

Украинский специализированный журнал

Клинок



3/2006

«МАСТЕР КЛИНОК 2006»

ВУСК – традиции и современность

Юбилей музея «Арсенал»

Фестиваль «Свято ковалів»

Ножі Solingen FELIX

«Мастер Клинок 2006»:

итоги, размышления

Виктор КЛЕНКИН, фото автора и Виктора ЮРЬЕВА



Перед входом в выставочный павильон свое мастерство демонстрировали кузнецы из «Школы Традиционного Ковальства» Богдана Попова



Экспозиция ЛИМ пользовалась на выставке повышенным вниманием



Редкий образец оружия – детская сабля. Польша XVII в.

Весна в Киеве — событие долгожданное и значимое. С приходом весны начинается новый выставочный сезон. Открываются многочисленные выставки, представляющие новейшие достижения и концептуальные проекты в легкой и тяжелой промышленности, машиностроении, медицине, культуре и искусстве.

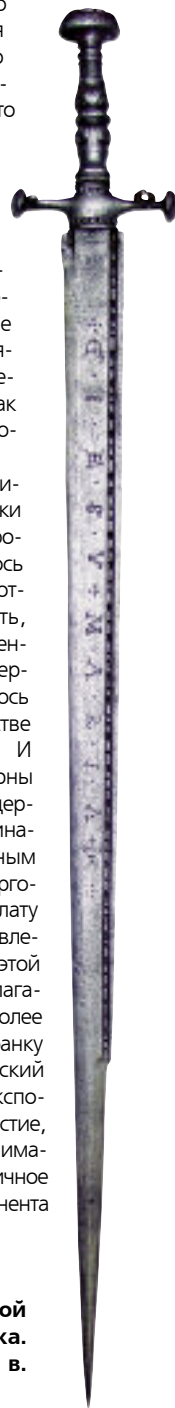
Но кроме этих, ставших привычными по своей тематике выставок, весна 2006 года вновь ознаменовалась открытием выставки весьма узкоспециализированного направления — клинковых изделий. Тема такой выставки для Украины относительно нова, поэтому одна из профессиональных киевских выставочных фирм, организовав зимой 2004 года выставку «Біла Зброя», сочла этот проект коммерчески не выгодным, и отказалась от него. Однако руководство ООО «Редакция журнала «Оружие и охота», являющегося издателем журнала «Клинок», который был информационным спонсором этой выставки, приняло решение активно поддерживать тему популяризации культуры холодного оружия и клинковых изделий, которая давно уже стала для издательства родной.

Директор выставки «Біла Зброя», искусствовед Алла Васильевна Гассанова, благодаря энтузиазму которой и была организована самая первая украинская выставка клинкового оружия, любезно согласилась передать эту тему Редакции. И, хотелось бы особенно подчеркнуть этот факт, сделала это бескорыстно, поскольку считает, что выставка с подобной тематикой является на сегодняшний день весьма актуальной для духовной жизни Украины!

Силами Редакции весной 2005 года была организована 1-я специализированная выставка «Мастер Клинок», оставившая хорошее впечатление у посетителей и участников, но настороженно встреченная профессиональными устроителями подобных мероприятий. И им было от чего тревожиться! В узкий круг профессионалов «втер-

лись» люди, никогда до этого не занимавшиеся подобным делом. Но ошибка недоброжелателей состоит в том, что для Редакции журналов «Клинок», «Оружие и Охота» и «Планета Легенд» тема подобной выставки — это не дополнительный источник дохода, а планомерное расширение своей деятельности в плане общения с читателями — как действующими, так и потенциальными!

Признаемся, организация весенней выставки 2006 года прошла непросто. Редакции пришлось преодолеть не только кровавую холодность, но и вражду «обойденных» оппонентов. В первую очередь это сказалось на меньшем количестве участников выставки. И мы глубоко благодарны тем, кто решился поддержать наше доброе начинание любым возможным для себя способом: Торгово-промышленную палату Украины за предоставление помещения, хотя этой организации и предлагались на это время более выгодные проекты, банку «Форум» за спонсорский пакет, уважаемым экспонентам за активное участие, решительность и понимание того факта, что личное участие каждого экспонента



Меч с редкой формой клинка. Италия XVI в.

в конечном итоге способствует возрождению в Украине традиции клинковых изделий.

Мы глубоко благодарны любителям холодного оружия, с нетерпением ждавшим очередную выставку «Мастер Клинок» и посетившим ее, «проголосовавшим» за необходимость проведения этого мероприятия своими гривнами. Мы надеемся, что посетители выставки почерпнули для себя что-то новое, расширившее горизонты их знаний.

Мы благодарны тем средствам массовой информации, которые нашли возможность осветить работу выставки в печати и на телевидении.

Ведь в конечном итоге все наши объединенные усилия способствуют одной цели — созданию той Украины, которой можно гордиться не только за ее великое прошлое, но и за светлое будущее, которое закладывается уже сегодня усилиями тех, кто не желает оставлять пассивным наблюдателем происходящих событий...

Итак, с 13 по 16 апреля в Киеве, в выставочном зале Торгово-промышленной палаты Украины, находящемся на Львовской площади, проходила 2-я специализированная выставка «Мастер Клинок». Уже ставшая традиционной, эта выставка знакомит посетителей с историей и современными направлениями развития холодного оружия.

На выставке «Мастер Клинок» были представлены три основных направления, определяющие существование холодного оружия в современном мире.

Наиболее актуальное на сегодняшний день направление — ножи различного назначения, предназначенные для каждодневного практического использования в быту. В эту категорию входят не только всевозможные кухонные ножи, но и охотничьи, туристические, спортивные и карманные, используемые для повседневного ношения. Эти категории ножей постоянно совершенствуются и расширяются. Регулярно появляются все новые конструкции ножей, как узкоспециализированных, отлично приспособленных для выполнения какой-то определенной работы, так и универсальных, призванных быть полезными для решения широкого спектра задач.

Следующее направление развития современных клинковых изделий — это художественное авторское оружие, являющееся в большей мере произведением искусства, чем оружием. И, как и любое произведение искусства, эти композиции несут в себе заряд духовной энергии, которой авторы работ щедро делятся со зрителями, вникающими во все детали экспони-

руемого произведения. При изготовлении авторских клинков могут широко применяться драгоценные металлы и камни, ювелирная работа очень высокого класса. И в то же время авторская работа может быть исполнена просто и лаконично — средства выражения выбирает сам художник — мастер-ножовщик.

Любая художественная клинковая работа, представляющая это направление развития холодного оружия, служит, прежде всего, украшением интерьера и является источником вдохновения и позитивной энергии для своего владельца.

Направление, представляющее наибольший интерес для современного человека в познавательном плане — это, несомненно, антикварное историческое оружие. Клинки, некогда являвшиеся движущей силой истории, воплощают в себе историческую память о тех событиях, немymi свидетелями которых они были.

На прошедшей выставке «Мастер Клинок 2006» две большие тематические экспозиции исторического холодного оружия были представлены Запорожским «Музеем Истории Оружия» фирмы «Диана-92» и экспозиционным отделом Львовского исторического музея — «Музеем Арсенал».

Запорожский «Музей Истории Оружия» темой своей экспозиции выбрал историю меча. Меч на протяжении тысячелетий был спутником воина, он вошел в сознание людей, как символ чести и достоинства.

34 экспоната, представленные в витринах, отражали все основные этапы развития этого вида оружия. Экспозиция начиналась предметами бронзового века, когда технологические возможности человека позволили создать длинноклинковое оружие. В первой половине XX столетия практическое употребление меча прекратилось и представленные на выставке экспонаты этого периода интересны тем, что они стали «последними из могикан» в многовековой истории этого вида оружия.

Наибольший интерес у посетителей вызывали шотландский палаш (клинок — конец XVII в.; эфес в виде металлической корзины — начало XVIII в.), шведская шпага пехотного офицера (прекрасно сохранившаяся), найденная на месте Полтавской битвы 1709 года, немецкая шпага конца XVI века.

Украшением представленной коллекции являлись экзотические мечи народов Африки, Азии, Индии и Дальнего Востока.

Обширную коллекцию первого в Украине частного «Музея Истории Оружия» из города Запорожье с ог-



В экспозиции запорожской фирмы «Диана-92» было не только историческое оружие, но и авторские ножи В.Г. Шлайфера. На снимке — призер конкурса — кабинетный нож «Ныряльщицы за жемчугом»

Экзотический меч из Африки. XIX в.



Короткий японский меч «Вакидзаси» с эфесом из резной слоновой кости. Период Эдо. Начало XIX в.

ромной любовью и тщанием, буквально по крупицам собрал Виталий Григорьевич Шлайфер — генеральный директор фирмы «Диана-92». Любопытный факт: экспозиция музея построена таким образом, чтобы наглядно представить эволюцию всех видов оружия на протяжении существования человеческой цивилизации. Поэтому ценные образцы исторического и раритетного оружия, на которые в большинстве музеев, как правило, акцентировалось наибольшее внимание, в «Музее Истории Оружия» входят в состав коллекции на «общих основаниях», иллюстрируя отдельные звенья в общей цепи развития тех или иных видов холодного и огнестрельного оружия.

Начало. Окончание на стр. 6

Клинок

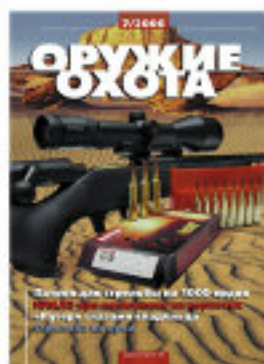


Оружие и Охота

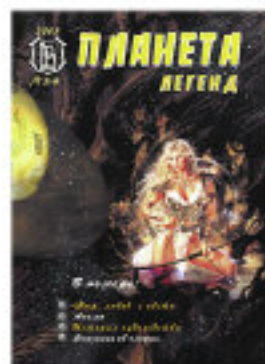
Планета Легенд

Клинок

22896



08008



06540



В лучших традициях!

Приглашаем принять участие в

III

специализированной выставке
клинковых изделий.

Мастер Клинок

Киев, Украина 19-22 апреля

2007

Соорганизаторы:

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

Торгово-промышленная Палата Украины



диана-92

Во время Выставки традиционный конкурс

**-МАСТЕР
ЗОЛОТЫЕ РУКИ - 2007-**

Организатор:

"Редакция журнала "ОРУЖИЕ И ОХОТА", ООО

e-mail: info@zbroya.com.ua

www: masterklynok.com.ua

t/f: (+38 044) 501-90-87.

ТЕМАТИКА:

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

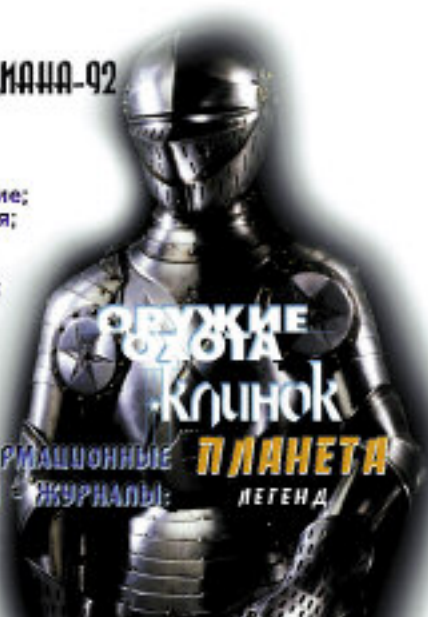
А ТАКЖЕ

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

г. Киев, ул. Б.Житомирская, 33.

Выставочный зал ТПП Украины

ИНФОРМАЦИОННЫЕ СПОНСОРЫ: Журналы: **Оружие и Охота**, **Клинок**, **Планета Легенд**



Украинский специализированный журнал о холодном оружии

(июль – сентябрь)

3/2006

КЛИНОК

С О Д Е Р Ж А Н И Е

«Мастер Клинок 2006»

- 2** «Мастер Клинок 2006»: итоги, размышления
- 20** «Полигон» — предприятие многопрофильное...
- 24** Народный мастер Луганщины Александр Ткаленко
- 30** Мастер Граевский. ЧП Авершина.
- 32** Ножи FELIX
- 36** Клуб военно-исторической реконструкции «Росичи»
- 38** Немного о ножевом бое

Наш репортаж

- 8** История оружия — взгляд из Запорожья
- 12** «Музей Арсенал» — 25 лет!
- 62** Ежегодно в Ивано-Франковске...

Магия клинка

- 15** Узорчатая сталь в экспозиции «Музея Арсенал»
- 26** Возвращаясь к ножам Древней Руси
- 64** Слово до історії, честі і слави шаблі козацької...

Визитная карточка

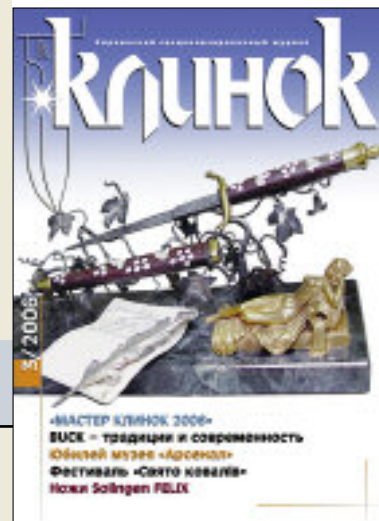
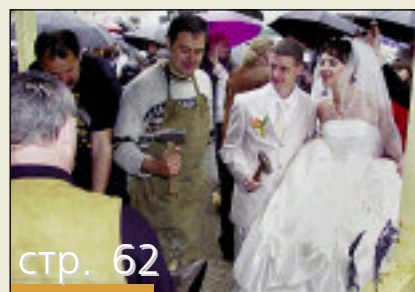
- 40** Туристические ножи «ЗЛАТКО»

Заметки на полях

- 46** Испытанные временем

Тест «Клинка»

- 50** BUCK — традиции и современность



Журнал «Клинок»

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

Статус видання: вітчизняне
Мова видання: українська, російська
Вид видання за цільовим призначенням: науково-популярне, довідкове, інформаційне
Обсяг: до 35 ум. друк. арк.
Періодичність: один раз на три місяці

Передплатний індекс: **06540**

Шеф-редактор: В.Ю. Куканов

E-mail: editor@zbroya.com.ua

Редактори: А.О. Морозов,

В.С. Кльонкін, С.О. Микитюк

Дизайн і верстка: Н.В. Бердник

Фотохудожник: Віктор Юр'єв

Тел./факс: (044) 501-90-87

E-mail: klinok@zbroya.com.ua

Website: www.klinokmag.com.ua

Поштова адреса редакції:

03062, м. Київ-62, а/с 14

Адреса редакції:

м. Київ, вул. Лугова, 16

Журнал «Клинок»

№ 3 (липень – вересень) 2006 року

Підписано до друку: 18.08.2006 р.

Ціна договірна

Надруковано:

ТзОВ «ВПК «Експрес-Поліграф».

м. Київ-54, вул. Фрунзе 47, корпус 2

Замовлення: № 6-0556 от 18.08.2006 р.

Тираж: 10 000 примірників

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

©2003–2006 ТОВ «Редакція журналу «Зброя та Полювання»

Засновник та видавець:

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»

Генеральний директор: Ю.С. Папков

Юридична адреса засновника та видавця:

08720, м. Українка,

Обухівський район, Київська область,

вул. Промислова, 41

На 1 сторінці обложки —

композиція «Власть времени»

(автор проєкта — Віталій Шлайфер,

художник — Сергей Шишков,

клинок — Роман Косарев)

Уважаемые читатели!

Вы можете приобрести любые ранее изданные номера журнала «Клинок». Стоимость одного журнала (с учетом почтовых расходов на доставку):

2003 г.	17	грн.
2004 г.	17	грн.
2005 г.	17	грн.
2006 г.	17	грн.

№1 — 2003 г., №№1, 2, 3 — 2004 г. в Редакции уже нет!

Оплата производится денежным переводом на наш расчетный счет:

Р./с. 26001300000143 в ПКФ АКБ «ФОРУМ» г. Киева МФО 300948

В формулировке платежа следует точно указать, за какие именно журналы осуществляется оплата.

Необходимо также сообщить полный почтовый адрес получателя.



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

Окончание. Начало на стр. 2



«Энергетику» исторического оружия можно попытаться почувствовать и таким образом

Экспозиционный отдел старейшего в Украине Львовского исторического музея — «Музей Арсенал» — представил посетителям выставки тематическую коллекцию, посвященную истории сабли. Как известно, сабля была излюбленным оружием запорожских казаков и пользовалась большим уважением и почетом в Украине. Эта традиция продолжается и в наше время.

Поэтому у витрин музея в продолжение всех дней выставки было многолюдно. Люди разного возраста с огромным вниманием вглядывались в потемневшие от времени и иззубренные в боях испытанные старые клинки. Некоторые сабли, демонстрировавшиеся Львовским историческим музеем на выставке «Мастер Клинок 2006» пожалуй, могли в свое время принадлежать знаменитым людям, так или иначе причастным к истории Украины.

Польские сабли, среди которых был представлен очень редкий экземпляр детской сабли XVII столетия, сабли Австро-Венгрии и России — представляли этот раздел экспозиции музея.

Польские сабли, среди которых был представлен очень редкий экземпляр детской сабли XVII столетия, сабли Австро-Венгрии и России — представляли этот раздел экспозиции музея.

Двуручная пехотная сабля. Китай, XVIII в.



Интересные образцы демонстрировали искусство турецких, иранских и индийских оружейников.

Старинные японские сабли (мечи «катана»), изготовленные в XVIII и XIX столетии, а также двуручная сабля китайского пехотинца явились украшением представленной «Музеем Арсенал» коллекции «экзотического» оружия. Но настоящей сенсацией экспозиции музея стал итальянский меч XVI века, имеющий очень редкую форму клинка! Посетители внимательно всматривались в мельчайшие детали исторического оружия, стараясь проникнуться духом эпохи.

Необходимо заметить, что привлечение на выставку музейных экспозиций клинкового оружия задает тон, не терпящий суеты, и самой организации всех дней работы выставки. А это значит, что многие посетители выставки приходят в экспозиционный зал для того, чтобы почерпнуть интересующую информацию, ищут новые знакомства среди любителей клинков, общаются. Для них выставка стала своеобразным клубом, заседания которого происходят раз в году в течение нескольких дней!

Свое новое авторское клинковое оружие представляли уже знакомые по предыдущей выставке «Мастер Клинок» украинские мастера. В состав жюри, проходившего в рамках выставки конкурса «Мастер Золотые руки 2006», входили известные эксперты и ценители искусства художественного клинка. Председатель жюри — А.В. Гассанова — искусствовед, научный сотрудник «Музея народного декоративно-прикладного искусства» в Киеве. А.М. Панив — историк, научный сотрудник ЛИМ «Музей Арсенал», чьи интересы далеко выходят за рамки изучения только лишь исторического оружия. В.С. Кленкин, автор многих публикаций на оружейные темы в журналах «Клинок» и «Оружие и Охота».

Жюри отметило следующие работы:

I место в номинации «длинный клинок» заняла шашка наградная «Первый приз» народного мастера Луганщины Александра Ткаленко.

I место в номинации «короткий клинок» заняла композиция «Ныряльщицы за жемчугом», созданная НПКО «Диана-92», г. Запорожье (идея проекта и дизайн Виталия Шлайфера).

II место в номинации «короткий клинок» заняла композиция

«Козерог» из серии ножей «Знаки зодиака», представленная ООО «Завод Полигон», г. Одесса (клинок и ювелирная работа — Борис Абдуллаев; резьба по дереву — Игорь Вартанов).

Относительно этих работ следует сказать, что путь авторского клинка в Украине еще достаточно короток для рождения безусловных и безупречных шедевров. Эстетика авторского оружия своеобразна, но она опирается на общепринятые законы искусства и его восприятия подготовленным зрителем. Эти законы требуют строгого подхода художника к своему творчеству. Смысловая перенасыщенность или, наоборот, другая крайность, примитивизм простого украшения предмета самоцветами и драгоценными металлами, пусть и выполненные на очень высоком уровне ювелирного искусства, — не помогут создать творение, в котором «нечего убирать и прибавить». То есть такого произведения, которое благодаря своему качеству и ясно выраженному в нем духовному состоянию и устремлению творца, становится выдающимся в ряду себе подобных.

Приз «Специальный» был присужден мастеру-кузнецу Богдану Попову за достижения в воссоздании традиционных древних кузнечных технологий и их популяризации в объединении своих единомышленников из «Школы Традиционного Ковальства».

Приз «Поощрительный» присужден мастеру-ножовщику Владимиру Чечко за эксклюзивно исполненный охотничий нож «Classic».

Замечательные рабочие ножи продемонстрировало «ЧП Авершина» (мастер Граевский, Россия). Отличные клинки из дамаской или нержавеющей стали вкупе с эргономичными рукоятками из природных материалов в нескольких вариантах исполнения, привлекали посетителей выставки, направляя на покупку наиболее приглянувшегося ножа.

На стенде ЧП «Романенко А.С.» — официального дистрибьютора в Украине профессиональных ножей Solingen Felix (Германия) — были представлены изысканные современные кухонные ножи самого различного назначения, изготовленные с применением особой технологии из высококачественной углеродистой стали. Набор таких ножей — мечта любой хозяйки.

Богдан Попов демонстрировал ножи и топоры, изготовлен-

ные в строгом следовании технологиям древнеславянского кузнечного искусства. А перед входом в выставочный павильон был установлен «походный» кузнечный горн с кожаными мехами и другими атрибутами старинной кузницы. В течение всех дней работы выставки Богдан Попов проводил открытый практический семинар по кузнечному искусству, а ученики «Школы Традиційного Ковальства» демонстрировали свои навыки в этом нелегком ремесле.

Киевским клубом ножевого



Призеры выставки «Мастер Клинок 2006»

Реплика парадного оружия – шашка «I приз». Авт. А. Ткаленко



реконструированных доспехов, оружия и одежды эпохи средневековья. В рамках культурной программы выставки представители клуба «Росичи» демонстрировали свое мастерство владения различными образцами холодного оружия.

