож с 4-х дюймовым клинком со скругленным острием и накладками из розового дерева; пассатижи; свайка и такелажный ключ. Все транспортируется в единой сборке: ножнах-футляре. Многие поклонники яхтинга не очень любят что-то чинить самостоятельно, доверяя эту почетную миссию береговому персоналу. Однако в море приходится быть готовым ко всему — в том числе и потрудиться самостоятельно.



пользовались и в XX в. рыбаки: на промысловый флот многие «ножевые» строгости, царившие на каботажном или военно-морском флоте, не распространялись.

Морякам ВМФ была предписана другая разновидность — нож складной со скругленным к концу клинка обушком. Именно на производстве такой продукции сосредоточились британские заводы в Шеффилде в начале XX в. На «армейской» модели такелажный ключ заменил более востребованный веком предмет — консервный нож. Свайку, правда, оставили — работу с узлами никто на флоте не отменял. За счет выполнения на конце центральной перегородки рукояти в конструкцию ножа удалось добавить еще один нужный предмет — отвертку.

Между этими двумя «полюсами» существовало множество иных моделей — нескладные со скругленным у острия клинком, с откидными предметами и без них, а также с разнообразными дополнительными инструментами, как откидными, так и отдельными, вставляемыми в специальные гнезда тех же ножен, что и нож.

Охотники на китов

На китобойном флоте получила распространение похожая модель ножа с одним клинком, отличавшаяся более скоромными размерами и слегка изогнутой рукоятью. Считается, что небольшие размеры и отсутствие антабки были призваны обеспечить удобство работы с гарпунным линем — канатом, скреплявшим гарпун и лодку. Острый наконечник гарпуна был сделан так, что избавиться от него, если он входил в тело животного, было очень сложно. К гарпуну прикрепляли тонкий прочный канат — лить. Загарпуненный кит таскал за собой лодку, пока не выбивался из сил. Изредка, правда, кит выходил победителем: повреждал вельбот, и лить обрезали, отпуская животное, уносящее в своем теле гарпун.

Три модификации британского армейского складного ножа. Выступающая часть центральной перегородки выполняет роль отвертки. Надпись на рукояти предупреждает нерадивых: «смажь шарниры». Слева — направо: трехпредметный такелажный нож с фиксатором свайки, трехпредметный нож без фиксатора с маркировкой НАТО; двухпредметная армейская модель, популярная и в сухопутных силах. Впрочем, отдельные сухопутные части охотно использовали и модели со свайкой — саперы, например.



Одна из наиболее распространенных моделей ножей для военных моряков европейских морских держав, производившихся по контрактам в Шеффилде (Великобритания) во второй половине XX в. Отличительная особенность — рифленые накладки на рукоять из пластика на основе целлюлозного волокна Vexoid. Фирменный стиль английских ножеделов, позже перенятый и в других странах, — удлиненный конец срединной перегородки, исполняющий роль отвертки. Острие основного клинка скруглено и не имеет фиксации. Откидной вспомогательный клинок характерной северо-европейской формы, совмещающий открывалку для бутылок и консервный нож. Массивная свайка, которой «по зубам» любой узел, а также надежная антабка — во избежание утраты.



С обычного гарпуна китобой в XIX в. переключились на специальные ружья, позже превратившиеся в носовые гарпунные орудия. У убитого кита с помощью ножа сшивали рот, чтобы во время транспортировки он не открывался и не тормозил движение. Для этого китобой делали сквозные разрезы по краю верхней и нижней губы, а потом связывали через эти отверстия губы вместе. Нож использовался при закреплении кита буксировочными тросами, более толстыми, чем гарпунные линии. За с 1910 по 1979 годы в Мировом океане было добыто 2 миллиона 400 тысяч китов. Чтобы защитить их от полного уничтожения, с 1986 года китобойный промысел был прекращен, а ножи китобоев стали полузабытой диковинкой.

Под ружьем

Принятая в качестве штатной в Королевских ВМФ модель ножа быстро распространилась и на флотах иных стран. Во многом на это повлиял имидж «царицы морей», которая практически до середины XX в. определяла лицо «морской моды». Еще в XIX в. модель широ-

ко продавалась британскими фирмами из Шеффилда и Солсберри за рубеж и состояла на снабжении экипажей подавляющего большинства ВМФ морских стран. Наиболее известной является 3-предметная модель, состоявшая на снабжении стран НАТО и выпускавшаяся по британской лицензии для ВМФ Бельгии. Ее отличительной особенностью является массивная свайка, «британский» консервный нож и клинок с маркировкой «A.V.L.» и «Colasse» (основной контрактор), а также даты. Выступ на плашке с одного бока ножа выполнял роль отвертки, а на другом находилась антабка.

Примечательно, что «морская» модель со временем оказалась и у британских бойскаутов. Отец скаутского движения, отставной английский генерал Роберт Баден-Пауэлл, прекрасно понимал, каким важным стимулом для юношей является обладание собственным армейским ножом. Поэтому он сделал его обязательной деталью экипировки английского скаута еще в 1908 году. Благо, скругленная форма конца клинка выглядела неагрессивно и

обеспечивала определенный уровень безопасности неискушенному юному горожанину, готовящемуся стать «настоящим разведчиком».

Сегодня прежнее вожащенное сокровище скаутов несколько девальвировалось. Юноши уже не очень интересуются ножиками, а их заботливые мамы стремятся свести контакт своих чад с острыми клинками к минимуму. Да и законодательство «крепчает». Ныне в Великобритании любое лицо моложе 18 лет, желающее приобрести нож, должно не только привести с собой взрослого, но и иметь при себе заверенное письменное обоснование для приобретения ножа, выданное организацией скаутов или туристической секцией. На флоте, с переходом на новые формы комплектования судовых экипажей, былой запрет на модели с остриями давно утратил былую актуальность. Однако морской складной нож со скругленным клинком, единожды прописавшись на флоте, стал еще одним его неперенным атрибутом.



ТО, ЧТО НАС ОБЪЕДИНЯЕТ

журнал

АВТОМОБИЛИ

– самый верный и надежный способ
передвижения по необъятному миру
автомобильной информации

В каждом
номере
вы найдете:

- новости
- мировые премьеры
- тесты новинок
- советы специалистов
- спорт
- репортажи
- + ЦЕНЫ НА ВСЕ



тел./факс: (095) 927-00-02

www.automobili.ru

индекс подписки 39377



S p y d e r c o



Андрей Воловик

Spyderco – ПУТЬ К УСПЕХУ

«Спайдерко» (Spyderco) — необычная компания. Она выпускает не просто ножи, а персональный, высокофункциональный режущий инструмент, который позволяет решать множество проблем.

Каждая компания начинается с человека, который стремится воплотить свое видение ее перспектив в виде конкретных изделий. Для Spyderco таким человеком стал Сэл Глессер (Sal Glesser) — ее основатель и бессменный президент.

Ножевые компании обладают своей спецификой. Ножи — это особый продукт. В значительной степени они отражают характер, темперамент, индивидуальность человека. Поэтому тот, кто их создает, просто обязан быть личностью яркой, незаурядной, иначе ничего не получится.

Персональный магнетизм Сэла помог ему сформировать команду единомышленников. Можно только гадать, по каким критериям он отбирал людей в свою команду. Важно другое: эти люди для него не винтики и шпунтики — они часть его самого. Им он доверяет и на них рассчитывает. В свою очередь, они делают все возможное, чтобы это доверие оправдать. Джойс Лэтури (Joyce Laituri), менеджер по вопросам рекламы и маркетинга, рассказывает о компании: «Spyderco во многом была и остается семейной компанией, и глава этой семьи, конечно, Сэл. Просто невероятно, каким количеством вопросов он занимается лично, включая переписку через Интернет. При этом он успевает еще общаться с очень многими людьми, так как больше всего дорожит мнением из первых рук. На выставке, на улице — где угодно — он спрашивает людей и сам отвечает на все вопросы. Вероятно, такой плотный контакт с потенциальными покупателями и обеспечивает успешную деятельность компании. Получается, что он все делает сам, а мы ему только помогаем».