ЧП «Конев Г.Н.» представило на выставке коллекцию массогабаритных маке-

колаевича Конева затынулось, и посетители не смогли их увидеть.

Основной итог прошедшей очередной выставки «Мастер Клинок» — она востребована в современном обществе, и ее начало ожидается с нетерпением!

Выставка «Мастер Клинок» объединяет всех истинных любителей клинкового оружия, превращая для них несколько весенних дней в настоящий праздник!



боя «Клинок» в течение четырех дней выставки проводился открытый показательный семинар по ножевому бою, становящемуся с каждым годом все более популярным видом боевых искусств. На протяжении всего времени, отведенного для семинара, завязывались новые знакомства и происходил плодотворный обмен опытом. Некоторые из посетителей, принявших участие во всех днях работы семинара по ножевому бою, продолжили дальнейшие свои занятия в спортивном зале. Результатом такого общения стало решение клуба «Клинок» провести летом в Киеве открытые соревнования по ножевому бою и метанию ножей среди всех желающих, прошедших отборочные испытания.

Свое мастерство демонстрировали также представители школы «Уч но Кокоро» киевской федерации айкидо и спортивно-оздоровительных систем.

Клуб военно-исторической реконструкции «Росичи» представил на суд посетителей свое видение



Ножи мастера А. Граевского

тов (ММГ) стрелкового оружия и военной экипировки, использовавшейся в войнах первой половины XX столетия. Все эти предметы можно было поддержать в руках, сфотографироваться с ними на память и приобрести для своей коллекции. Вызывает глубокое сожаление, что подготовка соответствующих документов, разрешающих экспозицию на выставке предметов холодного оружия из коллекции Геннадия Ни-

Редакция журнала «Клинок» приглашает участников и посетителей переосмыслить свое видение клинка в современном мире и собраться вместе на следующей специализированной выставке «Мастер Клинок», которая состоится с 19 по 22 апреля 2007 года. До встречи на выставке «Мастер Клинок 2007»!

Шахматы «Пираты» в экспозиции предприятия «Завод Полигон» особенно привлекали внимание детей



История оружия – ВЗГЛЯД из Запорожья

Остров Хортица
и ДнепрогЭС – вехи истории Запорожья

7 июля 2006 года Запорожский «Музей Истории Оружия» отметил свое двухлетие!



Наградное
оружие в
экспозиции
Музея

Музей уже широко известен читателям журнала «Клинок» по серии статей о холодном оружии разных эпох и народов. Иллюстрациями для этих статей послужили многочисленные фотографии образцов оружия, находящиеся в экспозиции музея.

Часть экспозиции музея побывала и в Киеве. НПКО «Диана-92» из г. Запорожье, филиалом которого является «Музей Истории Оружия» уже дважды принимало участие в специализированной выставке «Мастер Клинок». Специально для этого мероприятия были подготовлены тематические экспозиции на темы «История короткоклинкового оружия» и «История меча и шпаги».

Первая из них насчитывала более сотни экспонатов и перекрывала временной отрезок от ножевидных каменных пластин – ножей каменного века, до военных кортиков второй половины XX столетия. Экспозиция, показанная музеем на последней выставке «Мастер

Клинок», включала несколько десятков образцов длинно-клинкового оружия, последовательно представлявших исторические периоды, начиная с бронзового века и заканчивая второй половиной XIX столетия.

Необходимо отметить, что именно тематически подобранные экспозиции, освещающие этапы истории развития оружия на всех континентах, составляют главное достоинство этого первого (!) в Украине частного оружейного музея.

Основой экспозиции «Музея Истории Оружия» стала частная коллекция, любовно и со знанием дела собираемая на протяжении многих лет генеральным директором НПКО «Диана-92» – Виталием Григорьевичем Шлайфером.

О своей коллекции и первом в Украине частном музее оружия, ставшем одной из достопримечательностей города Запорожье, Виталий Григорьевич Шлайфер рассказал корреспонденту журнала «Клинок».

– К. Виталий Григорьевич, как Ваша жизнь оказалась связанной с миром оружия?

– В. Г. Мой отец – военный врач, воевал, был ранен. Дважды награжден орденами. Поэтому мое послевоенное детство оказалось связано с гарнизонами военных городков, где отец продолжал службу. Родился я в 1946 году в г. Грозном, а через год после этого отца перевели в г. Запорожье. С тех пор я свою жизнь тесно связал с этим городом, это тот уголок земли, который я считаю своей родиной. Но к оружию и охоте мне привил любовь друг отца, Герой Советского Союза генерал Петр Ильич Берестов. После войны он командовал гарнизоном в Запорожье и относился ко мне, как к своему сыну. Он брал меня в казармы, показывал оружие. С ним я впервые оказался на охоте. И это действие так меня захватывало, что я кричал ему: «Дядя Петя стреляй, а то я выстрелю!» – и вскидывал свое игрушечное ружье к плечу. Мне в то время исполнилось пять лет, а дядя Петя был прекрасным стрелком и отличался железной выдержкой.

По профессии я – радиоинженер и работал в конструкторских бюро, разрабатывавших новые образцы радиоаппаратуры. Но в начале 1970-х годов в СССР начался период, позднее названный «застоем». Творчество, свободомыслие – пресекались. Молодому инженеру было трудно смириться с подобной обстановкой в рабочем коллективе. И в 1974 году мне представился случай уехать на Север, которым я и воспользовался. Я уехал на полярную станцию, расположенную на самой северной точке Евразии – мысе Челюскин на п-ове Таймыр. На станции я работал одним из руководителей радиолокационной группы по исследо-

ванию атмосферы. Но кроме этого я стал профессиональным охотником, заключая договоры на добычу пушнины. Добывал дичь и для питания полярников.

В то время я перепробовал большое количество охотничьего и военного оружия. Именно этот практический опыт оказался для меня бесценным.

В Заполярье я проработал шесть лет – с 1974 по 1980 годы. После этого вновь вернулся в Запорожье. Работал радиоинженером, руководителем смены персонала, обслуживающего телевизионные передатчики. Но такая работа уже меня не устраивала, я был целиком захвачен оружием и охотой, изучил собаководство. Постепенно это направление деятельности стало доминирующим. Как только появилась возможность сотрудничества с «ТОЗ-ом», я воспользовался случаем изменить свою



судьбу.

Я получил одну из первых в Украине лицензию на торговлю охотничьим оружием. Была ужасная инфляция, другие огромные трудности, но в то же время был

азарт и уверенность, что все получится!

– К. Как появилась Ваша коллекция оружия?

– В. Г. Занимаясь оружием, я все больше углублялся в детальное изучение его истории, стал искать и собирать заинтересовавшие меня образцы. Так постепенно начала складываться моя коллекция. Конечно, показывал ее своим знакомым, и они в конечном итоге убедили меня в том, что мое собрание оружия достойно того, чтобы продемонстрировать его публично, всем интересующимся историей оружия людям. Так возник замысел создания музея, в который мог бы зайти каждый желающий и провести там какое-то время за изучением образцов, получив, если требуется, квалифицированное разъяснение по заинтересовавшему его вопросу.

Как только появилась возможность разместить коллекцию в одном из помещений нашего оружейного магазина, мы ей воспользовались. «Музей Истории Оружия» открылся 7 июля 2004 г. Музей открыт для всех и работает без выходных все дни недели.

В.Г. Шлайфер демонстрирует новинки своей коллекции (меч «Дха» из Тайланда – сочетание изысканной парадности и боевых качеств оружия)





Фрагмент экспозиции Музея – огнестрельное оружие и штыки

Фрагмент экспозиции Музея –
наруч персидского воина и индийские кинжалы



– К. Каковы цели и задачи музея, чем он отличается от других подобных оружейных собраний?

– В. Г. Прежде всего коллекция нашего музея «прозрачна», в том смысле, что в нем нет запасников. В Интернете, на сайте музея, мы знакомим со всей экспозицией оружия и с новыми приобретениями. К работе с экспонатами музея, если возникает такая необходимость, подключаются профессиональные реставраторы и ведущие украинские историки. Мы создаем полный каталог с описанием всех образцов коллекции, которых насчитывается на сегодняшний день около 3 тыс. шт. Таким образом в музее проводится планомерная научная работа, которая и должна проводиться во всех научных учреждениях подобного типа.

Планомерное поступление в коллекцию новых предметов направлено в первую очередь на расширение экспозиции всех существовавших видов вооружения, типичных для данного времени, региона, народа. Например, сейчас особую гордость вызывает стенд музея, где демонстрируются индийские и ирано-персидские образцы холодного оружия. С приобретением интересного образца металлического

щита, на котором изображены воины и многие виды ирано-персидского оружия, наруча от восточного доспеха с кожаной рукавицей под кольчужным плетением и индийского меча-паты – коллекция оружия этого региона приобрела свой законченный вид – стала одной из самых полных среди известных мне музейных собраний.

– К. Кто посещает Ваш музей?

– В. Г. Музей посещают самые различные люди, теперь приезжающие уже из всех уголков Украины. Бывают случаи, когда люди приезжают в Запорожье специально, чтобы познакомиться с собранием и е м



Парные
стилеты.
Англия,
XVII в.

музея, проводя в нем целый день.

Важно то, что мы изначально позиционировали себя, как музей именно Истории Оружия и на этом делаем акцент. Хотя в собрании музея есть предметы, представляющие сами по себе большую

культурную ценность (нефритовые топоры, шпаги с «бриллиантовой» огранкой и иное наградное и редкое оружие), — музей не акцентирует на них особого внимания. Эти предметы включены в систематическую подборку оружия, демонстрирующую этапы появления и совершенствования определенных видов оружия. Представленная таким образом экспозиция позволяет понять то место, которое занимало оружие в культуре каждого народа, в какой-то мере представить причины появления того или иного национального менталитета и через это понимание представить общие пути развития национальных культур и становления человеческой цивилизации.

Многие посетители музея оставляют свои записи в «Книге посетителей». Меня особенно тронула такая запись: «Пришел, увидел и был поражен. Если что найду, то обязательно принесу. Паша».

Очень многие люди, оценив нелегкий труд формирования коллекции, дарят нам отдельные предметы. Причем, это могут быть как самые простые изделия,

так и чрезвычайно дорогие образцы оружия. Музею подарен, например, колесцовый карабин 1666 года фантастической работы и сохранности. Всем, кто делает нашему музею бескорыстные подарки, за их благородство — низкий поклон и благодарность.

Динамика посещений музея растет. За первый год было более 6 тыс. посетителей. Сейчас эта цифра намного выше.

— **К. Каковы планы на будущее?**

— **В. Г.** Мне бы хотелось расширить помещение музея. Здесь становится слишком тесно. Городские власти обещали помочь подыскать новое помещение для музея, но этот вопрос решается очень тяжело: все помещения в центре города заняты. Но я надеюсь, что это лишь вопрос времени и рано или поздно он обязательно решится.

Успехи НПКО «Диана-92» связаны еще и с тем, что это действительно универсальное предприятие, объединяющее в своем составе не только оружейный бизнес, но и музейную деятельность. Еще одним из направле-

Фрагмент индийского меча «Пата» с поперечной рукоятью



ний нашей деятельности является изготовление авторского оружия в художественной мастерской предприятия. По моим проектам в ней работают мастера высочайшего класса: Сергей Шишков, Павел Солоненко, Станислав Хижняк и ряд других.

— **К. Ваши пожелания читателям журнала «Клинок».**

— **В. Г.** Как говорится, еще не вечер! Мы все вместе создадим: каждый свой бизнес, каждый свое рабочее место, и все вместе — страну, которой мы будем гордиться!



Беседовал Виктор Кленкин, фото автора

Индийский меч «Пата» — редкий образец боевого оружия



Дирекция выставки «Мастер Клинок» и коллектив редакции журнала «Клинок» сердечно поздравляют Виталия Григорьевича Шлайфера с 60-летием! Желаем ему здоровья и бодрости духа, неиссякаемой энергии, удачливости в пополнении коллекции и скорейшего расширения экспозиционной площади «Музея Истории Оружия»!



«Музей Арсенал»- 25 лет!

фото Виктора КЛЕНКИНА

Львовский исторический музей (ЛИМ) — один из старейших музеев Украины, основанный в 1893 году. В то время его незначительная коллекция находилась в одной из комнат архивного бюро городской ратуши. Собрание музея постоянно пополнялось новыми экспонатами, а его выставочные площади расширялись.

8 мая 1940 года Исторический музей города Львова и Национальный музей им. Короля Яна III были объединены. Львовский исторический музей на сегодняшний день обладает одной из самых обширных коллекций в Ук-



Стены городского Арсенала помнят многое



раине. В его фондах находится более 330 тыс. музейных предметов. Среди них коллекции: археологических находок — 98 тыс., нумизматики — 74 тыс., орденов и медалей — 6,5 тыс., графики — 17 тыс., рукописей и старопечатных книг XII — XVIII веков — 700.

В целенаправленном формировании коллекций большая заслуга принадлежит первому директору ЛИМ —

Александру Чоловскому, известному ученому и коллекционеру, а также многим работникам музея, которые на протяжении всех лет его существования с энтузиазмом и ответственностью служили музейному делу.

Сегодня ЛИМ — известный научно-исследовательский и культурно-просветительский комплекс, научно-методический центр исторических и краеведческих музеев семи областей западной Украины.

За годы существования ЛИМ с его экспонатами ознакомились сотни тысяч посетителей из многих стран. Популярность и известность ЛИМ ширится еще и потому, что музей активно участвует в выездных выставках как в Украине, так и за рубежом. Благодаря таким мероприятиям еще большему кругу людей представляется возможность ознакомиться с историческими предметами — сокровищами фонда ЛИМ.

Среди самых известных коллекций, собранных в музее, коллекция

оружия и защитного снаряжения занимает особое место. Одна из самых крупных в стране, коллекция насчитывает около 5 тыс. предметов вооружения, охватывая период от XI столетия



Доспех польского «крылатого» гусара. Экспозиция музея

до середины XX века. География происхождения этих предметов также обширна: 32 страны мира представлены в этой коллекции.

Основой оружейной коллекции ЛИМ стали: коллекция Музея им. князей Любомирских, коллекция Б. Ожеховича и часть собрания Подгорецкого замка. При этом, например, коллекция, собранная Б. Ожеховичем и переданная им в музей в 1914 году, имела такое значение по ценности экспонатов и их многочисленности, что получила особый статус и многие годы экспонировалась самостоятельно, отдельно от других предметов.

Долгое время некоторыми предметами вооружения, хранившимися в фондах ЛИМ, пользовались для более наглядного иллюстрирования того или иного исторического периода. Но в 1950-х годах в одном из залов музея — Готическом — была развернута постоянная выставка холодного оружия. Ее популярность доказала, что подобная экспозиция, но включающая в себя многие виды холодного и огнестрельного оружия, действительно необходима! Но где разместить такую обширную коллекцию?..

Выбор нового помещения для создания еще одного экспозиционного отдела ЛИМ оказался удачен. В 1975 году музею было передано здание старого арсенала города Львова. Само здание является интереснейшим памятником архитектуры и свидетелем множества исторических событий,



Святой Мартын — «визитная карточка» Львовского исторического музея



День юбилея

происходивших во Львове на протяжении 450 лет. Трехэтажное каменное здание городского арсенала было построено в 1574-1575 годах. Длина его стен 55 м, ширина — 12 м. Кажется, что узкие окна-бойницы до сих пор продолжают настороженно вглядываться вдаль. Дух сурового времени, когда только умение владеть оружием могло обеспечить сохранность собственной жизни, незримо присутствует под тяжелыми сводами здания.

До 1981 года в здании городского арсенала осуществлялась работа по развертыванию новой экспозиции ЛИМ. Большая заслуга в организации этой работы и ее конечном успехе принадлежит директору Львовского исторического музея, — Богдану Николаевичу Чайковскому.

Хранитель музейных фондов оружия — Борис Васильевич Мельник — разработал научную концепцию экспозиции оружия, подобрал образцы, представляющие в познавательном плане наибольший интерес.

Организация постоянной музейной экспозиции оружия, обширной и ценной как в историческом, так и в культурном плане, в

СССР в те годы было делом новым. Подобные экспозиции раньше существовали только в нескольких музеях Москвы и Ленинграда. Крупнейшие из них — в московской Оружейной палате и ленинградском Эрмитаже — были организованы еще на рубеже XIX — XX

столетий, и с тех пор являлись эталоном подобного рода экспозиций.

Организовывать собственными силами находящийся вдали от «столиц» музей оружия, первый подобного рода в СССР и сделать его самобытным, непохожим на уже существующие собрания, в конце 1970-х годов было непросто. Бюрократическая машина «застоя» набирала обороты по всей стране. И тем большая заслуга сотрудников Львовского исторического музея, которые благодаря своему энтузиазму и компетентности в данном вопросе смогли создать «Музей Арсенал».

Новый экспозиционный отдел ЛИМ — «Музей Арсенал» — открылся 18 мая 1981 года. В этом году ему ис-



Свидетельство грозного прошлого
Украины



Диплом участника выставки «Мастер Клинок 2006» вручен заведующей отделом ЛИМ «Музей Арсенал» Л.Д. Бреннер



Меч палача города Эльблонга. Польша, 1567 г.

полнилось 25 лет. Возраст «не юноши, но мужа!». За это время изменился государственный строй и границы, Украина стала независимой, но под своды «Арсенала», как и прежде, непрерывным потоком идут и идут посетители. Здесь они имеют возможность соприкоснуться с прошлым, увидеть и оценить работу старых мастеров-оружейников, понять, может быть, самих себя и историю своей страны. Переступив порог музея, посетители как бы переносятся вглубь исторических эпох. Этому способствует организация внутреннего интерьера, где продумана каждая мелочь.

Одним из интереснейших экспонатов «Музея Арсенал» является находка, сделанная в 1949 году в реке Западной Буг, около города Сокаль. 2 августа 1519 года на этом месте произошла битва между объединенным войском под командованием князя Константина Острожского и татарами, 80-тысячная орда которых совершала очередной опустошительный набег на украинские земли. На дне реки были найдены останки воина и его коня. Хорошо сохранились предметы, защищавшие воина: кольчуга, бармица, опускавшаяся от шлема и закрывавшая шею и лицо. Сохранился и меч воина. Эти предметы, свидетельствующие о легендарном боевом прошлом Украины, представлены в одной из витрин музея.

Впечатляет коллекция двуручных мечей XVI века, которые условно можно назвать оружием средневекового «спецназа» — наиболее опытных воинов (называвшихся «мастер меча»). При

сближении противоборствующих сторон эти воины выходили вперед и, размахивая мечами, рубили и раздвигали плотные ряды оцетинившегося пиками противника, прокладывая своим соратникам путь к победе.

В «Музее Арсенал» имеются прекрасные коллекции восточного оружия и оружия народов Кавказа, множество различных видов и систем огнестрельного оружия. Впрочем, все это конечно лучше один раз увидеть!..

Посетители музея, желающие расширить свои познания в области истории и культуры Украины, всегда найдут понимание и поддержку среди сотрудников ЛИМ.

Оружие, представленное в экспозиции ЛИМ, уже четверть века радует ценителей и знатоков своей красотой. Оно сохранено для потомков, и еще не одно поколение людей, посетив «Музей Арсенал», будет очаровано магией исторического оружия!

Следует отметить, что «Музей Арсенал» является постоянным участником ежегодной украинской специализированной выставки «Мастер Клинок». Предлагаемая этим



Меч «дао» в форме ивового листа (люедао). Китай, XVIII в.

музеем экспозиция постоянно привлекает большое количество любителей и знатоков исторического холодного оружия.

В 2006 году филиал Львовского исторического музея — «Музей Арсенал» представил на суд посетителей выставки «Мастер Клинок» тематическую коллекцию, посвященную истории сабли. Среди экспонатов можно было увидеть польские сабли, сабли Австро-Венгерской и Российской империй. Оригинальные образцы демонстрировали искусство турецких, иранских и индийских оружейников. Украшением представленной «Музеем Арсенал» коллекции явились старинные японские сабли (мечи «катана»).

Дирекция выставки «Мастер Клинок» и редакция журнала «Клинок» от всей души поздравляют коллектив специализированного отдела Львовского исторического музея — «Музей Арсенал» с 25-ти летним юбилеем: директора ЛИМ Чайковского Богдана Николаевича, Роман Алену Михайловну, Бреннер Лилию Давыдовну, Перельгину Ольгу Ивановну, Мельника Бориса Васильевича, Панива Андрея Михайловича, а также всех сотрудников музея, для которых оружейная коллекция ЛИМ стала частью жизни!



Коллекция двуручных мечей в экспозиции музея

Узорчатая сталь в экспозиции «Музея Арсенал»

Андрей ПАНИВ, г. Львов
фото Виктора КЛЕНКИНА

Посетители музеев часто с повышенным интересом рассматривают историческое оружие, богато декорированное драгоценными металлами и камнями. Большой интерес вызывают и некоторые экзотические материалы, которые применялись для украшения того или иного редкого образца оружия. Как правило, такой материал использовался мастером, в первую очередь, для создания задуманного художественного эффекта. Когда речь идет о холодном оружии, то, как правило, декоративной отделке такими материалами (например, костью, кораллами или перламутром) подвергаются эфес и ножны. Иногда подобным образом украшалась и рабочая часть холодного оружия — его клинок (в парадном, дорогом оружии). Примером этого могут служить сабли, изготавливаемые в Персии и Индии. На клинке такой сабли вдоль обуха тянулся сквозной желобок, в котором свободно перекатывались жемчужины.

И все же, основным требованием к клинковому оружию в эпоху его повсеместного применения, было не чрезмерное украшательство (даже в случае с парадным оружием), а, прежде всего, — функциональность. Именно по этой причине история оружия знает примеры, когда украшенная золотом и драгоценными камнями, сабля ценилась гораздо меньше, чем неброское на вид оружие, клинок которого изготовлен из легендарного булата или не менее известной дамасской стали.

В последние годы в специализированных изданиях, рассчитанных на любителей и коллекционеров холодного оружия, изготовлению булата, его

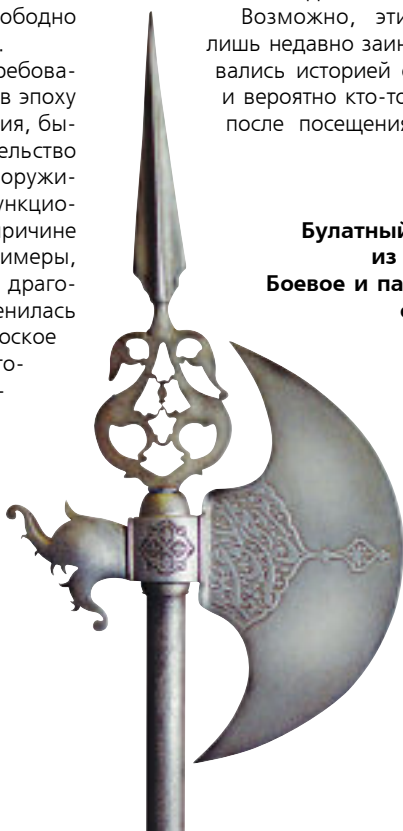
свойствам и возможностям, а также оружию, изготовленному из этого материала, стали уделять особое внимание. К этому следует добавить, что разговор о булате ведется не только на основании «преданий старины глубокой». В настоящее время появились люди, посвятившие себя искусствуковки и восстановлению древних технологий работы с металлом. Некоторые из них добились прекрасных практических результатов в своих опытах и научились самостоятельно получать булат для изготовления клинков.

Тем не менее, опыт работы с посетителями в оружейной экспозиции Львовского исторического музея — «Музей Арсенал» показывает, что при ознакомлении с оружейной коллекцией, очень многие высказывают свое недоумение, когда во время экскурсии узнают о том, что «булат» и «дамаск» — совсем не одно и то же.

Возможно, эти люди лишь недавно заинтересовались историей оружия, и вероятно кто-то из них после посещения музея



**Булатный топор из Индии.
Боевое и парадное оружие**



захочет более детально открыть для себя это направление человеческой культуры, обратившись к специальным книгам и журналам...

В экспозиции ЛИМ «Музей Арсенал» есть оружие, изготовленное как из булата, так и дамасской стали. В этом одно из главных достоинств оружейной коллекции музея (хотя такие образцы представлены в ней пока единичными экземплярами).

Одним из них является боевой топор из Индии, рабочая часть которого изготовлена из булата. Еще один экспонат — сабля с иранским клинком — вероятно также булатная. Но для подтверждения этого факта необходимо несложное лабораторное исследование.

Дамасская сталь в музее «Ар-

Оружие из Индии в экспозиции музея

сенал» представлена клинком турецкой сабли, саблей с раздвоенным острием клинка «Зу аль Факр» из Север-

ной Африки и многочисленными столами огнестрельного оружия.

Какими же ценными качествами обладали булатный и дамаский клинки? Какая разница между этими материалами и откуда пришли древние «экзотические» технологии работы с металлами?

Булат

Персия и Бухарское ханство, Сирия и Египет издавна славились многочисленными изделиями из булата: клинками, щитами, защитными доспехами... Тем не менее, родиной настоящего булата (полученного тигельной плавкой руды в плавильном горне) были не эти страны и даже не сирийский город Дамаск, с названием которого связана некоторая терминологическая путаница в описании булатных изделий в специализированной западной литературе. (Исходя из исторически сложившейся традиции, в западных странах булат называют «чистым дамаском», а дамаскую сталь «наварным дамаском».) Родиной литого «чистого дамаска» (булата) была Индия.

Технологию производства железа и превращения его в сталь в Древней Индии открыли очень давно. Эта ремесленная отрасль в древнеиндийской цивилизации находилась на качественно более вы-

писал про высококачественное оружие из индийской стали. Знаменитый грек называл ее «феррум кандидум» (от греч. — «белое железо»; возможно под этим термином имелся в виду и булат, но подтверждений этому нет).

Оружие из булата во все времена ценилось на вес золота. Индийскими ремесленниками булат производился в таком количестве, что активно экспортировался из Индии в арабские страны, как в виде готовых изделий, так и в виде полуфабрикатов — плоских лепешек.

Такая «ле-

пешка», которую также называли «вутц», получалась путем сплющивания кузнечным молотом булатного слитка, полученного в результате плавки руды в керамическом тигле. Очевидно, определяя внутренний объем тигля, а, следовательно, и величину получаемого булатного слитка, индийские ремесленники исходили из двух важных условий. Первое: максимально возможное количество руды, способное расплавиться в специальном земляном плавильном горне, имеющем небольшой размер. Второе: рациональный размер слитка, без остатка используемого при изготовлении холодного оружия. Поэтому заготовки вутца, хотя в древние времена и не знали такого понятия, как стандартизация, всегда были примерно одинаковых размеров: масса около 1 кг, диаметр около 13 см, толщина — 1 см. Разрубив «лепешку» по спирали или пополам и, вытянув полученную заготовку в полосу, кузнец получал полуфабрикат, достаточный для изготовления двух сабель. Таким способом булатное оружие изготавливали на всей обширной территории Ближнего Востока.

Само слово «булат» происходит от персидского «пулад» — так персы именовали сталь, как индийскую, так и своего собственного производства.

Западная Европа впервые познакомилась с булатным оружием во время завоевания арабами Испании в IX — X веках. Но широкую известность среди европейцев оружие из булата получило после завоевания ими сирийского города Дамаск в XI столетии, во времена крестовых походов. Для большинства западноевропейских рыцарей, вооруженных тяжелыми мечами европейского производства, восточные кривые сабли, легкие, гибкие и острые, были, конечно, в диковинку.

Во времена, когда начались крестовые походы, Дамаск уже давно был одним из известнейших центров изготовления холодного оружия и его международной торговли. На базаре Дамаска во все времена можно было встретить качественное холодное оружие, свозимое купцами из оружейных центров Ближнего Востока, даже таких отдаленных как Стамбул, Самарканд или Тифлис (современный Тбилиси —

Ред.). Но лучшим материалом для изготовления оружия была все же индийская,

так называемая литая сталь. Спрос на нее был огромным. Подтверждение этому находим в словах персидского шаха Аббаса, пересказанных в отчете русского посольства князем Андреем Звенигородским: «А говорил шах: шеломя и шапки, и зеркала делают в нашем государстве, а булат хороший, красный выходит в наше государство из индийского государства...»

Именно в Дамаске, в XI столетии, европейские рыцари получили первые сведения о клинках из индийского булата, славу о которых крестоносцы разнесли по всей Европе. Красота узорчатых дамаскских

Полоса персидской сабли из булата (внизу два фрагмента клинка). Находится в экспозиции музея



соком уровне в сравнении с развитием металлургии в сопредельных странах. Железо в Индии было широко известно еще за 1,5 тыс. лет до н. э. Знакомы индусы были и с чугуном. Больших успехов достигли индийские ремесленники в производстве стали. Она известна под названием «вутц». Еще Аристотель





клинков вызвала восхищение, боевые качества были достойны удивления. Именно «узорчатость» полосы восточного

клинка стала для европейцев синонимом его высокого качества. Европейские воины могли оценить оружие, но не очень хорошо разбирались в тонкостях существовавших технологий его изготовления. А восточные мастера секреты изготовления оберегали и передавали свой опыт лишь близким, продолжая, таким образом, из поколения в поколение традиции ремесла.

Какими же секретами, исходя из опыта современных кузнецов и металлургов, занимающихся вопросами воссоздания технологии получения булата, могли владеть ремесленники древней Индии? Что о булате в то время они знать просто не могли? И, наконец, почему булатные слитки изготавливались только на территории Индии, в границах ее древних царств, которые захватывают часть территорий современных стран: Пакистана, Афганистана и Непала?

Можно предположить, что древние индийские металлурги, изготавливая булат, не знали того, что представляет собой этот материал, каково его внутреннее строение. Только на основании очень тщательного лабораторного исследования внутренней структуры булата, химического и спектрального анализа веществ, входящих в состав его слитков, современные ученые смогли найти ответы на эти вопросы. Булат — это сплав, состоящий из железа и углерода. «Железо и углерод, и ничего более. Все дело в чистоте исходных материалов, в методе охлаждения, в кристаллизации» («О булатах» П.П. Аносов 1797-1851 гг. — **Авт.**).

Железная руда, применявшаяся для изготовления булата, не должна была содержать в своем составе вредных примесей. В то же время в составе руды в очень незначительных количествах должны были присутствовать карбидообразующие добавки, о которых сами древние

металлурги вряд ли догадывались. Именно в образцах индийской железной руды такие вещества-модификаторы (ванадий, молибден и др.) присутствуют. Поэтому в древности получение в Индии литого булата примитивным способом — плавкой руды в керамическом тигле в земляных горнах — не представляло особого труда и давало предсказуемый результат. Главным для металлурга было точное соблюдение всех этапов технологического процесса, который проходил на уровне магического действия, не терпящего каких-либо отклонений или экспериментов.

Поэтому когда запасы руды, содержащей в своем составе карбидообразующие добавки, по-прежнему были исчерпаны и результаты плавки стали нестабильными (булат получался не всегда и низкого качества), индийские металлурги оказались не в силах преодолеть заветы своих предков.

Они даже не пытались скорректировать технологию получения булата относительно новых условий. Непонимание сути процесса и вера в магическое значение каждого этапа в нем, не позволили индийским металлургам даже попытаться изменить тысячелетнее действие плавки булатной стали. Поэтому производство булата в Индии пошло на убыль. (Впрочем, это одна из наиболее вероятных гипотез, объясняющих «потерю секрета» изготовления булата его исконными производителями.) Случилось это примерно в XVII веке.

В это время европейские ученые-металлурги, благодаря купцам и путешественникам, начинают знакомиться с булатом, привезенным с Востока не только в виде оружия и доспехов, но и в виде вутца. Однако попытки изготовить из слитков булата клинки, сходные по качеству с восточными, были, как правило, безуспешными. Наилучшего результата в этом направлении достиг русский металлург, горный инженер П.П. Аносов в первой половине XIX века. Долго и тщательно исследуя булат и его свойства, Аносов сумел неоднократно произвести плавки, результатом которых стало

получение слитков булата в России. Из этого булата были изготовлены клинки высокого качества. Работы Аносова — отдельная большая и интересная тема. Вот только его идея — поставить изготовление булатного оружия на поток и вооружить им русскую кавалерию — так и не была воплощена. Главной причиной являлась нестабильность результатов плавки и, как следствие, высокая стоимость изготовления такого оружия.

Углерода в составе булатной стали более 1,5-2%. Это показатель высокоуглеродистой стали или чугуна. Чугун обладает повышенной хрупкостью и не поддается ковке, являясь по совокупности своих физических свойств полной противоположностью булату. Объяснение этому парадоксу ученые нашли, исследуя строение булата. Внутренняя структура слитка булата, в отличие от структуры стали и чугуна, не однородна. При очень медленном остывании высокоуглеродистого расплава металла в тигле, слиток начинает густо пронизываться образующимися во время кристаллизации древовидными «нитеями» — дендритами. (Раньше существовала и другая теория, по которой металл лишь частично плавился в тигле и его нерасплавленные частицы, находящиеся в слитке, превращали его в булат, проявляясь на

поверхности слитка в виде узоров.)

Образовавшаяся цементитная сетка придает булату особую прочность и твердость, в то время как междендритное пространство внутренней структуры слитка состоит из низкоуглеродистого железа, придающего этому композиту вязкость. Именно разделение стали на две разные структуры при кристаллизации слитка, переплетенные и неразрывно связанные между собой, и превращает высокоуглеродистую сталь в булат, имеющий характерный набор физических свойств, позволяющих придать оружию уникальные боевые качества. Во время заковки булатного клинка цементитная структура булата принимает сильную закалку, а мягкое железо остается слабо закаленным. То есть булатный клинок обладает одновременно значительной гибкостью (благодаря вязкой

«Священный меч ислама» — сабля «Зу аль Факар» из наварного дамаска



Меч ландскнехта XVI века. На полированной части клинка видны продольные полосы кузнечной сварки

составляющей) и значительными упругостью и твердостью. Микроструктура булата на лезвии клинка образует микропилу с зубчиками, которые самозатачиваются во время соприкосновения клинка с преградой. Поэтому лезвие булатного клинка обладает агрессивным резом и долго держит остроту режущей кромки.

Кроме того, цементитная сетка в структуре булата всегда имеет индивидуальный рисунок, проявляющийся на поверхности изделия, — будь-то сабельный клинок или деталь доспеха — после тщательной полировки или протравливания слабым раствором кислоты. Она и образует тот характерный узор, природу которого так и не смогли понять древние мастера и ученые-металлурги XVIII — XIX столетий. А этот узор и был во все времена своеобразным знаком качества булата для знатоков и ценителей оружия.

Качество булата определялось, прежде всего, по форме узора. Далее смотрели на величину составляющих этот узор элементов. Затем, при ярком солнечном свете, «любовались» по очереди цветом фона и цветом узора. После этого, поворачивая клинок в солнечном свете, оценивали цвет отлива фона. Легко ударив по клинку ребром монеты, внимательно прислушивались к звуку. Максимально изогнув клинок, следили, — вернется ли он в первоначальное положение, оценивая степень его упругости. И только после этого испытывали боевые качества клинка рубкой!

П.П. Аносов вместо восточных названий сортов булата ввел классификацию, основанную на зависимости качества стали от проявляющегося на ней рисунка.

Качество булата возрастает от I к V. Низший сорт.

I — узор состоит в основном из практически прямых линий. «Полосатый». Признаки низшего сорта: узор мелкий (1-2 мм), светло-серый. Цвет фона серый, отлив не имеет. Звук глухой, короткий. Слабая упругость клинка, появляется остаточная деформация. Клинок оставляет зарубки на стали среднего качества закалки.

Средний сорт.

II — прямые линии чередуются с кривыми. «Струйчатый». Признаки среднего сорта: узор средний (4-6 мм), белый. Цвет фона бурый, его отлив красноватый. Звук звонкий, короткий. Упругость клинка средняя — в полдуги. Перерубает

положенный плашмя стальной клинок сабли.

III — проявляются ломаные линии и точки, количество кривых линий увеличено. «Волнистый».

Высший сорт.

IV — ломаные линии с точками увеличиваются в количестве и складываются в поперечные сетчатые узоры. «Сетчатый». Признаки высшего сорта: узор крупный (10-12 мм), матовый или блестящий белый. Цвет фона черный, его отлив золотистый. Звук чистый, звонкий и долгий. Упругость клинка отличная — изгибается в дугу. Оружие из булата высшего сорта перерубает клинок и рассекает в воздухе тонкую ткань.

V — наивысшего качества — сетчатый узор в поперечном направлении увеличивается настолько, что становится похожим на виноградные гроздья. Когда же в дополнение к этому по всей полосе (если это клинок) узор начинают разделять так называемые колена («коленчатый» булат), то такой клинок считался, чуть ли не идеальным.

О «коленчатом» булате следует сказать особо. Персы его называли «Киркнардубан — сорок ступеней». Но глупо пересчитывать на полосе клинка поперечные структуры (колена). Просто в ряду магических цифр число 40 по арабским поверьям, это и есть само совершенство.

Дамаск

Если же говорить о «наварном дамаске» (узорчатой стали, в просторечье называемой дамаском), то в XII веке она изготавливалась и в Новгороде (под названием «уклад» или «харалуг», и маловероятно, чтобы под этими терминами в то время скрывался литой булат, о чем иногда можно услышать в наши дни). Кузнечная технология, заключающаяся в замысловатом переплетении металлов с различным содержанием углерода с последующей проковкой пакета (для получения декоративного эффекта при украшении оружия), была известна повсеместно, еще со времен Римской империи. Достаточно вспомнить нидамскую находку (затонувшие в 102 году н. э. римские корабли с грузом, в том числе мечами). В это же время подобные мечи ковали и кельты — народ, населявший обширные районы Западной Европы и известный своим кузнечным искусством. Более поздние франкские мечи, изготовленные по технологии «сварочного дамаска», были достаточно известными в свое время и ценились скандинавами (особенно отправляю-

щимися в «варяг» — военный поход на кораблях-драккарах). Археологические находки говорят о том, что славяне в X — XIII веках также вооружались франкскими мечами (известна, например, легенда о дани полян хазарам обоюдоострыми мечами).

Но в Европе узорчатая сталь никогда не была конечным материалом, из которого изготавливали меч полностью. Она составляла основу клинка или наваривалась на его боковые стороны для украшения. Лезвие меча всегда было стальным, навариваемым торцевой сваркой. Возможно, узор имел мистическое значение, якобы усиливая боевые качества меча. Часть исследователей считают, что постепенное прекращение изготовления узорчатой стали в Европе, начавшееся в XII столетии, связано с возросшим выпуском качественной углеродистой стали, которую отпала необходимость «разбавлять» железом.

Так или иначе, но узорчатая сталь в Европе «вышла из моды». Встречающаяся «полосатая» структура некоторых клинков мечей, изготовленных в средние века, является, скорее всего, побочным эффектом (вероятнее всего, при изготовлении такого клинка под рукой у кузнеца просто не оказалось заготовки необходимых размеров, и он сварил ее из нескольких мелких, отличавшихся содержанием углерода). Примером этой кузнечной практики может служить клинок меча ландскнехта XVI века, находящийся в экспозиции музея «Арсенал».

Наварной дамаск

Разгадать секрет булата пытались древние мастера Востока. Ведь булатные клинки и доспехи из привозной индийской стали на восточных базарах ценились так высоко, что приобрести их мог далеко не каждый. Именно потому многие мастера пытались создать подобие булатного узора (полагая, что именно в нем заключен секрет булата), искусственно воспроизводя его на своих изделиях. Для этого сваривался пакет стальных пластин с различным содержанием углерода. Сгибая и скручивая металл в определенной последовательности, мастер создавал своеобразный узор. Нарботанный таким образом опыт позволял кузнецу «программировать» узор и получать ожидаемый рисунок.

Так, путем имитации булатного узора естественного происхождения, на Востоке родился сварочный

«булат». Другое его название — искусственный булат. Более всего он известен как «наварной дамаск». Между ним и узорчатой европейской сталью существовало кардинальное отличие. Для изготовления восточного дамаска бралась только сталь высшего качества, но разных сортов. Дамаск, изготавливаемый лучшими современными мастерами, является наследником древних восточных традиций. Рабочие свойства клинка, изготовленного из такого дамаска, очень высоки. Древняя узорчатая европейская сталь — это композит, состоящий из стали и железа, и служивший для декоративных целей. Поэтому и появились они по разным причинам!

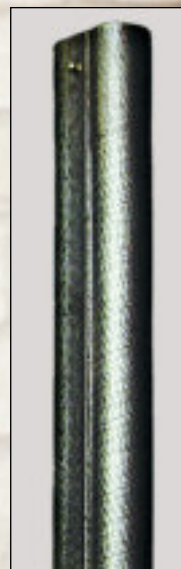
Высокая вязкость традиционной европейской узорчатой стали оказалась очень кстати при изготовлении ружейных и пистолетных стволов. Такой материал лучше выдерживал давление пороховых газов во время выстрела. Когда эта особенность была замечена, появилось большое количество огнестрельного оружия со стволами из «дамаска». Особенно популярными они были в пистолетах дорогой работы, часто — в дуэльных парах. Именно поэтому в экспозиции «Музея Арсенал» находится гораздо больше ружей и пистолетов с дамасскими стволами, нежели дамасских и булатных клинков.

И вновь: стоимость, красота и надежность (три кита, которые определяют популярность и славу любой вещи, а не только оружия) —

создали предпосылки к попыткам имитировать (на этот раз уже в Европе) именно дамасский узор. Это достигалось так называемым дамаскированием — вытравливанием кислотой нарисованного суриком узора на поверхности ствола. Эту операцию проводили в XIX столетии и с недорогими клинками холодного парадного оружия.

Уместным будет вспомнить и японских мастеров, которые не были знакомы с технологией производства булата, а, следовательно, не имели причин пытаться повторить естественный булатный узор наварным дамаском. Свои же, известные всему миру сабли (мечи) изготавливали многократным «замешиванием» заготовки, сгибая и проковывая стальную полосу клинка до тех пор, пока она не получалась многослойной. Закаляя оружие специальным образом, в большей степени лезвие, японские мастера делали свои клинки необычайно острыми (благодаря твердости режущей кромки) и прочными (благодаря вязкости остальной части клинка). Такой процесс, пусть отдаленно, но все же напоминает технологию восточной дамасской стали.

Впрочем, в японском оружии не все так просто. Одна из последних теорий, предложенная С. Луневым, говорит о том, что и в Японии был булат, но сами японцы об этом не догадывались! Традиционная японская сталь тамахагана, варившаяся в печи татара слитком массой до 2-х тонн, остывала, что



«Наварной» дамаск в Европе широко использовался при изготовлении стволов огнестрельного оружия

вовне естественно, очень медленно. Вот в сердцевине этого слитка и создавались условия для образования дендритных структур, или иначе — булата. Слиток разбивали на множество мелких кусков и кузнецы, по известным им признакам, выбирали самую качественную сталь (а на самом деле булатные осколки) для изготовления самых лучших и дорогих мечей!

Многократная кузнечная сварка полосы такого меча из обыкновенной стали приводит к однородности его структуры (поскольку невозможно с помощью микроскопа увидеть даже 50 тыс. слоев на полосе сварного дамаска шириной в дюйм — они просто исчезают). Но при тщательной многократной проковке лучших японских клинков, когда должны якобы «проявиться» сотни тысяч слоев стали, в действительности наблюдается цементитная сетка внутренней структуры булата.