Спектр продукции компании необычайно широк — от боевых клинков до кухонных ножей. Общее число моде-

лей сравнительно невелико, но зато большинство из них являются коммерчески успешными продуктами. Это и есть настоящий профессионализм.

Стенд компании Spyderco на международных выставках — это прежде всего новаторские решения, помноженные на личный опыт и интуицию. Ошибки случаются редко. Почему? Потому что Spyderco стремится идти впереди многих других, постоянно находится в поиске, не боится экспериментировать с новыми формами и материалами.

Компания располагает уникальной испытательной базой, известной как «Лаборатория Спайдерко» (Spyderco Labs).

Исследовательский центр компании оснащен самым современным оборудованием, которое включая станок для испытания прочности замков (Bender Buster), лазерный гониометр (измерение угла заточки режущей кромки и угла спуска), установку для проверки усилия, необходимого для открывания и закрывания складного ножа, испарительный



Служащие и менеджеры компании на ступеньках перед зданием офиса



спектроскоп для изучения молекулярного состава сплавов, оптический компаратор с компьютерным блоком (контроль точности изготовления деталей и сборки ножа) и т.д.

Что касается производственного оборудования, то здесь вряд ли можно говорить о сильном отрыве Spyderco от конкурентов из числа ведущих западных фирм. Но наличием автоматизированного производства в сочетании с высокотехнологичной системой контроля не может похвастаться ни одна компания, кроме Spyderco. С практической точки зрения, это означает возможность выпуска крупных серий продукции с минимальным процентом брака.

Из каждых 200 готовых изделий отбирается один образец, который отправляется для испытаний в лабораторию, где проверяется его соответствие заданным свойствам. Специалисты смотрят, правильно ли выдержан угол заточки, на специальном устройстве проверяется способность режущей кромки сохранять свои свойства, способность клинка противостоять коррозии; наконец, клинок просто ломают, чтобы убедиться, что он обладает необходимой прочностью.

В лабораториях тестируются не только ножи собственной разработки. Некоторые другие фирмы-производители ножей проводят там испытания своих новых конструкций. Так, например, именно результаты тестирования замка Rolling lock на ноже Sifu от REKAT, проведенные в лабораториях Spyderco, способствовали появлению новой конструкции замка, получившей название Axis Lock. В интересах фирмы Microtech проводились исследования прочностных характеристик усовершенствованного варианта линейного замка (liner lock microbar). Полученные результаты подтвердили значительное повышение прочности и надежности замка, и конструкция microbar была запущена в серию на таких моделях Microtech, как SOCOM, Vector и Kestrel.

Вероятно, Spyderco может считаться чемпионом среди ножевых компаний



Справа налево: основатель компании Сэл Глессер с женой Гейл и сыном Эриком

по количеству проданных лицензий. Ничего удивительного, учитывая феноменальную способность Сэла «выдавать» новый дизайн ножа практически каждую неделю. Сказать, что компания имеет 55 мировых патентов, значит, ничего не сказать. Вопрос в том, какие это патенты. Круглое отверстие в клинке для удобства открывания ножа, знаменитый спайдерковский серейтор, клипса — дальше можно не продолжать, поскольку речь идет о трех «китах», формирующих внешний вид современного ножа.

Интересно, что первой разработкой Сэла стала точилка, а нож появился несколько лет спустя. Его появлению во многом способствовало знакомство Сэла с Ал-Маром (Al-Mar), которое состоялось в 1979 году.

Worker, первая модель серии CLIPIT, был представлен на выставке SHOT Show в 1981 году. Он обладал всеми

признаками того, что в последующие годы развилось в фирменный стиль спайдерковских ножей. Тем не менее модель была встречена весьма прохладно, кое-кто даже называл нож уродливым. Подобный дебют вряд ли мог вызвать оптимизм, если бы не восторженные отклики пользователей. Название компании запомнили, и теперь все ждали от нее новых сюрпризов. В 1990 году журнал Blade назвал модель C10 Endura «ножом года». Это было настоящее признание, к тому же Endura была все мыслимые и немыслимые рекорды продаж. Успешной моделью оказалась и ее уменьшенная копия — Delica. В дальнейшем подобные «сладкие парочки» выпускались компанией неоднократно. Активно развивалось и

другое направление — выпуск авторских и специальных ножей ограниченными сериями. Например, Police, одна из самых популярных моделей, существует в различных версиях: есть авторский вариант с инкрустированной рукоятью, есть наградная версия, которую вручают отличившимся полицейским штата Колорадо, где находится офис компании.

Начав свое победное шествие с моделей складных ножей, признанных классикой современного ножа, Spyderco не менее плодотворно работала и в жанре нескладных ножей, мультитулов, аксессуаров.

О том, как происходило развитие компании, о ее перспективах и философии, о собственном видении современного ножа рассказывает Сэл Глессер, любезно согласившийся ответить на вопросы «Прореза».



Брелок в виде забавного лягушонка натолкнул Сэла на мысль о создании клипсы

ИНТЕРВЬЮ С СЭЛОМ ГЛЕССЕРОМ

С чего начиналась история компании? Почему вы решили делать ножи и заниматься ножевым бизнесом?

Начиналось все очень банально: у меня не было работы. Вместе с моей женой Гейл мы создали компанию, имея очень небольшой стартовый капитал. Это было в 1976 году. Мы много разъезжали и торговали, что называется, «с колес». Торговали мы в основном различными инструментами, в том числе и ножами. Затем мы создали свою точилку для ножей. Это было в 1978 году.

Что ж, начало не совсем обычное: сначала была точилка, а ножи потом?

Мы заказывали комплектующие для точилок, и нам их привозили прямо по маршруту нашего следования, мы их грузили в фургон и отвозили на стоянку, где и собирали — такая «фабрика» на колесах. Потом продавали, разъезжая по ярмаркам и рынкам. Затем снова возвращались домой, снова собирали точилки. Так продолжалось несколько лет. В 1981 году возникла идея создания складного ножа, который бы имел клипсу, чтобы удобней было носить в кармане. И такой нож был создан. Мы поехали в Японию, мой друг Ал-Мар представил меня японскому мастеру, который и начал делать ножи по нашему заказу. На следующий год мы уже стали делать ножи с серейтором.

Извините, давайте на минутку вернемся к точилкам. Вы начали заниматься точилками, но опять же, как все началось? У вас был опыт их создания?

Я всегда любил ножи. У меня не было опыта создания точилок, но был практический опыт производства в целом, и я знал, что надо делать. Какое-то время я занимался производством изделий, предназначенных для аэрокосмической отрасли. Я их продавал в Калифорнии. Это был опыт создания продуктов high-tech и одновременно опыт продаж. А точилки появились именно потому, что меня всегда интересовали ножи, отсюда до ножей всего один шаг.

Позвольте спросить: имея какое базовое образование, вы начали изобретать точилку для ножей?

Психология и философия.

После этого была аэрокосмическая отрасль?

Да, я занимался производством, затем была торговля, а потом я их объединил.

Довольно необычное начало...