Сегодня изготовление как дамасских, так и булатных клинков стало реальностью. Благодаря реконструированию технологии получения булатной и дамасской стали, стало возможным изготовить клинок или защитные доспехи, которые не уступают лучшим образцам древности, а возможно, и превосходят их. И все же истинное восхищение вызывает оружие, изготовленное много веков назад восточным мастером по одному ему известному способу. Это оружие и сейчас не утратило своих боевых качеств и суровой красоты.

КЛИНОК



Шпага мундирная, к парадной форме высших чинов Министерства железных дорог Австро-Венгерской империи. Конец XIX — начало XX вв.



Композиция «Козерог»,
занявшая II место на конкурсе
авторского оружия
«Мастер Золотые Руки 2006»



«Полигон» – предприятие многопрофильное...

Одесский ООО «Завод Полигон»
выпускает
почвообрабатывающую
технику для садов
и виноградников,
запчасти
и нестандартное
оборудование для
сельскохозяйственной
техники, штампы
и различного
рода приспособления...



Диплом участника выставки
«Мастер Клинок 2006» получает
В.В. Клименко – директор
завода «Полигон»

Казалось бы, за этими скупыми строчками перечисления видов деятельности обычного машиностроительного предприятия нет ничего особенного... Однако оказалось, что есть! Поскольку, например, читателям журнала «Клинок» предприятие известно совершенно с другой стороны. На предприятии организован художественный цех, уже который год подряд выпускающий рукотворную, уникальную в своем роде продукцию, привлекающую внимание людей, наделенных чувством прекрасного.

Изделия мастеров художественного цеха дважды экспонировались ООО «Завод Полигон» на традиционной специализированной выставке «Мастер Клинок», в городе Киеве. Приятно отметить тот факт, что в конкурсе «Мастер Золотые руки 2006», проходившем в рамках упо-



Национальные ножи – пчаки, изготовленные мастером Мамиржоном Саидахуновым



Композиция «Грифон»



мянутой выставки, композиция «Козерог» из серии кабинетных ножей «Знаки Зодиака» в номинации «короткий клинок» заняла почетное II-е место. Ее авторы — кузнец и ювелир Борис Абдуллаев и резчик Игорь Вартаков — проявили изрядную фантазию и умение в создании столь изящного изделия!

Округлые плавные очертания, как самого ножа, так и подставки лаконичны и легко воспринимаются зрителем визуально. В этой композиции нет ничего лишнего, способного исказить мысль автора и привести зрителя в недоумение.

Простота изобразительной символики рождает в зрителях радость понимания, а следовательно и сопричастности к духовным исканиям авторов, запечатлевших мгновение в бесконечном движении Вселенной. И отдельные элементы этой композиции притягивают взгляд зрителя еще и еще раз.

Подставка в виде эллипса — это орбита. По орбите совершает свое бесконечное движение небольшой в масштабах Вселенной шарик — Солнце. Оно увенчано короной из зерни и напоминает восточную волшебную лампу, исполнительницу самых

сокровенных желаний. Но холодное серебристое мерцание Солнца — такое же, как и у других звезд, мерцающих в ночном небе.

И все же именно из этой «звездочки» исходит импульс энергии, зримо воплощаемый в ноже. Эта энергетика белого оружия окружает аурой сияния камушек (сердолик), укрепленный в навершии рукояти. Этот камень в качестве амулета одаривает владельца отвагой и отводит

Выставочная экспозиция завода «Полигон»



козни его завистников. Кстати, сердолик в оправе из серебра по преданию носил на мизинце правой руки пророк Мухаммед.

Но в композиции «Козерог» сердолик присутствует не только в качестве талисмана. В нем нашел символическое воплощение наш неповторимый мир — Земля! С этой «планетой» неразрывно связана маленькая шарообразная подвесочка, также выполненная из сердолика — Луна. Это тот видимый мир, пределы которого наблюдают люди каждую ночь.

Белая кость рукояти — как Млечный путь на звездном небе. А узорчатая сталь клинка соединила в себе тайны мироздания, рождающиеся в огне и невиданных катаклизмах.



Мастер художественного цеха Александр Семенко и его работа



И вся эта микровселенная застыла на мгновение, потому что посредником между Землей и Солнцем на какое-то время встал Козерог — мифический зверь — плывущий в небе к только ему известной цели!

Композиция, выполненная из дамасской стали, серебра, дерева и полудрагоценных камней, создает ощущение целостности. Кабинетный нож «Козерог» — произведение камерного жанра. Он способен не только укра-

сить рабочий стол и интерьер помещения, но и может

быть полезным как канцелярская принадлежность. Размер ножа и форма его клинка вполне уместны и удобны для выполнения этой функции.

На выставке «Мастер Клинок 2006» в экспозиции ООО «Завод Полигон» были представлены и другие работы мастеров, работающих в художественном цехе предприятия. Привлекала внимание посетителей серия пчаков — национальных узбекских ножей. Обычные рабочие ножи

и роскошно оформленные сувенирные пчаки — демонстрировали многогранность национальной ножевой традиции Узбекистана. Все эти ножи изготовлены мастерами Мамиржонном Махмадазизовичем Саидахуновым и Иноном Набиевичем Мамадалиевым. Они ученики потомственного узбекского мастера (усто) Олима Мамадалиевича Хамракулова. Теперь узбекские пчаки изготавливаются в Украине.

Мастера завода «Полигон» по-прежнему остаются верны восточному стилю в изготавливаемых ими шедеврах. Предприятие с особым удовольствием демонстрирует их украинским



Нож «Добрые травы» работы Николая Сербова

любителям клинкового искусства.

В то же время можно отметить появившуюся в экспозиции ООО «Завод Полигон» работу одесского мастера — Николая Владимировича Сербова. Мастер, занимавшийся ранее художественной ковкой, прочел на страницах журнала «Клинок» статью «Дамаск без секретов» и принял ее как руководство к действию. Экспериментируя, он освоил изготовление узорчатых клинков, и сейчас находится на пути к созданию авторского оружия, отвечающего эстетическим критериям этого вида прикладного искусства.

Кроме клинковых изделий мастера художественного цеха «Полигона» демонстрировали декоративные скульптуры — из дерева и изготовленные посредством художественнойковки. Была продемонстрирована и миниатюрная пластика, изготовленная способом точного литья в форму. Этот вид работы был представлен настольным набором шахмат «Пираты», который особенно при-



Подобная работа — не столько предмет культа, сколько произведение искусства, навеянное работами художников эпохи Возрождения. Мастер Игорь Вартанов



Эксклюзивное изделие ювелира Бориса Абдуллаева

тера действительно имеют возможность приложить свои знания и умение в создании художественных произведений прикладного искусства.

Еще одно значение слова полигон — это (греческое Polygonos) многоугольник. Применительно к предпринятию оно означает символическую фигуру, которая со временем становится все более сложной, потому что ее дополняют все новые и новые мастера, каждый из которых — яркая индивидуальность.

Но все вместе они — единое целое и представляют многие грани художественной рукотворной традиции, которая должна развиваться!»



влекал внимание детей, посетивших выставку.

По поводу такого многообразия художественных образцов, представленных на выставке, директор завода «Полигон» — Валерий Васильевич Клименко сказал следующее: «Полигон» — предприятие многопрофильное. Наряду с уникальной сельхозтехникой, выпускаемой машиностроительным цехом завода, мы стараемся оказать поддержку мастерам, работающим в художественном цехе. И емкое название предприятия — «Полигон» — отражает и эту сторону нашей деятельности.

«Полигон» — это место, где мас-



«Костяк» художественного цеха завода «Полигон» (крайний справа — Борис Абдуллаев)



Народный мастер Луганщины Александр Ткаченко



О народном мастере Луганщины Александре Ткаченко журнал «Клинок» неоднократно рассказывал на своих страницах.

Александр ворвался в мир украинских мастеров-клиночников быстро и неожиданно, своим появлением удивив ценителей украшенного оружия. Уникальность его работ — в эксклюзивности формы и неповторимости декора. Высокий уровень мастерства характеризуется умением тонко чувствовать взаимодействие облика изделия, выбранного орнамента с общей сюжетной линией.

Чтобы придать своим клинкам неповторимую художественную выразительность, мастер использует технологию синения, которая долгие годы считалась утерянной. А ведь еще в XIX веке Златоустовские клинки высокого разбора отделывались с использованием «воронения синего побега». Некоторые европейские оружейники также использовали этот прием. Александру Ткаченко удалось путем многочисленных экспериментов некоторым образом воссоздать эту технологию, найдя свой собственный способ синения стали. Сам Александр считает, что этот прием наиболее эффектен в комп-

лексе с позолотой, — предметы получают необыкновенной красоты.

Для украшения своих изделий мастер использует ценные породы дерева, бивень мамонта, моржовую кость, зуб кашалота, серебряную и золотую всечку, литое серебро. Применяется инкрустация полудрагоценными камнями. Натуральные камни, редкие породы дерева и кости подчеркивают высокую художественную ценность изделий, несомненно являющихся произведениями декоративно-прикладного и ювелирного искусства.

Каждый образец художественного оружия имеет определенные особенности и композиционного, орнаментального и сюжетного решения. Неповторимый стиль, совершенный дизайн и лаконичный орнамент, гармонично сочетаются с обязательной функциональностью изготавливаемых клинков.

Все клинки получаются способом тройной проковки. Мастер считает, что только проковка придает клинковой стали необходимую структуру. Используемые в клинках стали

обладают высокими эксплуатационными свойствами.

Для изготовления длинноклинкового оружия чаще всего мастер использует углеродистую конструкционную сталь



марки 65Г. Эта сталь отличается простотой в обработке, высокой твердостью после закалки, но, увы, слабой коррозионной стойкостью. Поэтому при использовании ее в рабочих ножах, последние требуют очень тщательного ухода.

Для короткоклинкового оружия, как правило, используется инструментальная легированная сталь марки 40Х13, которая является несколько «капризной» при ковке, а, следовательно, требует руки опытного кузнеца.

Над изготовлением украшенных изделий трудится не менее пяти мастеров: ювелиры, мастера художественного литья, художники, граверы. Александр здесь является «конструктором», предлагающим концепцию изделия, ведь один человек, как бы он ни старался, за свою жизнь не сможет стать хорошим специалистом во всех видах деятельности, необходимых для создания продукции такого уровня.

Берясь за работу, мастер еще точно не представляет, каким будет изделие, определяя согласно пожеланиям заказчика лишь его общую идею и концепцию. Художественное решение

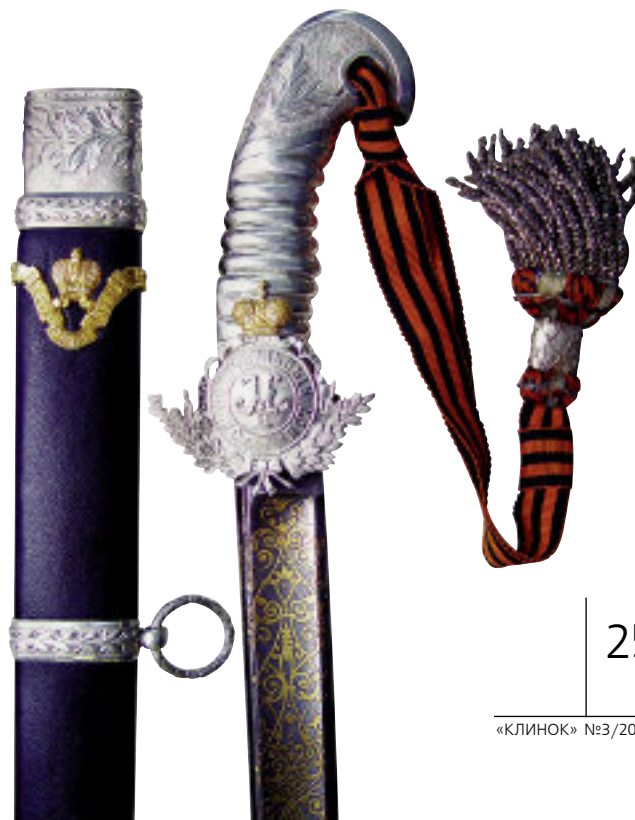


авторская работа предполагает некую связь между мастером и будущим владельцем, и переходить она должна непосредственно из рук в руки.

Его работы известны не только в Украине, но и в России. Попадают его изделия и в Европу, где воспринимаются как часть украинской национальной культуры.

Александр Ткаленко — постоянный участник украинских и зарубежных выставок. В частности, в 2004 году он представлял свои изделия на первой международной специализированной выставке «Оружие и охота» (г. Москва); является постоянным участником украинской специализированной выставки «Мастер Клинок».

Работы народного мастера Луганщины Александра Ткаленко неоднократно становились призерами конкурсов. Так, сабля «Ночной Дозор» признана призером всеукраинского конкурса авторского художественного оружия «Мастер «Золотые Руки», проходившего в рамках выставки «Мастер Клинок-2005». Стал Александр и призером этого же конкурса, проходившего в рамках выставки «Мастер Клинок-2006», заняв первое место в номинации «Длинный клинок» за реплику наградного оружия — шашка «Первый приз».



ние приходит спонтанно, иногда даже во сне. Вот после этого и начинается настоящая работа, состоящая в детализировке и тщательном продумывании каждого элемента. Все работы индивидуальны и никогда не повторяются. Александр считает, что

Богдан ПОПОВ
фото Виктора КЛЕНКИНА



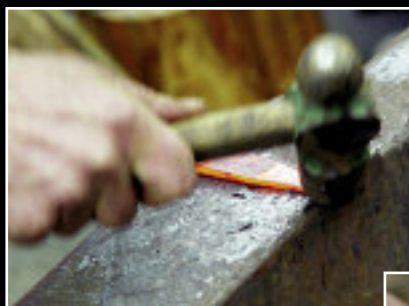
Возвращаясь к ножам древней Руси



Предлагаемую вниманию читателей заметку автор предлагает считать некоторым дополнением к опубликованной ранее в журнале «Клинок» статье «Ножи Древней Руси» (№№ 1-2, 2005 г.). Продолжая развивать тему древнерусских ножей, автором на практике были проверены некоторые теоретические предположения, которыми он и хотел бы поделиться с уважаемыми читателями журнала. В данной заметке речь пойдет о том, до каких пределов может быть отковано лезвие ножа.



В моей статье о древнерусских ножах говорилось, что в древности клинки ковали и оттягивали до «последнего предела», придавая лезвию окончательную форму молотом, чтобы только в самом конце слегка поправить на точиле. Именно этим объяснялась их характерная клинообразная форма, непривычная для взыскательного глаза современного любителя ножей. Непривычна она потому, что в наши дниковка клинков, как правило, подразумевает



расплющивание под пневматическим молотом стальной пластины (полосы) до требуемой толщины. Далее, по сути, идет уже слесарная работа, заключающаяся в обработке пластины на фрезерном или шлифовальном станках. Но сути процесса это не меняет: металл при выполнении этой операции не деформируется, а лишь убирается. Таким образом, возникает окончательная форма лезвия клинка.

Меня подобные технологии никогда не прельщали. Я всегда стремился быть кузнецом, который все

ления древнего ножа, после этого следовало бы заточить закаленный нож на «мокром» точиле с кругом из мелкого песчаника, — единственном абразивном приспособлении, которое имелось в наличии у кузнецов прошлого. Но до недавнего времени

нец-то обзавелся настоящим древним точилом из песчаника, причем именно таким, на котором работали когда-то кузнецы, настал момент истины...

Я выковал нож, как обычно закалил его и «торжественно» приступил к освоению древнего метода заточки на песчаном точиле. И вот тут наступило горькое разочарование в собственных навыках кузнеца. После часа работы на точиле, в паре с отнюдь не слабым подмастерьем, крутившим ручку, лезвие практически не изменилось и оставалось таким же тупым. Для сравнения, за это же время на современном точиле я



у меня под рукой такого точила просто не было. А пока я его искал, ну что же делать, не останавливать же всю работу?! Пришлось доводить свои ножи на современном точиле с камнем из современных абразивных материалов, наивно полагая, что это — незначительное усовершенствование, которое не меняет сути дела и лишь экономит время на последнем этапе работы

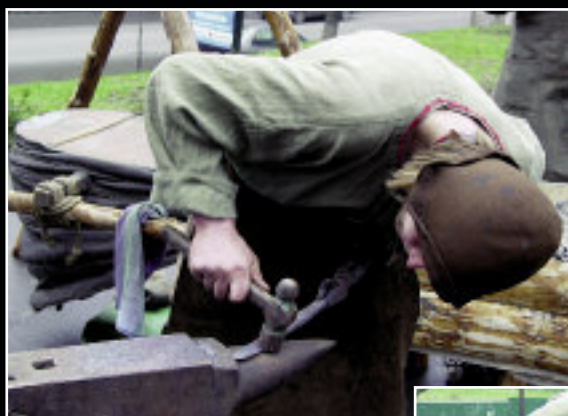


довел бы «до ума» как минимум два ножа. А тут нулевой результат...

Я остановился поразмыслить, так как дурной работы не люблю, да и подмастерье изрядно устал. Возникла идея: принять за истину то, что раньше на подобную работу уходило гораздо больше времени, чем теперь, и, стиснув зубы, продолжить точить!

Согласен, раньше все давалось сложнее, и я, как никто другой, испытал это на своей шкуре. Но в данном случае, действительно, этой заточке не было видно конца и края.

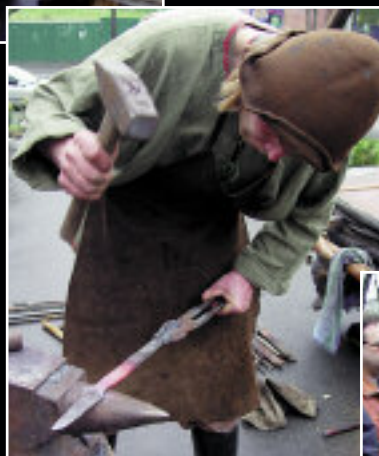
Если же задуматься, то в археологических находках нож — это са-



делает «по горячему». (Недаром говорится: «Куй железо, пока горячо!»)

При оттягивании клинка молотком в результате получалось лезвие толщиной около 1 мм, иногда несколько тоньше. Впрочем, оттягивать лезвие еще тоньше я не пытался, поскольку закаливать тонкий металл опасно — существует высокая вероятность того, что его покоробит. Последнее всегда очень неприятно, поскольку при окончательной рихтовке «на холодную» всегда существует опасность того, что лезвие лопнет. А это очень обидно, особенно если клинок из сварочной стали, на изготовление которой была потрачена уйма времени. Поэтому я и останавливался, достигнув такой толщины лезвия. После этого закаливал клинок, делал отпуск и...

Однако если следовать точной реконструкции технологии изготов-



над ножом. При этом нож приобретал точно такой же вид, как и древние ножи. Ведь я вытягивал лезвие молотком до максимально возможного предела. По крайней мере, так казалось.

Но после того как я нако-



мый массовый предмет. Например, только на одних раскопках в Новгороде было найдено более тысячи ножей! Мне просто не верилось, чтобы на этот «чепуховый» кусок железа кузнецы тратили столько времени и сил. Должен был быть иной путь!

И тут мне припомнился случай, произошедший прошлым летом. Один из моих учеников попробовал выковать себе из мягкой стали Ст.3 (то есть фактически железа) нож. Результат своих трудов он мне продемонстрировал. Нож был, по моему, чуть ли не первым его изделием и можете себе представить, на что он был похож: ужасно кривой, невообразимо загнутой формы, с выбоинами, зажимами, волнами на лезвии — короче «весь набор» кузнечных погрешностей. Но не это важно. Главное, лезвие было оттянуто молотком до чрезвычайно малой толщины. Им, без всякой заточки, можно было резать мягкие продукты, — скажем, хлеб. На большее этот нож не годился, но, тем не менее, и это уже был результат...

Тогда я этот нож задумчиво повертел в руках и удивился, что молотком можно расплющить металл до такого состояния. Вот он, неискушенный новичок, который, будучи не обременен знаниями и опытом, способен на удивительные открытия. (Миргородский

мы проводили мастер-класс кузнечного искусства. Прямо в центре города, перед входом в здание Торгово-промышленной палаты Украины, была развернута наша кузница под открытым небом. На протяжении всех дней работы выставки мы демонстрировали здесь свои навыки и умения.

В один из дней, когда дождь загнал почти всех посетителей в зал выставки, под крышу, я решил выковать нож, по-настоящему выковать, оттянув лезвие до предела возможного.

Я постарался мысленно



ность наковальни.

А затем я вовсе перешел на нижнюю подбойку — более крупный аналог обычной «бабки» — инструмента для наклепывания косы. «Бабка» и способ ее употребления знаком любому, проживающему в селе. По сути, я наклепывал нож, подобно тому, как наклепывают косу. К тому же, во время этого процесса я использовал еще один интересный, недавно открытый мной прием, — работал напильником прямо по горячему металлу. Оказывается, напильник прекрасно снимает нагретый до легкой красноты металл (любая сталь в это время — словно алюминий). При этом напильник практически не нагревается и не «садится». Удивительного ничего в этом нет. Напильник, в сущности, — это множество крошечных зубил. А зубило — обычный кузнечный инструмент, которым так же рубят, без вреда для него, нагретый металл. Очень интересный и полезный прием — уверен, древние кузнецы пользовались им. Ведь сделать напильник, пускай и грубый, не представляет труда. Поэтому этот инструмент и появился еще в раннем железном веке.

Напильником я убирал образовавшиеся в процессе вытяжки лезвия «волны» и чуть подтачивал само лезвие. То есть, как бы ковал и одновременно точил. В результате этой работы получилась довольно тонкая режущая кромка. Спуски боковых граней к лезвию, можно сказать, приобрели слегка вогнутую форму, но, конечно, не столь ярко выраженную, как при так называемой бритвенной заточке. Обух клинка (у пяты), остался достаточно толстым — около 4 мм. Далее, плавно утончаясь к острию

представить себе этот «предел», настроиться на предстоящую работу. По наковальне стучали капли дождя, горн ритмично «пытел» и извергал пламя. Особенное, возвышенное состояние охватило душу, когда я начал ковать. Я почувствовал себя всего лишь посредником между молотком и клинком. Дей-

ство свершалось на одном дыхании, как бы само собой, неуправляемо. Какое-то состояние медитации, я бы сказал!

Итак, я решил вытянуть при помощи молотка максимально тонкое лезвие на наковальне и использовать только те приемы и инструменты, которые были доступны в древности кузнецу.

Оттянув лезвие на плоскости наковальни до толщины 1 мм, как это происходило и раньше, для дальнейшей работы я использовал круглый «рог», то есть выпуклую поверх-

кузнец Петр Федоряка так и выказался об этом случае: «Синдром новичка».) Я же тогда подумал, что среди подручных в кузнице обязательно нужно держать новичка — «полного чайника» (шутка).

Дальнейшие события произошли в апреле 2006 года.

Я принимал участие в киевской ежегодной выставке «Мастер Клинок», на которой вместе с ребятами из «Школы Традиционного Ковальства», в рамках программы выставки,

клинка, он сходил на «нет» в самом кончике.

Работа сделана, наступило время закалить клинок. На первый взгляд, лезвие казалось опасно тонким для закали, и я чувствовал некоторую неуверенность в результате. Нагрев клинок в пламени горна до необходимой температуры, я перенес его в масло. После охлаждения в жидкой среде, я его внимательно осмотрел и, к своей радости, не обнаружил на лезвии признаков неудачного завершения своей работы. Лезвие практически не «повело». Думаю, причиной этому было клинообразное сечение клинка: эта форма придает хорошую жесткость. Кроме этого, важным было то, каким образом клинок опускается в закалочную среду. Тут уже важны навыки термиста, а они вырабатываются в результате практического опыта. Проба напильником показала хорошую твердость лезвия: сталь приняла закалку. Произведя отпуск клинка, я сделал легкую рихтовку лезвия. Оно стало теперь совершенно ровным.

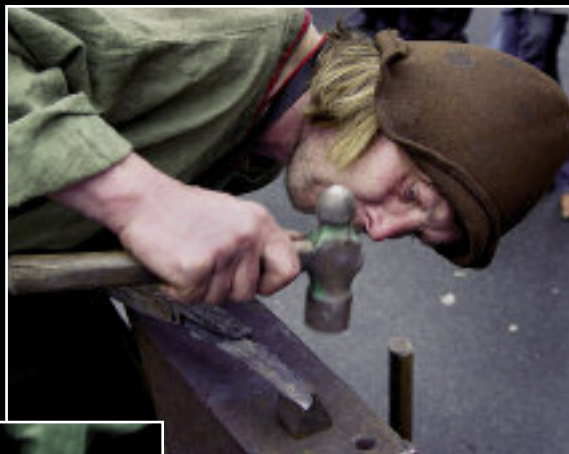
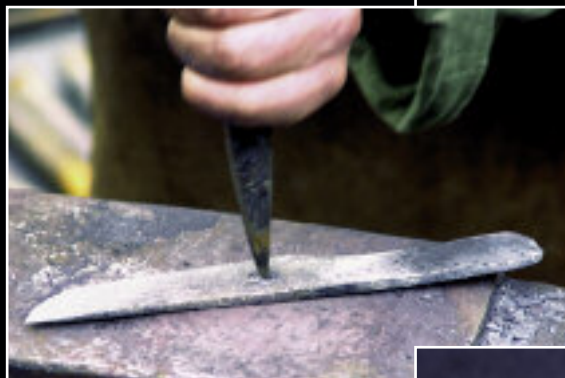
В таком виде его можно было смело точить на «мокром» точиле и задача представлялась вполне реальной. Ведь, по сути, у меня в руках был просто тупой нож. Следует заметить, что скорость заточки с помощью «мокрого» точила (с кругом из мелкого песчаника), приводящегося в движение вручную — гораздо медленнее, чем просто куском современного абразивного камня средней зернистости.

В любом случае древнее точило снимало совсем мало металла. Поэтому совершенно нельзя говорить о вытачивании, то есть сознательном придании с его помощью какой-либо формы клинку. С помощью древнего точила можно только заправить лезвие, которому уже была до закали придана практически окончательная форма. А это в древности можно было сделать только одним путем — молотком на наковальне и, возможно, частично с помощью напильника. Потому, что ничего другого в распоряжении древних кузнецов, просто не было.

В описываемом эксперименте использовалась сталь марки У8. То есть сталь приблизительно того качества и состава, которая была широко распространена в древности для изготовления ножей и другого режущего инструмента. Она достаточно пластична в горячем состоянии, а при закалке дает твердость порядка 58 HRC. На мой взгляд,

для ножа более чем достаточно.

Попытки «тянуть» тонкое лезвие из современной высоколегированной стали (в частности, шарикоподшипниковой стали марки ШХ 15) показали, что это хотя и возможно, но сопряжено с большими сложностями. Во время длительной работы руки «отбиваются» и, самое главное, тяжело выдержать интервал температур, — тонкое лезвие остывает почти мгновенно. А это значит, что в случае применения легированной стали, участок лезвия



мождения зерен металла друг на друга). Возможно, что и закалка при этом не использовалась вовсе.

Подводя итог, позволю себе сде-

становится хрупким и к ковке непригодным. Пожалуй, это сейчас и не особо нужно... Инструмент, изготавливаемый из современных марок сталей, наверное, лучше вытачивать на современном электрическом точиле.

Но вернемся к ножам древности. На мой взгляд, возможен еще и такой вариант. Ножу после закали давали очень высокий отпуск. И следующей операцией становилось наклепывание его лезвия, как и у косы. Твердость лезвия, то есть его упрочнение, достигалась за счет наклепа (нагро-



дать предположение о том, что вопросы технологии изготовления древних ножей еще далеко не полностью изучены и существует простор для исследований!

★ клинок





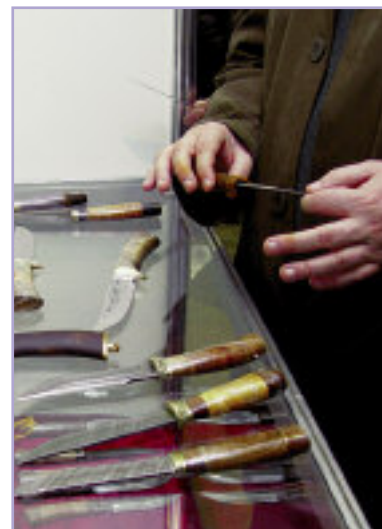
ЧП Авершина. Мастер Граевский

**Мастера Граевского А.Ю.
(Россия) в Украине
представляло ЧП Авершина.**



Павлово-на-Оке — один из крупнейших городов Нижегородской области. Расположен он на высоком берегу реки Оки в семидесяти километрах от Нижнего Новгорода. Город Павлово-на-Оке впервые упомянут в грамоте Ивана Грозного в 1566 году, когда на излучине реки Оки был основан острог — сторожевая крепость гарнизона царских стрельцов (50 человек во главе со стрельчим сотником), которые должны были охранять купеческие караваны, ходившие по Оке, от набегов татар и мордвы. Стрельцы несли гарнизонную и пограничную службу, не платили налогов, не занимались земледелием, но им разрешалось иметь кузницы и заниматься рыболовством, охотой. Вскоре слава о стрельчих кузнецах распространилась далеко за пределы острога, и в Павлове стали се-

литься пришедшие мастера кузнечного дела и другие ремесленники-кустари. К 1677 году в Павлове насчитывалось уже сорок куз-



ниц; кузнецы-оружейники делали броню, кольчуги, шелома, секиры, мушкеты и пищали, а «чернодельцы» ковали у себя на дому мирную продукцию — замки, ножи, ножницы, топоры.

В «Описании государства Российского», вышедшем в 1730 году, о Павлове сказано так: «...Весь город состоит почти только из кузнецов...»

Павловские мастера сохраняли и приумножали наследие своих предшественников. По всей Российской Империи и за рубеж расходились искусные замки, многопредметные ножи, сувениры местных ювелиров...

В советское время кустари-одиночки объединялись в артели, которые затем были преобразованы в заводы — «Завод сувениров», «Завод художественных металлоизделий», выпускавший столовые предметы (ложки, ножи, вилки), «Завод слесарно-монтажного инструмента», «Завод «Металлист» (выпускавший садовый инвентарь и механизированный инструмент) и другие.

В условиях рыночной экономики начали образовываться десятки металлообрабатывающих мастерских, выпускающих различную продукцию, в том числе и ножевые изделия.

В лучших традициях павловских кустарей, в 1999 году в Павлово-на-Оке мастером Александром Юрьевичем Граевским была организована мастерская по возрождению традиционного ножевого производства.

Применение самых современных технологий сочетается здесь с опытом знаменитых павловских мастеров, передаваемым из поколения в поколение на протяжении более 400 лет. Мастера возобновили производство ножей из булатной и дамасской сталей. Твердость клинков из этих сталей составляет 59-65 HRC.

Особенность производства заключается в ручном труде при изготовлении клинков и художественной отделке ножей.

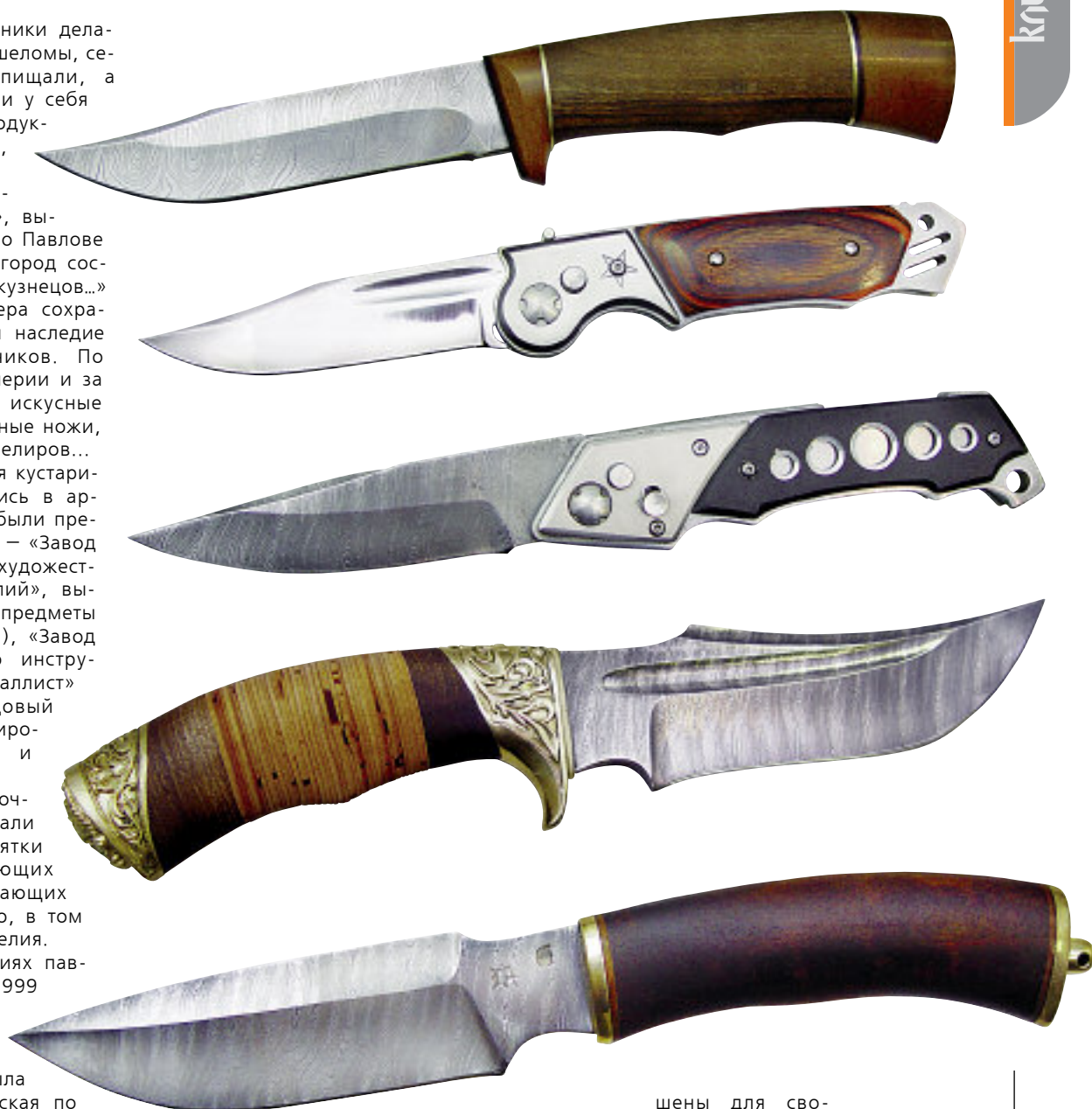
Наряду с подарочными и украшенными образцами изготавливаются рабочие ножи из высоколегированной (65X13 и 95X18) и узорчатой стали как с фиксиро-

ванным клинком, так и складные. Благодаря сочетанию высокого качества применяемой нержавеющей стали и грамотной термической обработки, твердость клинков составляет 54-56 HRC. Все без исключения ножи отличаются современным привлекательным дизайном и продуманной конструкцией.

Для изготовления рукоятей применяются традиционные натуральные материалы, наиболее популярные среди охотников средней полосы, — береста, орех, дуб, кап, рог.

В 2005 году ножи были сертифицированы НИЭКЦ МВД Украины как изделия, не являющиеся холодным оружием и разре-

шены для свободной продажи. А оптимальное соотношение цены и качества делает эти ножи весьма привлекательными для украинских потребителей — охотников, рыболовов, туристов.





ют для поварских ножей два вида нержавеющей стали: легированную хромом (добавление хрома придает стали твердость) и легированную хромом, молибденом и ванадием (молибден придает стали особую твердость, а ванадий снижает хрупкость).

При этом по качеству самыми лучшими ножами являются те, которые прошли обработку ковкой. Но последнее обстоятельство существенно повышает их себестоимость. Поэтому при массовом производстве ножи изготавливаются преимущественно штамповкой из стального проката.

Десятки марок сталей используются для изготовления клинков, и почти каждый производитель предпочитает свой сорт.

В наше время массовое производство качественных ножей под силу только крупным производителям, имеющим богатый опыт и современные технологии. Традиционные кованые ножи с резными ручками из благородных сортов дерева уступают место новому поколению: современные сорта стали, спе-

НОЖИ FELIX

Интерьер любой, даже самой примитивной кухни, невозможно себе представить без кухонных принадлежностей, незаменимых при приготовлении пищи — кухон-

ных ножей. При этом у практичной хозяйки для каждого конкретного вида работы, как правило, имеется отдельный нож. Для нарезания хлеба — хлебный нож-пила, сыра тонкими ломтиками — в виде широкой лопаточки с прорезью, овощей — овощной нож с мелкими зубчиками, грибы почистить — также специальный или наиболее удобный нож...

Мир кухонных ножей не менее разнообразен, чем те продукты, которые эти ножи призваны резать. Ножи отличаются друг от друга размерами и формой клинка, видом заточки режущей кромки и др. Несмотря на то, что каждый нож обычно предназначен для определенных целей, при выборе ножа не стоит забывать и про личные предпочтения, — некоторые ножи вполне универсальны, и их можно использовать для резки самых разных продуктов.

Самым важным в любом ноже является, безусловно, клинок, точнее — его качество. Оно зависит, прежде всего, от марки стали. Ведущие мировые фирмы использу-

ют для поварских ножей два вида нержавеющей стали: легированную хромом (добавление хрома придает стали твердость) и легированную хромом, молибденом и ванадием (молибден придает стали особую твердость, а ванадий снижает хрупкость).

При этом по качеству самыми лучшими ножами являются те, которые прошли обработку ковкой. Но последнее обстоятельство существенно повышает их себестоимость. Поэтому при массовом производстве ножи изготавливаются преимущественно штамповкой из стального проката.

Десятки марок сталей используются для изготовления клинков, и почти каждый производитель предпочитает свой сорт.

В наше время массовое производство качественных ножей под силу только крупным производителям, имеющим богатый опыт и современные технологии. Традиционные кованые ножи с резными ручками из благородных сортов дерева уступают место новому поколению: современные сорта стали, спе-



жит товарным знаком и одновременно признанным знаком качества. Существует даже закон, имеющий международное признание — «Закон о защите имени города Золинген». С 1938 года по настоящее время закон разрешает указывать на промышленных товарах марку «SOLINGEN», если они произведены в этой промышленной зоне.

Семья FELIX занимается производством ножей с 1790 года. Сначала производство размещалось в арендованной кузне, а с 1843 года и до наших дней (на протяжении более 160 лет) предприятие FELIX GmbH развивается самостоятельно.

Ножи FELIX — это, прежде всего, высокое качество стали, столетние традиции и семейные секреты мастерства. Уникальность изделий FELIX заключается в особой технологии изготовления, и применении высококачественной легированной стали. Легирующими элементами в ней являются хром, молибден и ванадий, что придает клинкам высокую прочность, твердость, блеск и красоту. А также высокую устойчивость к коррозии и окислению в купе с прекрасными режущими качествами.

Ножи FELIX изготавливаются способом ковки и штамповки. Кованные ножи — профессиональные — являются наиболее дорогими изделиями компании, поскольку технология их изготовления включает в себя 37 операций! Из них значительная часть осуществляется вручную (и это при поточном производстве!!!). Затачиваются ножи под углом 30 градусов в форме конуса под напором воды, что позволяет добиться превосходных режущих свойств.

Сегодня компанией FELIX выпускается широкий спектр ножей, как для домашнего, так и профессионального использования — штампованные либо кованные с рукоятями из ценных пород дерева или пластика.

Технология изготовления ножей FELIX наиболее показательна на примере изготовления «шеф»-ножей — наиболее популярных на любой кухне.

Вообще современный кухонный нож имеет длинную историю. Нож, который мы называем «поварским» (или «шефом»), пришел в XX веке во Францию из североафриканских колоний. В Азии и на Ближнем Востоке он известен как нож хммерского типа. Европейская



доработка применительно к нуждам современной кухни дала ему всеобщее признание.

Технологический процесс изготовления «шеф»-ножей FELIX включает в себя более 35 стадий обработки. Важнейший фактор, влияющий на качество ножа, — это, безусловно, выбор марки стали. Для изготовления ножей Felix используется высококачественная молибден-ванадиевая сталь с относительно небольшим содержанием углерода (0,5%). Сталь производится на заводах корпорации Круппа и гарантирует высокую коррозионную стойкость, гибкость и высокие режущие свойства клинка.

Пресс, развивающий усилие 320 тонн, разрезает ленту на заготовки, размер которых зависит от назначения будущего ножа. Средняя, более широкая часть заготовки позднее превратится в шейку (так называемый больстер) между рукоятью и клинком. Мощный молот со штампом из сверхтвердой инстру-

ментальной стали формирует базовую форму ножа.

Дляковки заготовка разогревается до красного свечения (1050°C), а затем молот с усилием 1600 кг за 3-4 удара формирует клинок, хвостовик и шейку. Шейка — очень важный элемент ножа. За счет своего веса она улучшает балансировку ножа.

Затем мастер при помощи шаблона проверяет размеры заготовки.

Послековки заготовки очень хрупкие, поэтому их отжигают в течение 48 часов при температуре 800°C. При этом мастер аккуратно укладывает заготовки в контейнер, который затем опускается в печь для отжига. Послековки при помощи электронного штангенциркуля тщательно контролируются размеры заготовки, проверяется наличие-отсутствие трещин и других дефектов структуры металла. При этом происходит жесткая выбраковка, и только качественные заготовки отбираются для дальнейшей обработки, остальные отправляются





в переплавку.

Заготовки, прошедшие стадию контроля, на прессе обретают свою узнаваемую форму (из грубой заготовки выштамповывается полоса ножа), на другом прессе в хвостовиках полос пробивается необходимое количество отверстий для крепления на заклепках плашек (накладок) рукояти.

Еще до закалки вручную убираются заусенцы и обрабатываются грубые кромки заготовки.

Закалка — один из самых важных этапов изготовления ножа. Она включает в себя 4 стадии. Заготовка нагревается до температуры 1050°C, затем ее быстро охлаждают

в ванне с маслом (причем во избежание коробления полосы, последнюю помещают в ванну в специальных зажимах). Следующая стадия — глубокое охлаждение заготовки при температуре -80°C . После этого заготовки отжигают при температуре 200°C. Такой процесс закалки обеспечивает равномерную структуру стали, а также оптимальное сочетание твердости и гибкости клинка.

Прежде чем перейти к следующей операции, мастер проверяет твердость, а также прямолинейность клинка (твердость клинков FELIX достигает 58 единиц по шкале С Роквелла). После проведения

измерений мастер легким постукиванием молотка по полосе очищает последнюю от окалины и передает ее на участок шлифовки и полировки. Собственно здесь полоса и превращается в клинок. Процесс шлифовки включает в себя три операции. Во время первой операции полоса охлаждается водой, чтобы избежать потери твердости во время шлифовки на круге. Клинок шлифуется на специальном станке при возвратно-поступательном движении заготовки, в результате чего приобретает свою окончательную форму. Это очень точная операция, поскольку толщина клинка, к примеру, 23-сантиметрового «шеф»-ножа должна составлять от 1,8 до 4,2 мм в обухе и 0,3-0,4 мм у режущей кромки. Вторая операция — шлифовка верхней части (обуха). Третья заключительная стадия выполняется традиционным способом на шлифовальном круге, только вместо воды используется специальная полировальная паста, состав которой является секретом семьи FELIX. Тщательная полировка клинка с применением специальной полировальной пасты существенно повышает стойкость клинка к коррозии.