Тем не менее это все сработало. Вначале развитие компании шло довольно медленно. В 1981 году появилась первая модель ножа, и ножевой бизнес начал развиваться. После многих лет кочевой жизни пора было, наконец, остановиться. Подростала дочь, наступило время, когда ей надо было идти в школу. Симпатичный городок Голден (Золотой) в штате Колорадо, у самого подножия Скалистых гор, оказался самым подходящим местом, где мы решили «пустить корни». Кроме того, законодательство штата Колорадо весьма лояльно в отношении ножей, а для того, чтобы начать здесь собственный бизнес, не требуется огромных денег. В 1993 году открылась ножевая фабрика в Колорадо. И до сегодняшнего дня мы продолжаем делать ножи в Колорадо; делаем мы их еще и в Японии. Я разработывал большинство ножей — мой дизайн, моя разработка. Теперь сын помогает мне как дизайнер — тоже создает новые модели. Иногда мы приглашаем внешних дизайнеров, но в основном задействуем внутренние резервы, так сказать.

Если можно, несколько слов о вашем первом ноже...

Это была модель Worker («Работяга»), ее больше нет: она снята с производства два года тому назад. Но зато производилась она в течение 20 лет. Для того чтобы модель жила долго, ее нужно постоянно совершенствовать. Ей нужен первоклассный дизайн, первоклассные материалы, первоклассная сталь для клинка и т.д. Если появляется сталь более совершенная, чем та, которую мы используем, мы стараемся оценить, насколько она полезна для нас. У нас есть собственный комплекс испытательных лабораторий, практически это научно-исследовательский центр. Мы постоянно проводим исследования опытных образцов клинковой стали на предмет сохранения режущей кромки, твердости клинка, его коррозионной стойкости и т.д. Мы проверяем все, что касается качества продукции, чтобы убедиться, что наши ножи отвечают самым высоким стандартам.



Сколько всего моделей было разработано компанией и представлено на рынке?

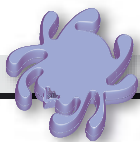
Наверное 90–100 моделей, где-то так.

Это не только вопрос, но и комплимент в ваш адрес. Вы не делаете тысяч моделей, но делаете такие модели, которые продаются сотнями тысяч, например Endura, Military, — то, что сегодня уже стало классикой современных ножей. Они одинаково удобны для пользователей в разных странах. Как вам удается добиться такого результата?

На самом деле наша компания небольшая: в ней занято всего 33 человека. Иногда создается впечатле-



Внешнее сходство с пауком первого изобретения Сэла («Механическая рука») во многом определило форму логотипа компании



Так выглядит производственный цех компании

ние, что Spyderco — огромная компания, но это не так. Мы работаем быстро, мы работаем много и создаем наши продукты, уделяя основное внимание удобству пользования ими. Разрабатывая новые модели, многие компании делают сначала чертежи, затем по ним выполняется опытный образец. Мы делаем чертеж и по нему изготавливаем опытный образец из пластика. Этот образец подвергается самой тщательной проверке и доводке, вносятся кое-какие изменения. Затем, с учетом всех изменений создается новый пластиковый образец, который опять шлифуется и доводится. И так продолжается раз 15–20, пока не настанет очередь опытного образца, который уже выполнен из стали. Только так можно создать нож, который будет удобным и безопасным для пользователя.

Кто отвечает за выполнение всех этих операций?

Этим занимается наш исследовательско-конструкторский отдел, в котором работают 5 человек. Это много, если учесть, что в штате ком-

пании всего 33 сотрудника. Можно сказать, что это мой отдел, поскольку я его возглавляю и веду.

Вы предпочитаете создавать складные ножи, не так ли?

Большинство наших моделей — это складные ножи, но последние пять лет мы активно занимаемся и нескладными ножами. Все модели очень разные. Мы внимательно изучаем конъюнктуру рынка и работаем так, чтобы удовлетворить имеющийся спрос. Складные ножи очень удобны для повседневного пользования.

Кто в компании занимается проведением маркетинговых исследований, кто «идет в народ», чтобы узнать мнение покупателей, их интересы, предпочтения?

Этим занимаюсь и я, и Джойс, и Келли, и Гейл — основная команда Spyderco, которая работает по этому направлению. Мы участвуем в различных выставках, много общаемся с разными людьми — покупателями, дилерами и т.д. Мы постоянно отслеживаем последние новости в

Интернете, постоянно пополняем и совершенствуем свою базу данных. На выставках мы представляем главным образом прототипы или опытные образцы изделий, планируемых к серийному производству. У посетителей выставки есть возможность непосредственно познакомиться с нашими новыми моделями, оценить их достоинства. А для нас крайне важно получить информацию из первых рук: что нравится, что не нравится...

И часто вам говорят «не нравится»?

Да, иногда это случается. Но человек всегда способен объяснить, что именно его не устраивает, поэтому негативное мнение тоже важно для нас, так как дает возможность лучше понять покупателя.

Но ведь мнение человека субъективно: одному нравится, другому нет. Нельзя из-за одного отрицательного отзыва переналаживать технологическую линию?

На выставки мы обычно привозим около 30 образцов новой модели. Таким образом, мы получаем минимум 30 разных мнений — покупате-



Окончательная доводка ножей производится вручную



Специалисты компании разработали и создали уникальное устройство для испытания прочности замка

лей, дилеров и т.д. В целом это уже вполне объективная оценка.

Откройте секрет, как все-таки рождаются новые модели?

Сначала необходимо определиться, для чего нам нужен нож, что им предстоит делать. Мы должны знать, будет ли это большой нож или маленький, насколько высокой будет твердость клинковой стали, какие нагрузки должен выдерживать клинок, будет ли это боевой клинок (в этом случае он должен отвечать более высоким требованиям), — вопросов много. Но главное — это цель, с которой нож создается, его назначение, а также его рыночные характеристики (ценовой диапазон, потенциальные пользователи и т.д.). Если на рынке ножей есть свободная ниша, мы делаем модель, чтобы попасть в нее.

Вы делаете коллекционные ножи?

Не очень много, но они есть, причем они тоже рассчитаны на активное использование. Например, мы начали делать балисонги. Во многих странах их ношение запрещено, поэтому их охотно покупают кол-

лекционеры — для них это отличная «игрушка». Одна из наших моделей была ориентирована на рынок Британии: при ее создании учитывались и экономические показатели, и особенности законодательства этой страны. Возьмем другую популярную модель — Chinook. Это боевой нож с особой геометрией клинка. Многие пользователи отмечали, что им нравится его способность выдерживать нагрузки, размер, удобная рукоять, но не нравится форма клинка. Но вносить столь серьезные изменения в готовую модель означает полностью изменить ее дизайн. Поскольку мы не собирались этого делать, мы просто создали новую модель, которая была похожа на Chinook, но это был совершенно другой нож. В результате пользователи получили сразу два новых ножа и, соответственно, возможность выбора, так что выиграли именно они. По нашим оценкам, новый Chinook будет продаваться не хуже старого: геометрия клинка у новой модели весьма популярна у поклонников ножей Spyderco.

Расскажите, пожалуйста, как возникла идея круглого отверстия в клинке, которое стало своеобразной визитной карточкой ножей Spyderco?

Еще в молодости я научился открывать ножи одной рукой, и у меня это здорово получалось. Мог открыть и так, и так — по-всякому. А потом я подумал, что было бы неплохо, чтобы каждый мог легко открывать нож одной рукой. Сначала я пытался придать лезвию определенную шероховатость (вроде наждачной бумаги) в том месте, на которое приходилось усилие пальца, затем я пытался делать подпальцевую выемку/ложбинку на лезвии, причем с двух сторон. Ложбинки становились все глубже, пока в один прекрасный день они не сошлись и не превратились в отверстие. Эврика! Одни называют его отверстием Spyderco, другие глазом Spyderco. Все живое в природе имеет глаза. Я считаю, что «глаза» наших ножей делают их дружественными по отношению к пользователю; к тому же они сообщают дополнительное удобство при открывании.



А как появился паук, ставший логотипом компании?

Я всегда любил скорость, и мне всегда нравились гоночные автомобили. Многие компании, делающие скоростные автомобили (Ferrari, Maserati, Porsche) называют их «spyder». Мы тоже хотели выпускать изделия, работающие на пределе своих возможностей, поэтому искали соответствующее название. С другой стороны, разработанный мной еще в 1977 году многофункциональный держатель для радиомонтажа чем-то напоминал паука. Так что наш логотип символизирует еще и продукцию в стиле hi-tech.

Сколько времени занимает процесс разработки модели от создания прототипа до готового изделия?

В среднем, 3–4 месяца, но бывает и по-другому. Модель Kiwi, например, была создана очень быстро. Я думал о ней вечером, а утром уже сделал чертежи. Затем 3–4 пластиковых образца, все о'кей, и она пошла в производство.

Сколько примерно ножей производит компания в год или в месяц?

Мы делаем примерно 10 000 ножей в месяц...

И все это делают 30 человек?

В Америке штат компании насчитывает 33 человека, еще 9 человек заняты непосредственно на производстве. Они делают примерно 2000–3000 ножей в месяц. Примерно 7000 ножей делают в Японии, в Секи-Сити.

Насколько сложно развивать сотрудничество с иностранными партнерами?

Многие способны представить образцы, которые выглядят неплохо, но нам необходимо воспроизведение качества на уровне серии. У нас существует очень жесткая система тестирования, и, если заказанные изделия не отвечают нашим требованиям, мы отправляем их обратно. Обычно в Секи-Сити никто не отправляет продукцию обратно, но мы это делаем, и к нам относятся с уважением, потому что мы всегда можем документально обосновать суть наших претензий. Так продолжалось несколько лет, и взаимопонимание с партнерами относительно

высочайших рабочих характеристик наших изделий было достигнуто. Это был результат и наших, и их усилий. В Японии, в Секи-Сити, мы пользуемся услугами 5 производственных компаний. Мы пробовали работать с разными партнерами, но только пять компаний в Японии смогли обеспечить необходимое нам качество.

Компания Spyderco начиналась как семейное предприятие?

Она и сейчас им остается. И я, и моя жена продолжаем работать в компании. Мой сын работает в отделе дизайна, моя дочь работает в отделе розничных продаж. Мы хорошо знаем наших сотрудников, их семьи, детей. Мне нравится моя компания в том виде, в каком она существует, и я вовсе не стремлюсь превращать ее в огромный конгломерат. Продажи ножей, которые уже производятся или будут производиться, способны обеспечить будущее компании на много лет вперед. Имея такой запас прочности, мы можем уделять больше внимания дизайну и творчеству, что на определенном этапе становится

Spyderco располагает уникальным станком (CATRA), с помощью которого измеряется способность ножа сохранять свойства режущей кромки: ножом режут бумагу, пропитанную специальным составом. В мире насчитывается около 18 таких станков



Сборочный участок. Анника Коски своим примером подтверждает, что производство ножей перестает быть привилегией мужчин



На специальных станках с помощью лазера вырезают заготовки клинков и детали замковых устройств. На заднем плане установка для вывода вогнутого спуска клинка

самостоятельным источником поступлений. Торговать лицензиями — это тоже хороший бизнес.

Как сложилось, что ваш сын избрал ножевой бизнес, ведь гораздо чаще молодые люди предпочитают идти своим путем, не повторяя родителей?

Это был его выбор. То, что Эрик стал заниматься дизайном ножей, меня не сильно удивляет: он вполне подготовлен к этому. Он постоянно видел, как я делаю чертежи, рисунки; он задавал вопросы — это зачем, это для чего... Кроме того, он учился в школе дизайнеров. Мне он часто говорил, что хотел бы заниматься дизайном автомобилей, самолетов. Я отвечал, что это здорово, но ведь надо платить налоги, а ножи — дело проверенное. Он много бывал вместе с нами на выставках, так что его увлечение ножами далеко не случайно. И потом это действительно захватывающе интересно видеть, как из куска стали рождается клинок. Если сталь хорошая, то это очень непросто. Твердая сталь плохо поддается шлифовке, сверлению, заточке и т.д. На мой взгляд, сделать хороший нож гораздо сложнее, чем сделать хорошие часы.

Вы не конкурируете между собой как дизайнеры?

Нет, мы очень хорошо работаем вместе. У меня большой опыт в части создания замковых механизмов — это самое сложное в ноже. Эрик только начинает работать с ножами, он с интересом подхватывает что-то из моих идей и предлагает свою оригинальную интерпретацию. Дизайнерской фантазии ему не занимать, при этом он хорошо рассчитывает эргономику, функциональность изделия.

Бывают случаи, когда люди обращаются к вам, благодаря за то, что ножи Spyderco помогли в трудную минуту, спасли жизнь?

Постоянно, практически каждую неделю. Многие пользователи наших ножей работают полицейскими, пожарными, спасателями и нередко оказываются в экстремальной ситуации. Для них работоспособность и надежность ножа — часто вопрос жизни. Например, неожиданно перевернулась лодка на реке, и каякер смог спастись при помощи ножа Spyderco; в другом случае, когда полицейский (в штате Колорадо) подвергся нападению,

его спас именно нож, который оставил пулю. Подобных примеров можно привести множество...

Какую из своих моделей вы можете назвать любимой?

Мне нравится Military. Этот нож способен выдержать большие нагрузки. Модель разрабатывалась в течение года, и затем в нее вносились изменения в течение ряда лет. Когда создается новая модель, всегда возникает проблема с названием, но в данном случае это была моя идея. Представьте, что ваш сын служит в армии. Нож, который ему там выдают, совершенно негодный. А какой нож нужен на самом деле? Легкий, прочный, надежный, простой в обращении; не слишком маленький, но и не такой большой, как нескладные клинки. Именно эту задачу я и пытался решить, создавая эту модель. Все элементы конструкции отработывались самым тщательным образом. Например, линейный замок — один из самых прочных, какие только можно встретить. Большое отверстие создает дополнительное удобство при открывании; фиксатор замка рассчитан на пользование ножом в перчатке. В результате получился хороший нож, который стал очень популярным. Я и сам им охотно пользуюсь, когда приходится заниматься различными хозяйственными делами. Это моя любимая модель. Сначала мне больше нравился вариант клинка с серейторной заточкой, но по мере того, как мы использовали все более качественные стали, клинок с обычной заточкой оказывался более удобным, хотя для некоторых работ серейтор подходит больше.

Вы много лет работаете в ножевом бизнесе. Помимо того, что это занятие дает возможность платить налоги, очевидно, есть и удовлетворение от того, что вы делаете?

Думаю, более правильное слово — ответственность. Мы постоянно ощущаем ответственность за качество нашей продукции и именно поэтому постоянно улучшаем и совершенствуем ее. В широком смысле это наш вклад в социальное развитие. Если бы не было стремления познать и создать что-то новое, мы бы до сих пор жили в пещерах.

В этом году компания Spyderco отмечает свой юбилей — 25 лет работы на ножевом рынке. Так, значит, салют, у-rrr-aa? Отнюдь. Трудовые будни — праздники для нас. Работать, работать и работать, чтобы обеспечить следующие 25 лет процветания компании. Но поскольку повод есть, будет выпущена ограниченная серия коллекционных ножей в количестве 500 экземпляров. Наверное, впервые принцип функциональности ножа, который исповедует компания, отошел на второй план, уступив место гламуру коллекционных моделей. Прежде всего стоит отметить притин (верхняя часть накладки) из дамаска, украшенного узором в виде паучков. Паучки вкованы вручную Эдом Шемпом (Ed Schempp), известным ножевым дизайнером. Накладки из кости цвета темного янтаря придают ножу теплоту и богатый внешний вид. Клинок выполнен из нержавеющей стали VG-10, длина 76 мм, вес ножа 110 г. На крышке подарочного футляра из розового дерева лазером вырезан узор в виде фирменного паучка, внутри футляр отделан дорогой черной тканью. Без сомнения, Delica C76 — самый коллекционный нож от Spyderco.