После шлифовки мастер вновь проверяет гибкость и прямолинейность клинка. Затем заготовки промываются в нескольких ваннах, проходят ультразвуковую очистку и тщательный визуальный осмотр поверхности каждого клинка

Пластиковые накладки крепятся к хвостовику полосы по специальной технологии, которая исключает образование зазоров между металлом и пластиком (иначе в зазор могут попасть кусочки пищи и вызвать рост коррозии и бактерий). Для этого вдоль поверхности стыка плашек с металлом проводят специальным нагревательным элементом и помещают рукоять с плашками под пресс. Размякший материал плашек надежно герметизирует места соприкосновения с металлом.

Только клинки безупречного качества маркируются логотипом FELIX. К логотипу фирмы на маркировке клинка добавляется артикул, длина клинка в сантиметрах и обозначение используемой марки стали.

Следующие операции выполняются только вручную и требуют высокого мастерства персонала: удаляются излишки материала с рукояти, последней придается эргономичная форма, и выводятся спуски режущей кромки. Окончательно формируются и полируются шейка



и рукоять. Чтобы нож удобно лежал в руке, все кромки полируются вручную. При этом опять же используется фирменная полировальная паста.

Одна из самых последних, но важных стадий изготовления ножа — заточка, которая выполняется только вручную. На специальном камне лезвие приобретает свою режущую кромку. Затем удаляются заусенцы, и режущая кромка полируется. Точность угла заточки — 35-40 градусов — контролируется при помощи лазера. Заточенный таким способом нож позволяет с легкостью разрезать на весу бумажный лист.

После этой операции ножи попадают на участок окончательной очистки и контроля.

Широкий «шеф»-нож — наиболее популярный и часто используемый нож на кухне. Потому так важна его хорошая эргономика и балансировка. А скругленная рукоять и форма шейки позволяют расположить пальцы так, чтобы нож лучше держался в руке.

На кухне ножи FELIX рекомендуется хранить в специальной подставке или на магнитной подвеске. Главное — предохранять лезвия ножей от ударов друг о друга или иные металлические предметы и обеспечить надлежащий уход и гигиену. Рекомендуется также использовать разделочные доски из подходящего материала — полипропилена или дерева. Ни в коем случае нельзя пользоваться досками из стекла и камня.

Перед тем как начать использовать нож, необходимо убедиться в его остроте. При необходимости следует подправить режущую кромку мусатом, осуществляя в направлении «от себя» по 10-12 движений с каждой стороны лезвия примерно под углом 15-20 градусов.

На сегодняшний день фирмой FELIX освоено производство ножей следующих серий:

21-я серия — бытовые ножи с клинком, посаженным до половины длины рукояти, выполненной из натурального дерева. Плашки рукояти монтируются при помощи двух заклепок.

60-я серия — полупрофессиональные ножи с клинком, также входящим на половину длины рукояти. Плашки рукояти пластиковые, соединены тремя заклепками.

90-я серия — наиболее дорогостоящая серия профессиональных ножей. Каждый нож изготавливается вручную способом



ковки и затачивается с особой тщательностью. Плашки рукояти — из высокотермостойкого пластика, монтируются на заклепках. Ножи прекрасно сбалансированы.

95-я серия — это также высококачественные профессиональные ножи с более удобной и гигиеничной бесшовной рукоятью. Ножи отличаются функциональным современным дизайном, высококачественными материалами и изготовлением.

Фирма FELIX производит также наборы разделочных ножей различного назначения, поварские топоры, карбовочные ножи самой разнообразной конфигурации для фигурной нарезки продуктов (ножи, лезвия которого имеют зигзагообразную или волнистую форму), а также мусаты различных форм.

мы и размеров. Среди «неножевой» продукции компании можно выделить высококачественные профессиональные ножницы для кройки ткани и для разделки птицы, а также маникюрные ножницы и кусачки.

При этом главным объединяющим фактором всех изделий фирмы FELIX является то, что пользоваться ими — одно удовольствие.

**Публикация подготовлена по материалам, предоставленным ЧП «Романенко А.С.» (г. Киев) — официальным дистрибьютором в Украине профессиональных ножей FELIX Solingen (Германия).
Фото Виктора Юрьева**



Клуб военно-исторической реконструкции «Росичи»



Все, что дает живое соприкосновение с миром прошлого, обычно упускается на школьных уроках истории. Тяжесть и необычный покрой одежды и вооружения, запахи дерева, стали и кожи, звуки побрякивающих доспехов и клинка, со свистом

рассекающего воздух, — эти реалии прошлого будоражат юные души многих наших современников. Однако испытать их на себе дано лишь избранным — тем, кто искренне желает оживить дыхание ушедших эпох. Эти люди, объединенные общей

идеей — воссоздания исторической действительности — находят свое второе я в деятельности различных военно-исторических клубов и клубов исторической реконструкции. Ведь не секрет, что простым и доступным языком военно-исторического спектакля (реконструкции боя) можно донести до зрителей историческую правду, показать им настоящую цену победы и горечи поражения!

Движения, участники которых ставят своей целью воссоздание тех или иных исторических эпизодов с максимальной достоверностью, с каждым годом набирают все большие обороты. При этом прикладная сторона соседствует с культурно-исторической, и последней уделяется все больше внимания. Широкий диапазон преобладающих в том или ином клубе интересов гарантирует возможность массового приобщения подрастающего поколения к истории через собственное активное участие.

Одним из пионеров такого движения в Украине является киевский клуб военно-исторической реконструкции «Росичи»,





основанный в 1998 году. Его руководитель — Росланд (Руслан Анисенко) — занимается этим направлением с 1993 года и вместе со своей командой является постоянным участником рыцарских турниров, фестивалей и костюмированных праздников как в Украине, так и за ее пределами. Члены клуба неоднократно участвовали в съемках исторических кинофильмов и занимались изготовлением декораций.

Основное тематическое направление деятельности клуба «Росичи» — изучение и реконструкция периода Древней Руси — XII — XIV веков, времен домонгольской Руси и периода Золотой Орды, но интерес простирается и на другие исторические периоды и страны. Так, например, небезынтересен членам клуба период



конца Столетней войны в Европе (XV век), а также татарских ханств XVII века.

Во время работы выставки «Мастер Клинок-2006» клуб «Росичи» представил на суд посетителей свое видение реконструированных доспехов, оружия и одежды эпохи средневе-

на саблях, рубку на мечах в доспехах. Помимо этого, были продемонстрированы упражнения с различными видами исторического холодного оружия — вращение одного и двух мечей, упражнения с тяжелым копьем и нагаем — пятиметровым хлыстом.

Практические навыки владения историческим холодным оружием появляются вследствие многолетних изысканий, поисков, проб, ошибок и тренировок, помноженных на опыт свой и других, результатом чего является достоверный, захватывающий, красивый и динамичный поединок.



ковья. В рамках культурной программы выставки представители клуба «Росичи» демонстрировали свое мастерство владения различными образцами холодного оружия — фехтование



Немного о ножевом бое

Андрей ЛИСОГОР
Фото В. КЛЕНКИНА

Уже второй раз подряд клуб ножевого боя «Клинок» является участником специализированной выставки «Мастер Клинок». На выставке проводится открытый семинар по ножевому бою, в котором могут принять участие или задать свои вопросы все желающие из числа посетителей выставки.

На весенней выставке 2006 года семинары проводились в течение всех четырех дней в удобное для большинства посетителей время. Занятия продолжались ежедневно, в течение трех часов, и некоторые посетители участвовали в семинаре постоянно, а после окончания выставки продолжили свои тренировки уже в спортивном зале...

Каким образом в настоящее время развивается боевое искусство владения ножом, рассказал руководитель клуба «Клинок» Андрей Борисович Лисогор.



Ножевой бой может остаться на уровне «боя с тенью» или игрой в поддавки при разучивании приемов, если в него не будет включен соревновательный аспект — поединки. Только они позволяют говорить о ножевом бое, как о реальном боевом искусстве.

Но поединок поединку — рознь! Те правила, по которым проводятся поединки в России, в частности в «питерской» школе — довольно спорны. Соревнования происходят с применением деревян-

ных макетов ножей и без защиты. В результате содрванная кожа, синяки, кровь. Преподносится это, как условия, приближенные к боевым. Возможно! Но имеет ли это действие отношение к реальному ножевому бою?

Палка, какую бы форму ей не придали, так и останется палкой, жестким и смертельно опасным, при нанесении колющего удара в полную силу, предметом. А значит, чтобы там ни говорили, эти удары оружием во время поединка, «по умолчанию», производятся в полсилы. Тоже самое происходит с ударами в лицо и шею. В результате, во время поединка искажается ножевая техника, старательно изучаемая во время тренировок!

В клубе «Клинок» регулярно проводятся учебные поединки на травмо-

безопасных учебных ножах танто фирмы «Cold Steel». Достоинства этого ножа неоспоримы. Он позволяет работать в полную силу и при этом избежать «лишней крови».

В то же время для соревновательных поединков, при согласии соперников,



участников, скорость и резкость их действий оружием. Для этого пары, образованные в результате жеребьевки, по очереди проводили тест на удар своим учебным ножом оружия соперника. В рамках второго этапа

Модифицированные «травмоопасные» ножи Gold Steel

используются эти же, но модернизированные, травмоопасные ножи танто из резины. На «лезвия» этих ножей наклеивается узкая полоска наждачной бумаги средней шероховатости на тканевой основе. На кончике клинка может закрепляться тлеющий уголек. Соревнования происходят в маске, защищающей лицо и шею. Но бойцы выступают с обнаженным торсом. Любое касание ножа оставляет кровавый след на теле и сопровождается болью. Поэтому такие ножи мы называли «драчками» (от слова — драть).

У каждого из участников свой, индивидуальный нож, который перед поединком он отдает противнику. Таким образом, кровь на твоём ноже всегда будет одна и та же — собственная!

Соревнования с использованием спортивного травмобезопасного оружия привлекают много дилетантов, которым по правилам, принятым в клубе «Клинок», мы не в праве отказывать в поединке. В результате очень часто окончание поединка превращалось в долгие разбирательства, — кто у кого выиграл и кто кого «запятнал».

С введением спортивного травмоопасного оружия количество желающих принять участие в соревновательных поединках существенно сократилось. Все произошло, как в известном стихотворении: «Мы быка бы за рога бы, только шкура дорога и рога нынче тоже не дешевы!»

3 июня 2006 года клуб «Клинок» провел отборочные соревнования, о проведении которых оповещалось заранее. Для участия в них собралось более 40 человек. Все они обладали различным уровнем мастерства. Соревнования проводились в два этапа. На первом этапе проверялась реакция

проводились поединки с травмобезопасным оружием.

Дополнительным тестом на умение владеть оружием стали соревнования по метанию ножа в цель. Участие в них было не обязательным, только по желанию соревнующихся. Но попробовать свои силы изъявили желание буквально все участники. И хотя правила метания были на первый взгляд не сложными — любой привычный для участника нож, дистанция метания не менее четырех метров, размеры цели соответствуют размерам игровой карты, — продемонстрировать удовлетворительный результат смогли далеко не все.

Определившиеся в тот день в результате прошедших поединков победители — 8 пар — участвовали в полуфинальных поединках. Они



проводились через месяц, 8 июля.

4 бойца, ставшие финалистами по результатам этих соревнований, встретятся 5 сентября. Поединки состоятся с применением травмоопасного оружия, на что участники дали свое согласие.

Соревнование решено провести в три этапа. Первые два будут свидетельствовать об общей технической подготовке участника. Но, конечно, главным показателем бойцовского мастерства станет поединок.

Правилами соревнований предусматривается участие спортсмена в следующих испытаниях:

1. Освобождение от захватов вооруженной руки с контратакой противника оружием.

2. Тесты по работе с боевым оружием.

3. Поединки.

Эксклюзивный репортаж о финальных поединках будет опубликован в очередном номере журнала «Клинок» и в Интернете, на сайте нашего клуба.





Туристические ножи ЗЛАТКО



«Хищник»

Мастерские декоративно-прикладного искусства ЗАО «Урал-Холдинг» и ООО «Кристалл Урала», объединенные общей торговой маркой «Златко», — молодой творческий коллектив, создающий достойные прошлого и современности образцы клинковых изделий. Основным видом продукции является коллекционное украшенное холодное оружие, ножи, стилеты, кинжалы, сабли, шашки, палаши, дополнением к этому служат охотничьи, промысловые, туристические, рыбные, грибные и шкуроръемные ножи.

Почти все операции по изготовлению и оформлению ножей производятся вручную. Поэтому каждый нож «Златко» хранит в себе частичку души мастера, который держал его в руках. И именно руки мастера

100X13M изначально разрабатывалась для режущего инструмента (введена в производство в 1981 г., зарубежный аналог по AISI — 154СМ). Изделия, изготовленные из высококачественной нержавеющей стали марки 100X13M (ЭИ515), уникальны по своим рабочим свойствам. После термической обработки клинок из стали 100X13M позволяет иметь твердость не менее 59 ед. HRCэ.

В стали 100X13M больше хрома и молибдена, чем в 40X10C2M, что способствует высокой коррозионной стойкости и стабилизации структуры при закалке.

Такая сталь обеспечивает превосходное сочетание режущих и прочностных свойств клинка, коррозионной стойкости и возможности заточки в домашних



обеспечивают высокое качество продукции.

Клинки ножей «Златко» изготавливаются из знаменитой златоустовской высоколегированной коррозионностойкой стали производства ОАО «Златоустовский металлургический комбинат» — хромомолибденовой стали мартенситного класса марки 100X13M (ЭИ515), применяемой при изготовлении хирургического инструмента.

В отличие, например, от «клапанной» стали 40X10C2M (применявшейся ранее в ряде дешевых моделей ножей), сталь марки

условиях.

Оптимальный угол заточки ножа — от 20 до 30 градусов. Чем он меньше, тем острее нож, но при этом само лезвие становится менее прочным. Чем угол больше, тем прочнее лезвие, но режет оно несколько хуже. Нож, заточенный под углом 40 градусов, подходит для тяжелых и грубых работ (например, для перерубания сухих веток). Для охотничьего ножа рекомендуемый угол заточки составляет 25 градусов, для туристического — 20 градусов. Для правки ножей обычно используют мелкозернистый брусок «ну-

левка», кожаный ремень и пасту гои.

На сегодня модельный ряд компании «ЗЛАТКО», разработанный на основе пожеланий клиентов и исходя из личного опыта мастеров, насчитывает 40 сертифицированных ножей. Поэтому каждый сможет подобрать себе нож в зависимости от своих пожеланий и индивидуальных привычек, которым будет легко и приятно работать.

Наиболее массовой продукцией являются ножи туристической серии, представленные ножами общего назначения

«Нерпа»



«Горноста́й»



«Бекас»



ния, разделочными и шкурсыемными. Все ножи имеют всадной сквозной монтаж клинка, закрепляемый у навершия фигурной гайкой с отверстием под темляк.

Ножи прошли криминалистическую экспертизу в органах МВД и не относятся к холодному оружию.

Перечислим наиболее популярные ножи этой серии.

«Хищник» (общая длина 270 мм, длина клинка 140 мм, ширина клинка 39 мм, толщина в обухе 4 мм) — универсальный нож туристической серии, который может быть использован в походе для выполнения самого широкого круга задач. Благодаря расширению клинка к острию и резкому скосу лезвия вверх, а также наличию подпальцевого выреза в нижней части пяты

клинка, нож можно использовать в качестве разделочного. А удобная рукоять с подпальцевыми выемками, способствующая осуществлению крепкого хвата, и хорошая балансировка ножа, позволяют производить некоторые легкие бивуачные работы в лагере. Оковка с упором и навершие ножа могут быть как металлическими, так и выполненными из рога, что позволяет эксплуатировать нож в любое время года. Нож укомплектован фирменными прочными кожаными ножнами, снабженными поперечным ремешком с кнопкой для фиксации ножа и петель для ношения на ремне.

«Нерпа» (255х125х38х4 мм) — туристический нож общего назначения с широким прямым клинком, плавно сужающимся к

острию. Конструкция ножа позволяет осуществлять хваты лезвием вверх и вниз. Нож удобен при разделке дичи, нарезке мяса и рыбы, строгании веток; укомплектован кожаными ножнами с ремешком с кнопкой для фиксации и петель для ношения.

«Горноста́й» (270х148х37х3 мм) — универсальный туристический нож, который может быть использован в качестве большого разделочного ножа благодаря наличию подпальцевых вырезов в нижней части пяты клинка и тыльной части обуха. Оковка и навершие могут быть как металлическими, так и выполненными из рога, что предполагает внесезонную эксплуатацию ножа. Нож снабжен эргономичной рукоятью с под-

«Ястреб»





пальцевыми выемками и укомплектован удобными кожными ножнами с фиксирующим ремешком с кнопкой.

«Бекас» (250x125x30x3 мм) — малый туристический нож с узким плавно сужающимся к острию клинком и изогнутой вниз рукоятью. Нож сбалансирован с некоторым перевесом на рукоять, что вкупе с изогнутым череном позволяет легко разделить некрупный трофей, нарезать продукты или почистить картофель. Оковка и навершие могут быть как металлическими, так и выполненными из рога. Нож укомплектован удобными кожными ножнами с верхним клапаном, фиксирующим нож в ножнах за гайку навершия.



«Ястреб» (260x140x34x3 мм) — универсальный туристический лагерный нож с прямым клинком, выполненным в стиле «танто» (сталь ЭИ-515). Нож отлично

сбалансирован, отличается высокой прочностью конструкции, снабжен крепкой ореховой рукоятью с подпальцевыми выемками, позволяющей осуществлять надежный хват, как для реза, так и для рубящего удара. Нож поможет справиться с выполнением лагерных работ, его также можно применять в качестве большого разделочного и кухонного ножа. Укомплектован кожными ножнами с фиксирующим ремешком с кнопкой.

«Гризли»



«Гризли» (255x130x35x4 мм) — универсальный разделочный нож, отличающийся продуманной формой клинка, легкостью, хорошей балансировкой и эргономичной ореховой рукоятью,



«Бобр»

«Казарка»



«Лис»



пол-
нены из рога,
что предполагает
внесезонное применение
ножа. Укомплектован кожаными
ножами без фиксатора, что
расширя-
ющейся к наверх-
нюю. Оковка и навершие вы-
полнены только острием вниз.

«Бобр» (245x120x30x 3 мм) — очень эргономичный небольшой разделочный нож с верхним подпальцевым вырезом в тыльной части обуха клинка, позволяющим осуществлять удобный хват с упором большого пальца для выполнения тяжелых режущих операций. Оковка и навершие выполнены из рога, что предполагает внесезонное применение ножа. Нож укомплектован кожаными ножами с верхним клапаном, фиксирующим нож в ножнах за гайку навершия.

«Казарка» (285x165x28x4 мм) и «Лис» (285x165x25x3 мм) — два однотипных универсальных туристических лагерных ножа с клинками из стали ЭИ-515, несколько отличающимися друг от друга шириной, толщиной и формой. Клинки — прямые стилетного типа, плавно сужающиеся к острию (у модели «Лис» острие несколько загнуто вверх). Рукояти прямые с ореховым черенком и металлическими оковкой и навершием. Укомплектованы кожаными ножами без фиксатора, что позволяет осуществлять ношение только острием вниз.

«Батыр» (300x170x30x3 мм) — универсальный туристический нож для любителей восточной экзотики. Благодаря сильно изогнутому вверх длинному клинку и эргономичной полупистолетной рукояти с ореховым черенком и металлическими оковкой и навершием, нож позволяет осуществлять как режущие, так и рубящие движения. Удобен нож для разделки крупной рыбы, разрезания мяса, перерубания костей, строгания нетолстых ве-

Что выберешь ты?
Остроту ощущений
или
ощутимую остроту!

ЗЛАКО

Новая,
совершенная сталь.

Официальный дилер в Украине
Концерн «Сафари»
ООО «ПАТЭК»
61033 г. Харьков, ул. Шевченко, 325
т/ф. +38 0577 171-482, г. +38 0577 546-345
E-mail: safari@latek.com.ua, http: www.latek.com.ua



ток и выполнения других несложных операций. Нож отлично сбалансирован, удобно лежит в руке, а безопасность обращения с ним обеспечивается полноценной металлической гардой. Укомплектован кожаным ножнами с ремешком с кнопкой для фиксации и петлей для ношения.

★ **КЛИНОК**

«Батыр»

Публикация подготовлена
по материалам, предоставленным
ООО «ЛАТЭК» концерн «САФАРИ»,
г. Харьков.
Фото Виктора Юрьева



Испытанные временем

«Без снасти, говорит народная поговорка, и блоху не убьешь».
Остап Вишня. «Экипировка охотника»



1



Алексей БУЛАТОВ,
фото Виктора ЮРЬЕВА

д е
сопряже-
но с огромными трудностями,
а порой и опасностями — топор,
нож, спички и котелок.

Если насчет котелка, спичек и
ножа никто возражать не станет,
то о необходимости топора на
охоте можно встретить огромное
количество доводов как «за», так и
«против».

Однако противникам топора
можно напомнить, что до сих пор в

Любой вы-
ход на природу предпола-
гает особую экипировку и снаряже-
ние человека, добровольно решив-
шегося отдалиться от благ цивили-
зации. Причем неважно, будь это
турист, рыболов или охотник. Нес-
мотря на некоторые отличия в пред-
метах снаряжения, все же можно
выделить много общего, поскольку
пребывание человека в условиях
дикой природы связано практиче-
ски с одинаковыми сложностями и
для охотника, и для рыболова, и
для туриста.

Прежде всего, это те предметы,
без которых пребывание на приро-

сельской местности в каждой хате
найдется минимум один-два топо-
ра, к использованию которых хозя-
ин обращается практически каждый
день. Не говоря уже о том, что в
случае опасности рука подсозна-
тельно тянется... нет, не к ножу, а к
топору!