Выбор защитной тактики с учетом особенностей строения тела противника

Возможные варианты защиты от вооруженного ножом противника, который ниже ростом

Тактика защиты в бою против противника, который ниже ростом, предусматривает методы противодействия противнику как атакующего, так и выжидающего типа. Основные принципы тактики защиты аналогичны тем, которые применяются при отражении атак противника, который выше ростом, поскольку и в том, и в другом случае противник атакует, двигаясь прямолинейно или перемещаясь по кругу. **Следует помнить: если противник ниже вас ростом, это совсем не значит, что он менее опасен.**

В случае вынужденной обороны необходимо придерживаться тактики, которая позволяет перехватить инициативу у противника. Поэтому уже в самом начале столкновения следует воздействовать на противника с целью управления его действиями, чтобы во время поединка можно было избежать любых неожиданностей.

Если противник ниже вас ростом и длина его руки меньше, чем у вас, он будет стремиться любыми способами лишить вас преимущества высокого роста. Для этого он может использовать атаки по нижнему уровню, поскольку атака с нижнего уровня в известной степени нейтрализует руки более высокого противника.

Большинство приемов защиты, отрабатываемых на тренировках, рассчитано на противодействие противнику, который стоит в полный рост. Соответственно, при атаке противника, который ниже ростом, его удары идут под другим углом. Для бойца более высокого роста отражать их непривычно, поэтому координа-

ция его движений сразу ухудшается, он становится менее подвижным. Чтобы компенсировать это неудобство, можно слегка присесть, чтобы «сравняться» с противником и затем, дождавшись удобного момента, проводить те приемы защиты, которые позволяют в полной мере использовать преимущество своего роста.

В предлагаемых ниже вариантах будут сначала рассмотрены некоторые способы защиты от прямолинейной атаки противника, который ниже ростом, с учетом выбора хвата ножа и той стойки, которая принимается вами и вашим противником. В дальнейшем также предполагается рассмотреть приемы защиты, применяемые когда приходится иметь дело с противником выжидающего типа, который атакует, перемещаясь по кругу.

При отражении нападения противника, который ниже ростом, приемы, выполняемые из фронтальной стойки, предпочтительнее приемов, выполняемых из боковой стойки, так как позволяют осуществить быстрое сближение с противником на дистанцию

ближнего боя, сразу после отражения его первого удара. Следует отметить, что приемы защиты, которые выполняются из фронтальной стойки, очень эффективно использовать в бою с противником контратакующего типа.

Отразив первый удар противника и приблизившись к нему, необходимо занять позицию, которая удобна для проведения приемов и которая не дает противнику возможности нанести более одного-двух ответных ударов. При этом надо прогнозировать, какие именно ответные удары может нанести противник на дистанции ближнего боя. Следует отметить, что приемы защиты, которые выполняются из фронтальной стойки, очень эффективно использовать в бою с противником контратакующего типа.

Если противник ниже вас ростом, всегда нужно быть готовым отразить удар по нижнему уровню вашего корпуса, который очень часто наносят после нескольких демонстрационных секущих или прямых колющих ударов, направленных в верхний уровень. Подобная последователь-

АРСЕН МЕЛИКДЖАНЫН, инструктор-профессионал с двадцатилетним опытом преподавания, обучает технике владения холодным оружием в любой экстремальной ситуации. Тел. (095) 392-6239

ность нанесения ударов противником преследует цель заставить бойца постоянно отклоняться назад для их отражения, таким образом открывая доступ к нижней части своего тела.

Важно уметь определять по положению ножа в руке противника и по его стойке, каким будет первый удар — прямым или круговым. Например, если противник, находясь во фронтальной стойке, держит руку с ножом прямо перед собой, можно ожидать прямого удара, а если рука отведена немного в сторону, то удар может быть круговым.

Рассмотрим некоторые наиболее характерные способы отражения атак противника, которые могут развиваться по описанному выше сценарию. В свою очередь, они могут иметь различные варианты исполнения и не сводятся к перечисленным ниже.

Например, вы принимаете фронтальную стойку. Противник наносит отвлекающий секущий удар по верхнему уровню. Защита от этого удара осуществляется либо отклонением корпуса назад, либо его следует отразить встречным секущим ударом по вооруженной руке противни-

ка. Если вы, выполняя парирующий удар, не сумели выбить нож из руки противника и он продолжает свою атаку по вашему нижнему уровню прямым ударом, то следует остановить этот удар, сбивая своей левой рукой вооруженную руку противника вниз. Одновременно правой рукой нанесите колющий удар ножом в плечо вооруженной руки противника. Если же противник явно сильнее вас физически, останавливающего удара в плечо может оказаться недостаточно, поэтому укол ножа должен быть направлен в лицо или в шею.

Вслед за этим можно попытаться провести порез вооруженной руки противника в районе локтя. Для усиления режущего эффекта ножа следует левой рукой толкнуть вооруженную руку противника навстречу своему ножу, в результате чего ему будет нанесен глубокий порез. Кроме того, в результате толчка рука уйдет в сторону, открывая бок противника, куда можно нанести короткий укол ножом. Этот удар делается одновременно с шагом левой ноги вперед. После этого можно продолжить атаку и нанести финальный удар ножом

по шее противника, который может быть как колющим, так и режущим. Или же наносится рубящий удар по его вооруженной руке с целью обезоруживания. В том случае, когда следует лишить противника способности быстро перемещаться, удары могут наноситься и по его ногам.

Еще один способ защиты от прямого удара противника, направленного в нижнюю часть вашего корпуса и который выполняется из фронтальной стойки, предусматривает нанесение секущего или режущего удара по вооруженной руке или шее противника, который выполняется за счет скрещивающего движения обеих рук. При этом движении невооруженная рука сбивает вооруженную руку противника в сторону, а вооруженная рука наносит встречный режущий удар по шее или лицу противника (имеется в виду, что в этом случае вы находитесь вблизи от него); если вас с противником разделяет относительно большое расстояние, то удар наносится по его руке. Рассмотрим более подробно некоторые варианты данного способа защиты.

Практические примеры способов защиты от атаки противника, который ниже ростом

Способы защиты из фронтальной стойки



Вариант 1

При атаке противник держит свой нож у ноги, причем его острие направлено прямо на вас. Защитные действия в данной ситуации следующие. Разводим руки в стороны, открывая таким образом свой корпус и делая его доступным для удара. Видя это, противник стремится нанести удар в открытое место. Сделав левой ногой шаг назад (это важно!), внешней частью предплечья вооруженной руки отбиваем его удар. Если прием выполнен правильно, то часто нож просто вылетает из рук противника. Если этого не произошло, то резким кистевым ударом поражаем внутреннюю часть предплечья противника (в районе локтевого сгиба). Одновременно своей левой рукой проводим захват вооруженной руки противника, после чего обводящим движением ножа наносим поражающий удар в шею.



Вариант 2

Данный вариант защиты предусматривает скрещивающее движение руками при отражении прямого удара; нож в этом случае удерживается обратным хватом.

При отражении удара противника с близкой дистанции встречный секущий удар наносится по лицу или шее противника, чтобы заставить его отклониться. Затем вооруженная рука противника отводится в сторону с помощью обводящего движения ножа; одновременно, сделав быстрый шаг левой ногой вперед, можно нанести режущий удар по печени или бедру противника. После этого проводим захват ножом ноги противника в районе подколенного сгиба, а ладонь левой руки прижимаем к его лицу. Воздействуя одновременно на его лицо и ногу, опрокидываем его на землю.



Вариант 3

В том случае, когда дистанция между бойцами относительно большая, режущий удар наносится по руке противника. После этого следует захват руки противника с помощью ножа и опрокидывание его на землю с последующим ударом по шее (способ захвата ножом и последующие за этим действия подробно описывались в предыдущих номерах журнала).

Вариант 4

После нанесения режущего удара по руке противника, рука, удерживающая нож, на обратном движении отбрасывает вооруженную руку противника в сторону, и затем делается шаг вперед. Одновременно производится порез бедра противника. Когда он пригнется от удара, ему последовательно наносятся два колющих удара: сначала в бок, а затем, когда он прогнется назад, еще один удар в шею.



Вариант 5

Если противник наносит прямой удар, вы сбиваете нож в сторону левой рукой и одновременно наносите режущий удар по вооруженной руке противника, смещаясь немного влево; нож при этом удерживается прямым хватом. Затем обводящим движением ножа отводим вооруженную руку противника в противоположную сторону, при-





6

близительно на уровень своего правого плеча. После этого делаем шаг вперед и наносим ему режущий удар по боку (когда противник одет в легкую одежду) или по бедру (если одежда на противнике плотная). От этих ударов противник может согнуться. Далее, ему наносится укол ножом в поясницу, и, когда он от боли откидывается назад, ладонь левой руки прижимается к его лицу. При этом можно надавить на глаза противника или же произвести давление в районе основания носа. Воздействуя таким образом на противника, заставляем его еще больше отклониться назад, чтобы он потерял равновесие. Теперь можно завершить бой ударом ножа в грудь или же, если обстоятельства не требуют уничтожения противника, можно просто надавить острием ножа на его грудь и, воздействуя одновременно на его лицо, опрокинуть его на землю. Затем, приставив нож к шее, вынуждаем противника прекратить сопротивление.

Способы защиты из боковой стойки (противник атакующего типа)

Боковая стойка хорошо подходит для противодействия атакующего типа противнику, который проводит атаку, нанося размашистые секущие и режущие удары, чередующиеся с прямыми колющими ударами. Для защиты от ударов такого противника применяются встречные и сопровождающие удары, которые в зависимости от расстояния до противника выполняются либо одновременно с отходом назад, либо на встречном движении вперед. В бою с противником, который ниже ростом, выполнение некоторых приемов затруднено из-за разницы в росте, например уходы вниз при отражении ударов по верхнему уровню. Если в начале поединка противников разделяет относительно большое расстояние, то при защите целесообразно наносить парирующий удар по вооруженной руке своего оппонента, с одновременным отходом назад. При отражении прямого удара по верхнему уровню отход назад следует выполнять с небольшим уходом влево от противника. Это связано с тем, что рука человека, при нанесении прямого удара, следует к цели не по прямой линии, а по небольшой дуге влево, поэтому при уходе вправо противник всегда имеет возможность скорректировать свой удар, слегка смещая свою вооруженную руку.

Если же отражается круговой, секущий или режущий удар, то отход должен осуществляться строго по прямой линии назад, чтобы удар противника не достиг цели. Необходимо помнить, что отход назад должен осуществляться одновременно с нанесением парирующего удара по вооруженной руке противника.

1



2



3



4



5



Если первый удар противника не достиг цели, но он не останавливается и продолжает свою атаку, то для нанесения следующего удара ему необходимо будет сделать шаг вперед, чтобы сократить дистанцию. Это очень важный момент, поскольку отражать нападение следует не в момент нанесения удара, а когда противник выходит на ударную позицию и только готовится нанести удар. В тот момент, когда он начнет движение вперед, необходимо сделать шаг навстречу и одновременно нанести режущий удар по его вооруженной руке. Каким должен быть этот удар — встречным или сопровождающим,



зависит от положения вооруженной руки бойца относительно средней линии его тела и направления острия его ножа.

Так можно действовать, отражая нападения противника атакующего типа. Подобный тактический прием позволяет сократить расстояние с

противником во время его атаки и, перехватив инициативу, начать свою атаку уже на дистанции ближнего боя.

Способы защиты из боковой стойки (противник контратакующего типа)



Атака, которую проводит противник контратакующего типа, имеет свои особенности, и это заставляет использовать другой тактический прием. Необходимо учитывать, что такой противник может внезапно прекратить свою атаку, чтобы спровоцировать вас на активные ответные действия и затем решительно контратаковать, выбрав удобный момент.

Поскольку атака противника начинается с большой дистанции, то, находясь в боковой стойке, при отражении его удара следует отойти назад. Если после отхода назад снова принять боковую стойку, то противник, скорее всего, не будет продолжать преследование и прервет свою атаку. При этом он может или остановиться, или отойти назад.

Пытаться атаковать его в такой ситуации означает, что придется самому сокращать с ним расстояние и, соответственно, подготовка к атаке будет проходить у него на глазах. Это создает условия, благоприятные для контратаки, а это именно то, к чему стремится ваш противник.

В подобной ситуации эффективная тактика защиты заключается в том, чтобы заставить противника не останавливаться и продолжать свою атаку. Для этого после отражения первого удара, можно принять фронтальную стойку и как бы раскрыться перед противником. Видя перед собой заманчивую цель на близкой дистанции, он в азарте атаки, возможно, попытается ее достать (способы отражения атаки



из фронтальной стойки описаны выше). Преимущество этого тактического приема заключается в том, что после первого удара противник не отходит назад и поэтому отпадает необходимость гоняться за ним, что в случае боя с контратакующим противником далеко небезопасно.

В продолжение темы тактики ведения боя и способов защиты мы рассмотрим различные варианты тактических приемов, которые можно применять в бою против противника выжидающего типа.



Информационно-рекламный
портал про ножи

Мы устанавливаем контакты

<http://www.knifecenter.ru>
e-mail: info@knifecenter.ru
тел. +7(095) 772 10 64



Кузнец

**Игорь Юрьевич
Пампуха**

**Ножи на заказ из дамасской стали
и литого булата**

8-916-652-4602

www.pampuha.ru
pampuha@zelnet.ru





ЗОЛОТАЯ КОЛЛЕКЦИЯ

Жизнь дарит порой удивительные встречи. Ты их не ждешь, не планируешь, они происходят как бы сами собой, помимо твоей воли. Их можно назвать случайными, но почему-то мысленно возвращаешься к ним снова и снова, и в памяти они остаются маленькими звездочками, которые освещают жизненный путь.

С Александром мы познакомились при обстоятельствах, можно сказать, почти драматических. Но давайте обо всем по порядку.

Так уж получилось, что при всем многообразии планов в отношении летнего отдыха на первое место вышел наш испытанный фаворит — турбаза на Истринском водохранилище. Неожиданно возникла тысяча причин, по которым нам не светила ни Турция, ни Греция ни тем более, Испания. А Истра тоже на «и», звучит очень даже по-европейски. Место исключительно красивое, правда, в последние годы стало заметно поддаваться натиску цивилизации. Короче, взяли путевки и заехали на турбазу... Нет, не рассчитывайте — названия и точных координат не будет. Тот, кто знает, и так догадается, а кому не нужно — обойдется: вдруг на следующий год планы снова поменяются.

Два дня честно мокли под дождем — вот она изменчивая северная погода! На третий день как будто распогодилось, и мы с женой решили отправиться по водохранилищу на лодке. С отдыхом на воде ничто не сравнится! После «изнурительной» работы в офисе гребля тонизирует исключительно.