И на охотничьем выходе без
топора никак. Ведь собственно сама
охота занимает не так много време-
ни, отведенного для этой цели, го-
раздо больше времени занимает
решение различных бытовых вопро-
сов. И если на однодневный выход
на открытие по перу в теплый август-
овский день, недалеко от населен-
ного пункта, топор можно и не
брать, то многодневное пребывание
в условиях дикой природы особен-
но в холодное время года нельзя
себе представить без топора. О не-
обходимости на охоте топора могут,
конечно, поспорить любители раз-
личных новомодных «ножей выжи-
вания» и «мачете», но, во-первых,
никакой нож и даже мачете не
сравнятся по эффективности выпол-
нения рубящих ударов с топором, а
во-вторых, топор — это наиболее
универсальный инструмент, создан-
ный самой цивилизацией. Согласи-
тесь, ведь при необходимости топо-
ром, кроме выполнения его основ-
ных функций, можно и консервы
открыть, и гвоздь забить/вытащить,
а при необходимости — использо-



3

2





вать в качестве монтировки. Но главное на охоте, — при помощи топора очень быстро можно разделить крупный трофей, что охотничьим ножом делать гораздо дольше и труднее. Да и так, «по мелочи» — дров на костер нарубить, шалаш построить, плот соорудить... Согласитесь, топор в этой связи можно назвать двигателем прогресса.

Брать с собой топор или не брать зависит от важности похода и местности, в которой он будет проходить. В степных и пустынных областях от него мало проку, там больше подойдет малая саперная лопата, которую можно использовать некоторым образом в качестве «мачете», — если заточить одну или обе боковые грани. Но в лесу без хорошего топора — не обойтись!

Какой топор следует выбрать? Для одиночного похода в теплое время года можно обойтись малым туристическим топором (как и выезжая на охоту на автомобиле). Но чем больше людей в группе, чем длительнее и сложнее поход, и чем холоднее, тем более увесистый, с достаточно длинным и прочным топориком, должен быть топор. При этом следует помнить, что два маленьких топора в плане эффективности не могут сравниться с одним большим, поэтому если осуществлять многодневное путешествие в составе группы, лучше обзавестись двумя-тремя топорами, один из которых будет обыкновенным плотничьим, другой (другие) — небольшим туристическим (чтобы каждый был при деле). Для безопасного ношения топор следует обязательно снабдить чехлом с петлями, благодаря чему появляется возможность носить его как в рюкзаке, так и одежным ремнем.

Для топора, как и для любого ножа, большое значение имеет угол заточки лезвия. Оптимальный угол заточки лезвия топора составляет 30°.



Если угол меньше, топор будет застревать в дереве, если больше — топор уже будет не рубить, а проламывать материал.

Существует множество моделей

донью и комфортной работы обрезаются или отформовываются пластиком.

Однако в середине прошлого века, когда технологии полимеров еще не были хорошо отработаны, топоры туристических топориков часто оснащались деревянными накладками. Один из таких топоров германского производства представлен на фото 4-5.

Топор плоский по всей длине — 30,5 см. Длина «рабочей части» — 13,5 см. Конструктивно топор представляет собой трехслойный «сэндвич» (скрепленный в нескольких местах заклепками), из центрального слоя которого образовано лезвие. Данный образец является довольно неплохим, а главное дешевым вариантом охотничьего разделочного топора: его лезвием шириной 9 см с успехом можно рубить или тесать древесину, обрубать сучья, разрубать добычу, а также при определенной сноровке и соответствующей заточке лезвия работать им как большим разделочным ножом. Но в качестве молотка он не годится ввиду отсутствия обуха как такового и ламинированной



туристических топоров, выпускаемых различными фирмами. Основное отличие малого туристического топора — топорик выполняется заодно с клинком из единой заготовки, но для лучшего сцепления с ла-

конструкции. При наличии защитного чехла топор вполне безопасен при ношении на поясе или в рюкзаке. Автор эксплуатировал этот топор в течение 30 лет и ни разу он его не подвел.





В этой связи хотелось бы рассказать еще об одном топоре в качестве вспомогательного охотничьего инструмента. Речь идет об отечественном варианте универсального туристического набора, выпуск которого в конце 60-х гг. прошлого столетия был налажен в городе Белая Церковь (фото 1).

Набор состоит из трех предметов — топора, ножа и малой саперной лопаты. Причем крепятся все эти инструменты на общей рукояти длиной 33,5 см, представляющей собой полую толстостенную стальную трубу с резьбой на одном торце и плотно посаженной стальной заглушкой с кнопочным подпружиненным фиксатором — на другом (3, 6). Внешняя поверхность трубы-рукояти выполнена из высокопрочного пластика с рифлением (7).

Благодаря хорошо продуманной конструкции и тщательному исполнению лопата и топор крепятся к рукояти жестко и без люфтов.

Поскольку конструкция полностью стальная, она отличается высокой прочностью и долговечностью. Кроме того, инструменты в сборе получаются довольно увесистыми, что, безусловно, повышает эффективность их применения, — как топора, так и лопаты.

Этот набор удобен и охотнику, и рыболову, и туристу. Его можно носить на поясе, а можно — в рюкзаке или перевозить в багажнике автомобиля. Автор пользовался этим набором практически на всех охотах, поскольку он очень удобен: для работ по дереву — надел топор (длина —

15 см, ширина лезвия — 10,5 см) и легко нарубил дров, шесты для палатки или рогатины для костра (фото 9). А если нужно расчистить местность от сорняков, кустарника, вырыть яму, — без лопаты (длина штыка 15,5 см, ширина — 13,5 см) просто не обойтись (фото 10)! Кстати, тонкие ветки заточенные края лопаты перерубают не хуже мачете.

Но это еще не все. Полая внутри рукоять играет еще и роль ножен для ножа с клинком из стали 65Х13 (длина клинка — 13,5 см). Этот универсальный туристический нож предназначен для выполнения любых хозяйственно-бытовых работ, которые могут возникнуть в поле (фото 7). Рукоять ножа (длинной 12,5 см) изготовлена из той же пластмассы, что и рукоять набора. Навершие рукояти ножа выполнено в виде крышки и снабжено резьбой, благодаря которой нож фиксируется в полости трубы (8а, б).

К сожалению, выпущена была всего небольшая партия этих наборов, и по неизвестным автору причинам их производство прекратилось. Но о своей покупке автор нисколько не жалеет! Весь набор компактно помещается в брезентовом чехле (фото 2), он очень удобен, как для охотника, так и для рыбака, туриста; его

можно носить в рюкзаке и на поясе, он занимает мало места в багажнике автомобиля.

На взгляд автора это самое выгодное сочетание трех предметов в одном. К сожалению, в наше время подобные наборы стали редкостью.

Кто хотя бы раз на охоте оказывался без ножа, знает, какие неудобства это создает. Ни хлеба порезать, ни картофель почистить, не говоря уже о том, что ни рыбу или дичь выпотрошить, ни шкуру снять.

Современные охотничьи ножи отличаются поистине необыкновенным разнообразием конструкций, моделей, габаритов и материалов, используемых для их изготовления. Во многих случаях достаточно сложно, а иногда и просто невозможно провести грань между некоторыми разновидностями охотничьих ножей и хозяйственно-бытовыми, экспедиционными, туристическими, национальными и боевыми ножами.

В самом широком смысле слова охотничий нож представляет собой преимущественно режущий инструмент, который используется охотником в процессе охоты.

На изготовление отечественных ножей чаще всего идет сталь марок: 65Х13, 40Х13, 95Х13, 50Х13, Х12ВМ, 95Х18 (нержавеющие стали), а также инструментальная марки У-8. По своим показателям ножи из сталей отечественных марок ничем не уступают импортным, а в ряде случаев и превосходят их.

К охотничьему ножу предъявляется очень серьезное требование по износостойкости режущей кромки: разделить одного лося без подзаточки. Поэтому твердость клинка должна быть не менее 56-58 HRC.

Исходя из указанных требований, выбор автора, являющегося охотником-практиком с многолетним стажем, пал на несколько типов ножей, предпочтительных для того или иного вида охоты.



14



Один из них представлен на фото 11. Это отличный разделочный нож средних размеров общей длиной 20 см с клинком из стали 95X18 и рукоятю из рога лося. Рукоятю ножа несколько изогнута вниз, что способствует более удобному хвату при разделке средней и мелкой дичи. Благодаря грамотной термообработке и правильному строю клинка, автору удавалось этим ножом снимать до 6 кабаньих шкур без правки лезвия. Удобство и высокое качество реза во многом определяется и профилем клинка — «плоско-вогнутый клин» (в передней части — «клин от обуха»).

Другой разделочный нож (фото 12) несколько больших размеров (общая длина 24 см) предназначен для свеживания более крупной дичи — лося, оленя. Профиль клинка на всем протяжении — «клин от обуха», что позволяет не только разделять крупную дичь, но и решать различные хозяйственно-бытовые задачи во время полевого выхода. Кроме того, его очень удобно править и подтачивать.

Поскольку зверовые охоты приходятся преимущественно на холодное время года, ножи снабжены упором (ограничителем) с целью обезопасить руку от соскальзывания на лезвие. А рукояти, выполненные из рога, придают ножам не только твердость и долговечность, но и повышают их эстетическую ценность.

Для удобного и безопасного ношения ножи снабжены практичными кожаными ножнами.

В арсенале любого зверового охотника обязательно присутствует инструмент для потрошения дичи — нож-скиннер. Автор отдал предпочтение ножу с клинком из узорчатой стали (фото 13). Нож отличается необычайной легкостью и эргономичностью. Кли-

нок — прямой с крутым подъемом лезвия к острию. Профиль клинка — «плосковогнутый клин с подводом». В передней части обуха клинка выполнен шкуроръемный крюк. Рукоятю, изготовленная из ореха (оковка и наверхие) и бересты (наборной черен), — с подпальцевыми выемками, обеспечивающими надежный хват ножа. В наверхии просверлено отверстие для крепления темляка. Даже при длительной работе этим ножом кисть не устает, как при использовании других более тяжелых ножей. Нож также укомплектован кожаными ножнами. Этот нож автор использует не только на зверовых охотах, но также берет с собой на охоту по перу. Нож прекрасно справляется с разделкой крупной рыбы, уток, гусей.

При охоте на водоплавающих нелетящих окажется и мачете, которое также присутствует в арсенале автора (фото 14). Чтобы пройти густой камыш, без мачете не обойтись, им очень удобно прокладывать путь в камышовых зарослях, кустарнике. Мачете снабжено полуметровым клинком, имеющим стамесочную заточку лезвия и ухватистой пластиковой рукоятю с темляком.

Ранней осенью, отправляясь на охоту, не следует забывать и инструмент для «тихой охоты» — грибной нож. Ведь какой бы важной ни была охота, нельзя равнодушно пройти мимо лесных красавцев — белого гриба, черного груздя или шампиньона.

Именно для таких

целей у автора существует внешне неброский, но очень удобный, легкий и необходимый охотнику-грибнику нож с клинком из нержавеющей стали 65X13 (фото 15). Острием клинка очень удобно срезать опята и другие мелкие грибы с пней, деревьев, а благодаря узкому недлинному клинку и очень эргономичной рукояти из рога козы нож можно использовать в качестве малого кухонного, что в походе может оказаться нелишним. Для удобства и безопасности ношения нож снабжен оригинальными кожаными ножнами с пенопластовым наполнителем, которые надежно оберегают лезвие от «затупления».

Все написанное выше является субъективным мнением автора, не претендующим на истину в последней инстанции. Однако богатый охотничий опыт позволил выработать устойчивый взгляд на важность и необходимость того или иного предмета снаряжения охотника.

Мисливські
ножі
ТОВ
«Русский
Булат»

виробничо-комерційна фірма
ТОВ «С. МАРІЯ»
Київ, Чоколієвський бульвар, 27
Т.: (044) 243-36-29, 242-88-28
E-mail: smaria@i.com.ua
Web-site: www.ohota.com.ua
www.ohotarybalka.com.ua

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

15



BUCK –

традиции и современность

Сергей МИКИТЮК



Альфред
(«Ал») Бак

В 2002 году известная американская фирма Buck Knives Inc. отметила вековой юбилей — столетие появления на свет первого ножа под маркой «Buck». История фирмы гласит, что произошло это в 1902 году, когда молодому ученику кузнеца из штата Канзас по имени Хойт Бак (Hoyt Buck) удалось отработать свою оригинальную технологию термообработки клинков. Не одно десятилетие ножи под маркой «Buck» изготавливались вручную Хойтом Баком в основном из изношенных напильников.

Переехав в 1947 году в Калифорнию, Хойт Бак вместе со своим старшим сыном Альфредом зарегистрировал фирму H.H.Buck&Son. Правда «фирма» эта представляла собой не более чем простую мастерскую, где Альфред (Ал) Бак,

возглавивший семейное предприятие после смерти отца в 1949 году, изготавливал ножи все из таких же старых напильников. Так продолжалось до тех пор, пока...

Бытует весьма любопытная история, возможно даже — легенда. Дело в том, что члены семьи Бак всегда были хорошими христианами, неизменно принимающими активное участие в жизни своей общины. Поговаривают, что именно пастор местной церкви, наблюдая, как тяжело трудится и нелегко живет его лучший прихожанин, нашел Алу Баку богатого инвестора, в результате чего в 1961 году и была организована корпорация Buck Knives Inc.

По всему видно, что Ал Бак был талантливым человеком — не только хорошим кузнецом и мастером-ножовщиком, но и способным инженером и организатором производства — тем, кого сейчас принято называть «менеджер». Инвестиции были вложены в самое современное по тем временам оборудование, и через пару лет Ал Бак разработал и внедрил в производство свой самый знаменитый нож — Buck 110 «Складной Охотничий» («Folding Hunter»).

Сейчас уже всеми признано, что появление этого ножа стало настоящим революционным событием. Разумеется, и тогда Buck Knives Inc. производила (и сейчас производит) не только «складники» — нескладные охотничьи ножи Buck с

отработанным за столетие дизайном считаются одними из лучших в своем классе. Но именно складной нож Buck 110 стал «визитной карточкой» фирмы.

Основным «революционным моментом» этого ножа явилась фиксация клинка в разложенном состоянии, для чего был использован рычажный фиксатор (back-lock). При этом стоит отметить, что, собственно, Ал Бак не является изобретателем такого фиксатора: уже в первой половине XX века стали появляться довольно качественные ножи с рычажным фиксатором современной конструкции. Но они были продуктом индивидуального или мелкосерийного производства (подобные фиксаторы тогда требовали тщательной ручной подгонки). В заслугу же Алу Баку вменяется организация массового производства качественного и относительно недорогого складного ножа с надежным рычажным фиксатором.

Но не только техническими инновациями интересна 110-я модель, а и общей идеологией — «складной охотничий». Говорят, что при его создании Ал Бак ориентировался на так называемых «охотников выходного дня» (или, иначе, охотников-любителей), количество которых в те времена в США непрерывно росло. Хотя и бытует мнение, что «складник» малопригоден для охоты, немало специалистов все же считают, что именно складной нож может служить наиболее практичным выбором для охотников-любителей, главное, чтобы выполнен он был «правильно» (см. статью Александра Вдовенко «Инструмент охотника-любителя» — «Клинок» № 1, 2006 г. — **Ред.**).

А Buck 110 выполнен правильно! Клинок длиной 95 мм имеет вогнутые («бритвенные») спуски практически на всю ширину клинка



неаккуратном складывании ножа («со щелчком») — режущая кромка не касается металлических деталей рукояти и не тупится по этой причине (что часто происходит с другими ножами подобной конструкции).

иногда называют «лучшим термистом Америки». Кроме того, клинок Buck 110 тщательно отполирован, что значительно улучшает не только его коррозионную стойкость, но и другие функциональные характеристики (и что не всегда делают изготовители других, зачастую намного более дорогих, ножей).

Рукоять Buck 110 имеет традиционную классическую конструкцию — латунные плашки, латунные притины и деревянные накладки. С появлением соответствующей технологии древесину накладок стали пропитывать синтетическими смолами, что фактически превращает ее в



В качестве материала клинка была выбрана нержавеющая сталь, технология обработки которой к тому времени уже была хорошо отработана. Было испробовано несколько марок сталей, в том числе, как говорят, и среднеуглеродистая 440A, но, в конце концов, остановились (видимо из производственных соображений) на стали 420HC с содержанием углерода около 0,5% и хрома около 14%. Сейчас эту сталь уже можно называть «стандартной» для ножей Buck Knives. Некоторые так называемые специалисты заявляют, что хороших клинков из подобной стали получить нельзя. Однако в исполнении компании Buck Knives сталь 420HC великолепно проявляет свои свойства — отличную коррозионную стойкость, прочность и устойчивость к ударным нагрузкам. При этом клинки ножей Buck хорошо «держат» режущую кромку и не требуют значительных усилий для ее восстановления — видимо сказывается долгое сотрудничество Buck Knives с Полом Босом (Paul Bos), которого

во влажной — устойчивый древесный пластик. Сборка рукояти и крепление клинка осуществляются на заклепках. Качество выполнения ножа — высочайшее, поверхности деталей пригнаны идеально, — нет ни щелей, ни выступов. Клинок не имеет ни осевого люфта, ни люфта в фиксаторе (хотя отмечается, что со временем у клинков ножей «ветеранов» может появиться небольшой поперечный люфт, но только в сложенном состоянии — в рабочем положении хорошо продуманный и тщательно выполненный механизм фиксатора выбирает все люфты!).

Рукоять объемная, ложится в руку, как влитая, ощущения при этом весьма комфортные. Из-за массивных латунных

(при ширине клинка 20 мм высота спусков составляет 15 мм). Считается, что именно такой строй клинка является наилучшим для охотничьего ножа (в этом случае обеспечивается постоянство толщины лезвийного участка клинка при неизбежной в процессе разделки трофея правке). На обухе к острию примерно на половину длины клинка выполнена подсечка — так называемая щучка (clip-point). При «правильном» закруглении режущей кромки у острия, предопределяющем хорошие функциональные свойства клинка при разделке трофея, такая подсечка обеспечивает небольшой угол схода режущей кромки и обука у острия, что позволяет выполнять острием различные тонкие операции. При этом острие находится по оси хвата ножа, что обеспечивает хорошую управляемость. Упорный уступ на пятке клинка Buck 110 выполнен грамотно — даже при

которые так называемые специалисты заявляют, что хороших клинков из подобной стали получить нельзя. Однако в исполнении компании Buck Knives сталь 420HC великолепно проявляет свои свойства — отличную коррозионную стойкость, прочность и устойчивость к ударным нагрузкам. При этом клинки ножей Buck хорошо «держат» режущую кромку и не требуют значительных усилий для ее восстановления — видимо сказывается долгое сотрудничество Buck Knives с Полом Босом (Paul Bos), которого

«Прародитель» ножей Buck. И сейчас производятся подобные модели под названием Buck 102 «Woodsmen», Buck 105 «Pathfinder» и Buck 119 «Special»

Buck 110 Folding Hunter





Buck 110
в «эксклюзивном»
исполнении

тунных притинов и накладок вес ножа отнюдь не малый — более 200 грамм. Это инстинктивно заставляет держать его крепче. Уверенному хвату ножа способствует и форма рукояти, представляющая собой изящно изогнутый брусок прямоугольного сечения с закругленными гранями и несколько расширяющимися оконечностями.

Фиксатор клинка Buck 110 также имеет традиционную конструкцию. Применена мощная пружина, выполненная из стального нержавеющей прута диаметром около 3 мм. В связи со значительной жесткостью пружины рычаг фиксатора по длине занимает всю спинку рукояти, а место (выемка в рукояти), где следует нажимать на ведущее плечо рычага для разблокирования фиксатора, находится у наворачия, причем «ведущее» плечо рычага больше по длине «ведомого» (на котором расположен выступ-«собачка».) Вот это и есть настоящий back-lock! Не зря же американцы такой фиксатор частенько называют попросту «buck-

lock» (к современным, более «изящным» конструкциям, где место разблокирования фиксатора находится примерно посредине рукояти, в англоязычной литературе часто применяется термин mid-lock, а сама фирма свой фиксатор в каталогах называет «lock-back»).

Но это все лингвистические тонкости. В действительности же своим появлением Buck 110 произвел настоящий фурор! И не только среди охотников. По заявлению американского специализированного журнала «Blade» нож Buck 110 четверть века (до появления в середине 80-х годов XX века так называемых мультитулов) был №1 среди американских рабочих — «голубых воротничков». Говорят даже, что популярность этого ножа среди американских солдат во Вьетнаме была сравнима с популярностью зажигалок Zippo в окопах второй мировой войны. Американские журналы буквально пестрели различными рассказами о Buck 110, — начиная с истории об охотнике с Аляски, ко-

торому удалось отбиться этим ножом от медведя, заканчивая историей о калифорнийском полицейском, который этим ножом вскрыл крышу попавшего в аварию автомобиля...

Популярность ножа Buck 110 была такова, что практически сразу же после его появления стали изготавливаться (и до сих пор изготавливаются) многочисленные копии — от весьма качественных изделий известной германской фирмы Ryma до безымянной «дешевки» из Юго-Восточной Азии. Но какой бы копия ни была, ей никогда не сравниться с оригиналом...

За почти полувековую историю было выпущено немало вариантов и модификаций этого ножа. Например, исполнения, посвященные каким-либо событиям или подготовленные для определенных организаций и которые можно назвать памятными или эксклюзивными ножами. В накладки рукоятей таких ножей часто врезались медалионы, а на клинки наносились эмблемы. Для изготовления накладок обычно шли ценные породы дерева, а на притины — нейзильбер. Клинки таких ножей могли изготавливаться и из более «передовых» сталей (например, из высокоуглеродистых сталей ATS-34 или BG-42, из «порошковой» стали CPM S30V или даже из нержавеющей дамаска). Подобные исполнения можно заказать и в индивидуальном порядке, причем, в общем-то, за относительно небольшие деньги (эта программа фирмы-изготовителя получила название «Спроектируй себе нож», а термообработку клинков, по заявлению ее руководства, выполняет сам Пол Бос).