Особенностью Истринского водохранилища является множество длинных извилистых заливов, придающих ему столь живописный вид и притягивающих усталых путников, подобно источнику воды в жаркий полдень. В один из таких бесконеч-

ных заливов мы и углубились, благо небольшой ветерок слегка подгонял неповоротливую дюралевую байду. Тишина и спокойствие царили вокруг: отдыхающие, напуганные недавними холодами и дождями, разбегались по своим городским квартирам и еще не успели вернуться. Незаметно пролетели два или три часа. Пора было возвращаться.

Но здесь-то и началось настоящее приключение. Пока мы бороздили тихие воды залива, ветер по-настоящему разыгрался, и теперь с большого плеса навстречу нам неслись вспененные бугры волн, причем некоторые из них легко перехлестывали через борт. Несмотря на отчаянные взмахи весел, лодка беспомощно топталась на месте, и ее явно сбивали назад резкие порывы ветра. Казалось, местный Нептун хочет загнать нас обратно в залив. Мы попали в дурацкую ситуацию: за ближайшим мысом, где наша турбаза, ветер уже гораздо слабей, но как добраться до этого самого мыса? Не тащить же лодку через лес! И тут раздался звук моторки, она прошла совсем рядом. Человек в штормовке, сидевший на руле, бодро крикнул нам: «Не дрейфь, братва!» — и помчался дальше. Но, видимо поняв по нашим лицам, что юмор неуместен, повернул назад, чтобы взять на буксир ...

Александр, именно так назвался наш спаситель, благополучно довел нас до родного причала, радостно сообщил, что с нас причитается, и, помахав на прощание рукой, взял курс на пансионат, который виднелся дальше по берегу.

На следующий день, захватив в магазине «большое балтийское спасибо» и копченую рыбу, я отправился искать нашего спасителя. Это оказалось нетрудно: он был на берегу и с увлечением копался во внутрен-

ностях лодочного мотора. Увидев меня, широко улыбнулся: «Привет, экстремалам!»

Мы разговорились, и он пригласил меня в свой флигелек, который находился совсем рядом. Оказалось, что он работает в пансионате спасателем, сторожем, электриком, инструктором, кем-то еще, а заодно успевает отдыхать и вообще наслаждаться жизнью. С первых минут знакомства стало ясно, что Александр относится к тем людям, которые сразу располагают к себе, с которыми чувствуешь себя легко и просто. Хотя по некоторым признакам можно было догадаться, что жизнь не слишком баловала его в прошлом: он никак не выглядел человеком разуверившимся, разочарованным.

В домике царили порядок и чистота: бутылок и окурков, обычных спутников беспечной холостяцкой жизни, не было и в помине. Мое внимание привлек странной формы нож, который лежал на полке. Это был кинжал с кривым лезвием, с рукояткой, отделанной латунью или бронзой, и с какой-то витиеватой гардой. В нем чувствовалось что-то восточное. Александр усмехнулся: «Что, понравился? Это, брат, из моей коллекции экспонат». «Редкая вещь?» — поинтересовался я. «Так, ерунда, дешевка...» Поймав мой недоуменный взгляд, хозяин от души расхохотался: «Просто, коллекция у меня особая — золотая!»

Я был окончательно заинтригован и потребовал полного отчета. Дальнейшие события описаны со слов Александра.

Началась эта история в 1983 году. Видишь, я и сейчас мужчина хоть куда, а тогда был — сильный, здоровый, все нипочем. Попросился на службу в ВДВ — взяли сразу, как будто ждали. А тут Афган, и оказался я под Кандагаром. Если честно, не очень

люблю все это вспоминать. Где-то полгода там и был, а память — на всю жизнь. Да, так вот получили мы как-то задание пройти по маршруту перед прохождением нашей колонны, чтобы проверить обстановку. Нашей группе нужно было отмахать за двое суток верст 50 с полной выкладкой, да по горным тропам. День прошел спокойно, а под вечер — темнеет в горах рано — втянулись в ущелье, которое мне сразу не понравилось. В одном месте, где дорога делала резкий поворот, остановились, и командир приказал осмотреть все как следует. Он прав: для засады лучше места не придумаешь! Рассыпались и поползли — не дай бог ветка хрустнет или камень стукнет, сразу покойником станешь. Это только в кино так бывает — очередь героя прошивает насквозь, так он после этого успевает и злодея главного положить, и монолог о любви к Родине сказать, и девушке письмо написать, а там гладишь — жив и здоров! На самом деле все происходит в секунды, и все гораздо страшней. Ты ведь не с людьми имеешь дело, и сам в эти минуты перестаешь быть человеком. Не дай бог никому почувствовать дикое остервенение сходки лоб в лоб, когда все молча рвут друг другу горло. Шумнуть нельзя, чтобы не выдать свое местонахождение, — это знают и те, и другие. Поэтому молча.

А предчувствие меня не подвело. Были там духи, причем хорошо подго-

товились, только мы их чутко опередили не ждали они нас. Быстренько разобрались, чтобы каждому со «своим» перевестись. Только я со «своим» разобрался, чувствую удар сзади в левую руку пониже плеча, а потом еще в спину. Боли нет, но не могу понять, что происходит. А объяснилось все просто. В самом начале сходки один из духов притворился мертвым — на такие дела они мастера — и попытался достать меня ножом, когда оказался сзади. Хорошо, командир меня выручил. Он его по репе прикладом двинул, а дальше, как говорится, дело техники.

В общем, повезло мне. Рана в руку оказалась не очень серьезной, а на спине — просто синяк. Плиты на мне не было, но и кевларовое волокно ножом пробить непросто. Когда ребята вместе с командиром в госпитале навестили меня, принесли с собой тот самый нож. Видно, хозяин его был не простым моджахедом. Дорогой был нож, точнее кинжал. Клинок из хорошей стали, может быть, даже старая работа. Лезвие слегка изогнуто, ручка черная, отделанная серебром. И ножны под стать, тоже с серебром. Веришь — нет, ни разу его не точил, а режет, как бритва. И надо ж так случиться, кто-то из ребят пошутил: «Мол, ты, Санек, заговоренный, ты у нас коллекционером будешь: собирай ножи, которые в тебя втыкали!»

Посмеялись и забыли, а мне это запало. Нож этот берег больше, чем себя. Потом, когда отправили домой после очередного ранения, всеми правдами и неправдами протащил его с собой. Стал он у меня вроде талисмана. Ну, на гражданке другая жизнь, другие законы. Пока подлечился, надо что-то думать. Молодые инвалиды никому не нужны, а тут еще сестра болеет, мать на инвалидности. Надо как-то деньги зарабатывать. Крутился, как мог, чего только не перепробовал. А тут — перестройка, кооперативы, торговля. Там, где купля-продажа, там и деньги. А раз деньги, значит, их надо охранять. Устроился охранником на фирму, торгующую компьютерами, по системе сутки — трое. Деньги приличные платили, не обижали, заодно все компьютерные игры освоил, можно сказать, профессионально. Но вот не живется людям спокойно: два молодых идиота решили залезть на склад, компьютерами поживиться, причем как раз в мою смену. Ну, я их всерьез не воспринял, по-хорошему с ним разговаривал, пока один не выхватил из кармана нож и не полоснул меня по ноге. Пришлось скорую вызывать. Да не мне, я к таким вещам привычный, к тому же после Афгана промедол всегда с собой ношу, мало ли что. На первый случай перебинтовался сам, смену сдал, а в травматологии мне порез обработали как полагается. Так вот и началось пополнение моей



коллекции. Прибавилась к ней Endura спайдерковская...

Наверное, ты уже понял, что я за «коллекционер» и какие вещи собираю. Пока в моей коллекции только три экспоната и увеличивать их число я совсем не стремлюсь. Да пойми ты, на жизни моей долбанные эти экспонаты оставили свои отметины, потому и дороги они мне!

С последней побрякушкой, которую ты разглядываешь, произошла совсем особая история. Принесли мне как-то друзья щенка — девочку-стаффордшира — и оставили. Говорят, не продаем — только в хорошие руки. Конечно, отматерил я их, но ведь не бросишь живую тварь. Взглянула на меня Рина своими шоколадными глазами — чувствую, плохо ей, помощь нужна. Как малого ребенка чуть не год носил ее на руках, почти каждый день на уколы возил. Ничего, поправилась, любо-дорого. А уж ко мне привязалась! Были у меня и до этого собаки, но такой — никогда. Меня понимала не то, что с полуслова — с полувздоха.

И вот года два назад, недалеко от пансионата, гуляли мы с ней. Все тихо, спокойно. Идут навстречу человек шесть, по виду таджики или узбеки. Здесь сейчас вовсю идет коттеджное строительство, ну и набирают, кого ни попадя, лишь бы платить поменьше. Обычно они тихие, никого не трогают. А тут то ли обкурились, то ли перепили чего — приставать стали. Ну у меня к моджахедам старая любовь — принял, как родных. Троих-четверых раскидал влекую. Но был там один пацан — как раз с тем самым ножиком, — вот он-то и оказался сзади. Не вычислил я его, и мой прокол мог бы мне дорого обойтись, если бы не Рина. К счастью, она успела перехватить его руку, когда нож уже шел мне под лопатку. Хорошая моя девочка, она просто схватила руку с ножом в замок и слегка нажала зубами. Парень заорал от боли, выронил нож и попытался освободиться. Но у Рины хватка, как у хороших тисков, мало не покажется, правда, по моей команде отпустила сразу. Думаю, что парень очень резво

бежал до самого Солнечногорска, если не до родного Таджикистана.

Так появился третий экспонат в моей коллекции. Спрашиваешь, где Рина? Примерно через месяц после встречи с таджиками, когда мы с ней снова гуляли, пьяный водитель неожиданно налетел на нас и опрокинул меня машиной в кювет, а Рина, усмотрев в этом угрозу для хозяина, бесстрашно кинулась навстречу врагу. Ни секунды она не задумалась о том, что Mitsubishi Pajero находится явно в другой весовой категории... Вот, собственно, и вся история.

Александр извлек откуда-то бутылку с содержимым стерильно прозрачного цвета, разлил по стопкам. «Давай, брат, за все хорошее в нашей жизни, за память о том!» Разве мог я не поддержать его?

Владислав Сорокин
г. Красногорск

ОХОТА И РЫБОЛОВСТВО НА РУСИ

Международная выставка



Москва, ВВЦ
павильоны №69, 70

17-21 февраля
2005 года



Русская выставочная компания "ЭКСПОДИЗАЙН"

Тел/Факс: (095) 258-8766; E-mail: ioulia@online.ru www.expo-design.ru



Популярный коммерческий сайт о ножах



Ножи ведущих мировых производителей с доставкой на дом

Магазины, где вы можете купить журнал

В МОСКВЕ

ООО «Техкомм»

т.: 268 5004, ТД ЦУМ, 5-й этаж.
Самурайские и рыцарские мечи, средневековые кинжалы, старинные ружья.
Макеты стрелкового оружия.

ООО «Техкомм»

т.: 268 5004
маг. «ЗЕНИТ», 2-й этаж.
Коллекционное оружие известных производителей: DENIX, MARTO, MARTESPA, GLADIUS и др.

«Ножи российских производителей»

т.: 995 8425, 741-99-11
ТБК «Спорт-Хит», пав. №3, 4 этаж.
www.bestblade.ru

«Ножи российских производителей»

т.: 995 8425, 741-99-11
ВВЦ, пав. №11, 1-й зал, левая сторона
www.bestblade.ru

Универмаг «Московский»

т.: 204 5990
Комсомольская площадь, д.6, стр.1
1-й этаж, отдел «Ножи-часы»
Большой выбор ножей,
фонари, фляги, зажигалки. Мелкий опт.

«Релакс»

т.: 446 2755, ул. Гришина, д.23
Ножи, все для рыбалки, пневматическое оружие, аксессуары. Опт., розница.

ООО «Авега Трейдинг»

т.: 980 6433
ул. Молодогвардейская, д. 58, стр.1, офис 16/2
www.vikingknives.ru
Ножи, мультигалы, фляжки.

Магазин «Алех»

т.: 363 9157
ул. Смольная, д.63-б, ТЦ «Экстрим»,
сеть салонов-магазинов.
Подарки для активного отдыха.

ТК «Миллион мелочей», 2-й этаж

секция 228,
т.: 500 6584, м. «Бибирево»,
Огромный ассортимент ножей,
точильные камни и сувениры.

«Мир увлечений»

т./ф.: 572 5093
г. Химки, ул. Панфилова, д.12
Товары для охоты, рыбалки, туризма

Магазин «БАССЕЛАРД»

т.: 780-31-06
ул. Смольная, д. 63-б, ТК «Экстрим»
пав. Г-5+, 2-й этаж
Продажа ножей складных, туристических,
кухонных.

Магазин «БАССЕЛАРД»

т.: 783 06 76
Ленинградский пр-т, д.37-б
ЦСКА ТЦ «Старт», 2-й эт, пав. 118-А
Кухонные, туристические и складные ножи.

Магазин «БАССЕЛАРД»

т.: 252 2331, доб.250
ТЦ «ТИШИНКА», АС-106
Высококласные складные, туристические,
кухонные ножи.

«БАССЕЛАРД»

т.: 187 9205
м. «ВДНХ», ВВЦ, пав. 69
Все номера журнала (кроме №1)
Ножи складные, туристические, кухонные.

В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ

Магазин «Солдат Удачи»

т.: (812) 279 1850
ул. Некрасова, д. 37
Военная одежда и экипировка, ножи
и модели оружия.
Редкие вещи.

Магазин «Капитан Джек»

т.: (812) 233 9339
ул. Куйбышева, д. 38
Ножи, пневматика, бинокли, фонари,
сувениры.

В НОВОСИБИРСКЕ

«БАССЕЛАРД»

т.: (3832) 22 9734, ул. Ленина, 10, универсам

«БАССЕЛАРД»

«ЦУМ-Новосибирск», 3-й этаж;
ножи складные, туристические, кухонные.

г. ВОЛГОГРАД

ООО «Вико», Ворошиловский ТЦ,
ул. Ким, д.7, цокольный этаж, м-н «Сафари»,
т./ф.: (8442) 94 4141
проезд: троллейбус №2, 10, ост. «ТЦ»
трамвай №3, ост. «ул. Ким»

г. РОСТОВ-НА ДОНУ

«Грифон-В»,

Ул. Серафимовича, 26/31
Т/ф: (8632) 907 182, 673 114
www.gripho-v.ru
E-mail: sapit@aaanet.ru
Оружие, амуниция, аксессуары, военный
антиквариат

г. НОВОРОССИЙСК

«Армейский магазин»,

ул. Советов, д. 60
т./ф.: (8617) 25 14 29
Ножи, оптика, спецодежда и снаряжение.

ЛУЧШИЕ НОЖИ ПЛАНЕТЫ



ЗАО «ЭЛИТА-СТИЛЬ»
Телефоны для дилеров:
(095) 234-5172
(095) 234-5173
ФАКС: (095) 974-7523
E-mail: esteel@elnet.msk.ru

ГАРАНТИРОВАНО ОТ ПОДДЕЛОК

«ELITSTEEL»
Wholesale only:
Tel.: +7 (095) 234-5172
+7 (095) 234-5173
FAX: +7 (095) 974-7523
E-mail: esteel@elnet.msk.ru

www.knife.ru