Экспериментировали на Buck Knives и с различными покрытиями клинка, — например, путем насыщения поверхности клинка молекулами нитрида циркония при помощи ионно-диффузионной технологии (в свое время такие ножи шли под обозначением «BuckCote»). При этом клинок получал красивый золотистый цвет и твердость до 80

Таблица 1

Год	1986	1987	1988	1989	1990	1991	1992	1993	1994	1995
Символ	<	>	^	v	x	+	-	/	\	С
Год	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
Символ		С	П	У	С	С	П	С	Т	Л



единиц по шкале С Роквелла (для того, чтобы эту твердость сохранить на режущей кромке, последнюю формировали только с одной стороны).

Наиболее значительной модификацией можно считать «младшего брата» 110-го — модель Buck 112 «Ranger» с длиной клинка 75 мм. Есть варианты и с «остромодными» выемками под пальцы («Finger Grooved»). Выпускалась даже модель с титановыми накладками на рукояти. А о многочисленных изменениях в технологии изготовления ножа можно и не упоминать — говорят, что всего к настоящему времени выпущено более 10 миллионов ножей Buck 110!

Для коллекционеров может быть небезынской информация о клеймах на ножах Buck, обозначающих год выпуска (наносить их стали с 1986 года), представленная в таблице 1.

До 1986 года модели 110 Folding Hunter и 112 Ranger обозначались следующим образом:

— с 1974 по 1980 год: по одной точке по обе стороны от номера модели, например: «110□□»;

— в 1980 году: две точки справа от номера модели, например: «110□□»;

— с 1981 по 1986 год: по две точки по обе стороны от номера модели, например: «□110□□».

Но время шло, и в 80-х годах XX-го века с появлением складных ножей американской фирмы Spyderco состоялась (если можно так выразится) «2-я ножевая революция», основными элементами которой стали: возможность складывания ножа одной рукой, пружинная клипса для ношения ножа и зубчатая (серейторная) режущая кромка. Эпохальным же событием для ножевой индустрии, определившим пути развития складных ножей на годы вперед, стал «выход в свет» в 1990 году ножа Spyderco «Endura», рукоять которого была выполнена из современного пластика.

Вследствие этого «старейшинам» ножевого рынка стало тяжело конкурировать с «молодыми и энергичными» и, чтобы не потерять свои позиции, Buck Knives предприняла соответствующие шаги.

В производство был запущен ряд ножей с пластиковыми рукоятями и рычажными фиксаторами, в той или иной степени повторяющих дизайн Buck 110 — «BuckLite»

Buck 112 F6



Buck 450 «Protege»



Buck 450 «Protege FX»



Buck 442 «Bucklite»



(модели Buck 442, Buck 444, Buck 446) и «Protege» (450-я серия). Наибольшее сходство со 110-й моделью имел мощный (длина в сложенном виде 130 мм, в разложенном 235 мм) нож «Goliath» (модель Buck 446BK) с клинком в стиле «clip-point» (длиной 100 мм и шириной 32 мм). Некоторые ножи имели штифт для «однорукого» складывания («Flick-It» — как в серии «BuckLite», так и в серии «Protege») и клипсу для ношения (в серии «BuckLite» — модель Buck 442).

Было также налажено производство «складников» «остромодного» дизайна с пластинчатыми фиксаторами liner-lock — «Lightning» (модели Buck 170 и Buck 175 — со штифтом для «однорукого» складывания) и «Odyssey» (модели Buck 181, Buck 182 и Buck 186 — с овальным отверстием для «однорукого» складывания).

Однако и для «старика» 110-го была предпринята попытка обеспечения «однорукого» складывания. Для этого было предложено приспособление под названием «одно-

рукий бандит» (One-Arm Bandit). Это устройство представляет собой штифт с прорезью, который к клинку крепится при помощи зажимного винта, вкручивающегося с торца штифта. Такое крепление вполне надежно, и после подбора места расположения штифта и небольшой тренировки проблем с «одноруким» складыванием ножа Buck 110 не возникает.

Но наиболее интересными (на взгляд автора) ножами Buck середины 90-х гг. является 180-я серия CrossLock. Основой (как в переносном, так и в прямом значении этого слова) этих ножей послужила идея изобретателя пластинчатого фиксатора (liner-lock) Майкла Вокера (Michael Walker) — металлическая пластина-лайнер, с одного конца которой вырублены и отогнуты в разные стороны два лепестка-фиксатора. В этом случае в ноже можно разместить два клинка-инструмента, для использования каждого из которых достаточно повернуть нож относительно его продольной оси. И это можно сделать одной рукой без переключивания ножа из руки в

**Buck 182
«Odyssey»****Buck 186
«Odyssey»**

руку.

Однако первыми в этой серии были выпущены однопредметные ножи, которые так и называли — «Solitaire» (модель Buck 180S1 с традиционным клинком; модель Buck 180SX с комбинированной режущей кромкой и модель Buck 180ST с клинком в стиле «американское танто»). Еще одним однопредметным ножом стала модель Buck 180RR «River Rafter» с полносеррейторным клинком в стиле «sheepfoot» («овечьё копыто»). Предназначался он (как видно из названия — «Речной сплавщик») для любителей экстремальных видов водного спорта в качестве аварийно-спасательного «стропореза».

Двухпредметными же ножами в серии CrossLock стали модели Buck 180DB «Double Blade», Buck 180D3 «3-Function Hunter», Buck 180YT «Yachtsman» и предназначенные

для «специального» применения модели «Deputy»/«Lifesaver».

Модель Buck 180DB «Double Blade» можно назвать туристическим ножом — в ней помимо традиционного клинка есть еще и полносеррейторный клинок-«стропорез» в стиле «овечьё копыто». В рекламных проспектах фирма-изготовитель заявляла, что этот нож «объединяет в себе лучшие свойства традиционных и серрейторных ножей».

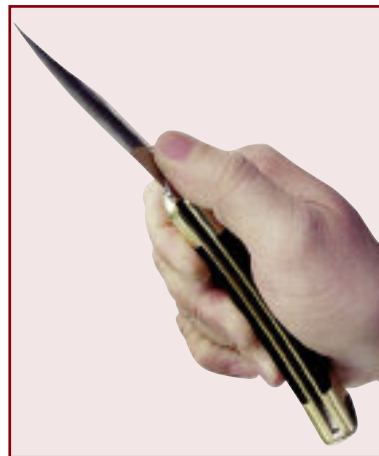
Дело в том, что в настоящее время широко распространены ножи с комбинированной режущей кромкой (когда часть режущей кромки выполняется серрейторной) и у них есть немало приверженцев. Но многие пользователи считают, что комбинированные клинки «объединяют в себе худшие свойства традиционных и серрейторных ножей» и лучшим решением может стать как раз наличие в

ноже двух клинков — традиционного и серрейторного.

Модель Buck 180D3 «3-Function Hunter» помимо клинка оснащена скорняжным крюком, на обухе которого выполнена пила (собственно поэтому нож и называется «3-функциональным охотничьим»). Модель Buck 180YT «Yachtsman» — это «боцманский» нож, содержащий клинок в стиле «овечьё копыто» с комбинированной режущей кромкой и «инструмент универсальный», служащий гаечным ключом, открывалкой и тому подобным (подробнее о ноже Buck 180YT «Yachtsman» см. статью «Инструмент боцмана» — журнал «Клинок» № 1, 2006 г. — **Ред.**).

Модели «Deputy»/«Lifesaver» явились, по заявлению фирмы, «ответом на многочисленные запросы полицейских и спасательных служб» (термин «Deputy» означает помощника американского шерифа, а «Lifesaver» можно перевести как «Спасатель»). Эти модели созданы на базе «3-Function Hunter» путем доработки крюка — с целью обеспечения эффективного разрезания автомобильных ремней безопасности был изменен профиль режущего зева, а для того, чтобы не наносить пострадавшему дополнительных травм, с обуха крюка удалили пилу. Торец крюка был выполнен в виде плоской отвертки. Модели с обычным клинком называли «Deputy» (под № 1 — с клипсой, под № 2 — без клипсы, но с чехлом), а модель с комбинированным клинком и клипсой называли «Lifesaver».

Клинки ножей Buck CrossLock имеют длину около 80 мм и довольно высокие вогнутые («бритвенные») спуски — при ширине клинка 25 мм высота спусков со-

**«One-Arm Bandit» и метод раскладывания ножа с его помощью**

**Buck 180
«Yachtsman»**



«Толстая» длинная клипса обеспечивает как надежное удержание ножа, так и удобство его вкладывания (извлечения)



**Buck 180 DB
«Double Blade»**

Штифт для «однорукого» раскладывания оригинальной конструкции



ставляет 15 мм. Толщина клинков — 3 мм. Для клинков и инструментов использована все та же традиционная для фирмы Buck сталь 420HC.

Клинки и инструменты обработаны пескоструйным аппаратом (кроме ножа Buck 180YT Yachtsman, где они тщательно отполированы).

Клинки и инструменты ножей Buck CrossLock можно извлечь одной рукой при помощи штифтов очень удачного дизайна — в головке штифта выполнено углубление в виде своеобразного «стаканчика», края которого обеспечивают очень хорошее сцепление пальца со штифтом. По своей функциональной эффективности эти штифты вполне сравнимы со знаменитыми

отверстиями на ножах фирмы Spyderco. (Что еще раз подтверждает преимущество углублений перед выступами для обеспечения уверенного манипулирования ножом.)

Рукояти ножей серии Buck CrossLock имеют одинаковую форму: зауженный к навершию «брусок» длиной около 125 мм и шириной около 30 мм. Толщина рукояти двухпредметных ножей составляет 15 мм, однопредметных — 12 мм. Вес двухпредметных ножей — 135 грамм, одно-предметных — 95 грамм.



Buck 180 «Deputy»



**Buck 180D3
«3-Function
Hunter»**

«Основа» ножей серии Buck CrossLock — пластина-лайнер — размещается в пластиковой рукояти (стеклонаполненный нейлон «Zytel») с фрикционными вставками из изопреновой резины «Kraton». Больше в рукояти металлических деталей (кроме клипсы, оси клинков и втулки для страховочного шнура) нет.

В разложенном состоянии клинок опирается на пластмассовый элемент рукояти, и в связи с этим возникали вопросы о возможности появления продольных люфтов. На это фирма отвечала, что никаких люфтов быть не может. Личный же опыт показывает, что не все так однозначно и во многом зависит от пользователя. В моем ноже «Double Blade», который я использую достаточно интенсивно (но которому делаю регулярное «техни-

Buck-Whittaker 435
«Revolution»



му, вполне удобна. Клипса также имеет весьма продуманную (хотя и простую на вид) конструкцию — относительно «толстая» и длинная плоская пружина обеспечивает как надежное удержание ножа, так и удобство его вкладывания/извлечения. Большая (по диаметру отверстия) втулка позволяет использовать прочный страховочный шнур. В общем и целом серия ножей Buck CrossLock представляет собой очень удачный пример ножей туристической направленности.

Но время идет, и ножевая индустрия продолжает претерпевать весьма интенсивные изменения.



Buck-Whittaker 753
«Navigator»

ческое обслуживание»), за 8 лет действительно никаких люфтов не возникло. А вот в таком же ноже у моих знакомых туристов (которые относятся к нему «без пощады») небольшой люфт со временем все же появился. Но к чести ножа следует отметить, что люфт этот на функциональные свойства никак не повлиял...

Ножи Buck серии CrossLock очень удобны в работе. Наличие же двух предметов (например, в ноже «Double Blade» — традиционный клинок и серрейторный резак) значительно расширяют их функциональные возможности. Рукоять, несмотря на ее «примитивную» фор-

Buck-Whittaker 436
«Short Revolution»



Buck-Whittaker 777
«Lumina»



Одними из наиболее примечательных факторов можно назвать широкое привлечение известных мастеров-индивидуалов к проектированию ножей и так называемую реструктуризацию производства. «Реструктуризация» эта заключается в переносе производства в страны с более дешевой рабочей силой. Заказы на изготовление ножей очень часто размещаются, например, на Тайване, где, с помощью Японии, металлургическая промышленность достигла достаточно высокого уровня развития, а в последнее время — и в континентальном Китае.

Не удалось избежать подобных тенденций и Buck Knives Inc. — вот уже и на ножах Buck появились клейма «made in Taiwan» и даже «made in China». Но зато

фирма стала сотрудничать с такими мастерами, как Мик Страйдер (Mick Strider), выпуская «неубива-

емые» тактические ножи-«ломики» его дизайна; Том Майо (Tom Mayo) — элегантные ножи «для



**Buck-Whittaker
759/758 «Metro»**



**Buck-Whittaker
760 «Summit»**

**Buck 284
«Bantam»**



**Buck 177
«Adrenaline»**



**Buck 199
«Pilot»**



ежедневного ношения»; Коджи Хара (Koji Hara) — так называемые джентльменские ножи; Брайан Йелловхорс (Brian Yellowhorse) — коллекционные ножи с инкрустацией в традициях американских индейцев...

Наиболее же плодотворным (на сегодняшний день 8 моделей) оказалось сотрудничество с Питером Вайттекером



«Тренировочный» макет ножа с механизмом ускоренного раскладывания, «плавником», предохранителем и схемой работы механизма



Buck 290 «Rush»



Детали механизма ускоренного раскладывания с «плавником» и предохранителем

Buck 297 «Sirius»



Buck 296 «Tempest»



(Peter Whittaker) — известным американским альпинистом и инструктором по туризму и альпинизму.

Разработки Питера Вайттекера для фирмы Buck — в основном «туристической» направленности. Например, ряд весьма любопытных складных (модель Buck 751 «Approach») и так называемых револьверных ножей (модель Buck 435 «Revolution» и модель Buck 436 «Short Revolution»). Также он создал многофункциональный инструмент «Navigator» (модель Buck 753); нож-фонарик «Lumina» (модель Buck 777); сверхминиатюрный «городской» ножик «Metro» (модель Buck 759 — с открывалкой; модель Buck 758 — со светодиодным фонариком). Но наибольший интерес автора вызвал нож «Summit» (модель Buck 760).

«Summit» представляет собой небольшой многопредметный

складной нож, содержащий 4 «предмета»: клинок, комбинированный консервный нож-открывалку, отвертку и штопор. Клинок, консервный нож и отвертку можно разложить одной рукой при помощи штифтов, при этом «предметы» стопорятся пластинчатыми фиксаторами (liner-lock). Копьевидный клинок длиной 65 мм имеет комбинированную режущую кромку.

Рукоять ножа — достаточно сложной формы и конструкции. Ее основой являются две стальные плашки, в которых вырублены лепестки-фиксаторы и между которыми закреплена стальная проставка-«хребет», служащая пружиной для штопора. Составные накладки изготовлены из прозрачного пластика и алюминиевых пластин, анодированных (в зависимости от варианта исполнения) в различные цвета — «веселые» красный, голубой и зе-

леный, а также «строгий» черный. Навершие рукояти («хребет»-проставка) оформлено в виде кольца для карабина — такие кольца или карабины в рукоятках ножей являются «фирменным» стилем Питера Вайттекера.

«Summit» фирмой позиционируется как туристический нож. Однако автор его использует в качестве городского ножа «на каждый день», где он, в общем, проявил себя неплохо (более подробно об опыте использования ножа Buck 760 «Summit» см. статью «Нож для города» — «Клинок» № 1, 2005 г. — **Ред.**).

Но в настоящее время, следуя расхожей поговорке «чтобы оставаться на месте, — нужно быстро бежать», Buck Knives Inc. постоянно обновляет и пополняет свой модельный ряд. К сезону 2006 года фирма подготовила к производству

немало новинок. Конечно, не каждый нож оправдывает возлагающиеся на него надежды — последнее слово всегда остается за покупателем, но ведь для того, чтобы «попасть», необходимо много «стрелять»...

«Бюджетную» линию недорогих «складников» с пластиковыми рукоятями и рычажными фиксаторами дополнили ножи «Bantam»



Buck 754 «NRG»

Buck 870 «Bones»



Buck 872 «Sandman»



Buck 871 «Ghost Rider»



Buck 889 «Military Folder»



Buck 873 «Iceman»



(«Натиск») с клинком длиной 65 мм, а также модели Buck 295 «Tempest» и Buck 297 «Sirius» с клинком длиной 80 мм (у всех этих ножей есть исполнения с клинком из стали 154СМ — модели Buck 291, Buck 296 и Buck 298 соответственно).

Появившиеся относительно недавно «системы ускоренного

(это многозначное слово можно перевести и как «Мал, да удал») — модели Buck 283, Buck 284, Buck 285, Buck 286 (по мере увеличения размеров). Линию так называемых городских ножей пополнил небольшой — длина клинка 76 мм — нож Buck 177 «Adrenaline» с пластинчатым фиксатором liner-lock (вариант этого ножа — модель Buck 178 имеет клинок из стали АТS-34 с черным покрытием и рукоять с титановыми плашками и анодированными алюминиевыми

накладками). Появились также внешне очень похожие друг на друга ножи с пластинчатым фиксатором frame-lock — Buck 198 «Mantis» («Богомол») с клинком длиной 70 мм и Buck 199 «Pilot» с клинком длиной 85 мм («тактические» исполнения этих ножей получили наименования «Stealth Mantis» и «Stealth Pilot»).

Но особо хотелось бы отметить ножи, оснащенные так называемой системой ускоренного раскладывания. Это модель Buck 290 «Rush»

Buck 883
«Code 3
Crosslock»

Buck 183
«Alpha
Crosslock PBS»



Buck 183
«Alpha Crosslock CT»



Buck 390
«Omni Hunter»



Buck 393 «Omni Hunter»



раскладывания» представляет собой ответ на почти повсеместный запрет для «гражданского» использования так называемых автоматических ножей-«выкидух».

В автоматических ножах клинок извлекается из рукояти пружиной — для освобождения клинка необходимо нажать на выполненную тем или иным образом кнопку. При этом пружина воздействует на клинок «на извлечение» с самого начала процесса раскладывания.

Для того, чтобы привести в действие механизм ускоренного раскладывания (выполняемый обычно в виде стержня-пружины), клинок необходимо перевести за так называемую мертвую точку и

сжать при этом упомянутый стержень-пружину, — после чего он окончательно выталкивает клинок в боевое положение (кстати, при сложенном ноже этот стержень помогает удерживать клинок на месте).

Такой «перевод» осуществляется при помощи привычных средств «однорукого» раскладывания — штифтов или отверстий в клинках. Но в последнее время все более широко стали применяться и так называемые плавники, представляющие собой выступы на пяте клинка, которые в сложенном ноже выступают за линию спинки рукояти. В этом случае достаточно легкого нажатия указательным пальцем на плавник что-

бы клинок оказался «на месте»! А некоторые пользователи утверждают, что ножи, оснащенные такой системой, обеспечивают более надежное удерживание ножа в процессе раскладывания, чем обычные «однорукие», и это может весьма пригодиться в стрессовых ситуациях...

Но любая медаль, как известно, имеет две стороны, — и такой нож может легко разложиться, например, при вкладывании его в карман. А это уже небезопасно... Поэтому ножи с «системами ускоренного раскладывания» и «плавниками» оснащаются предохранителями, предотвращающими случайное раскладывание, и которые необходимо «выключать» перед использованием ножа.

У ножей Buck с «системой ускоренного раскладывания» («фирменное» наименование ASAP Technology) есть как «плавники», так и предохранители — уважающая себя фирма бережет свою репутацию...

Рассматривая новинки среди «городских» ножей Buck, нельзя не упомянуть и весьма любопытный миниатюрный нож-брелок «NRG» (модель Buck 754) с клинком-«керамбитом» длиной 40 мм и навешиваемым рукояти, оформленным в виде открывалки.

Линию так называемых так-



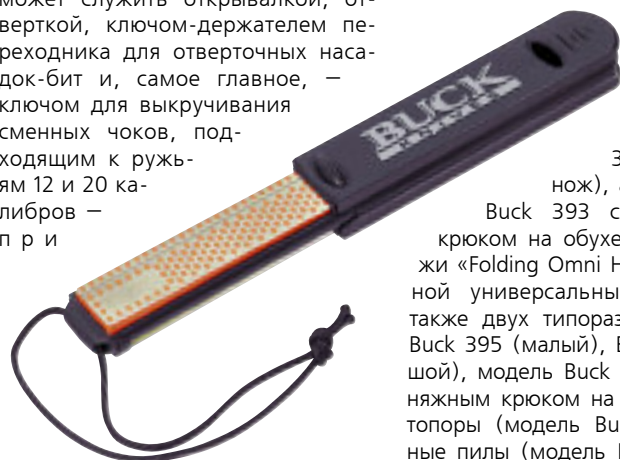
Buck 755

тических ножей дополнили модели с весьма затейливо вырезанными цельнометаллическими рукоятками — Buck 870 «Bones» (что можно перевести и как «Скелет») и Buck 872 «Sandman». Более привычный облик (как для «тактических» ножей) имеют модели Buck 871 «Ghost Rider» («Призрачный всадник») и Buck 889 «Military Folder», рукояти которых имеют накладки из стеклотекстолита G-10. Очень хищно — «по пиратски» — благодаря изогнутой рукояти с резиновыми вставками и клинку «щучкой» с небольшим долом — выглядит нож Buck 873 «Iceman».

На замену старым ножам серии CrossLock пришли новые модели. При сохранении общей концепции, накладки рукоятей стали выполнять из алюминиевых пластин с «разгрузочными» отверстиями.

Модель Buck 883 «Code 3 CrossLock» напоминает модель Buck 180DB «Double Blade» — помимо традиционной клинка содержит еще и почти полносеррейторный клинок-«стропорез», выполненный в стиле «овечьи копыто». Поскольку этот нож фирма позиционирует как инструмент для аварийно-спасательных служб, то на рукоять наносится соответствующая эмблема, а в одном из вариантов рукоять окрашивается в «пожарный» красный цвет.

А вот нож Buck 183 «Alpha Crosslock PBS» по своему «внутреннему содержанию» аналогичен модели Buck 180D3 «3-Function Hunter» — клинок и скорняжный крюк, на обухе которого выполнена пила. Модель Buck 183 «Alpha Crosslock CT» оснащена «инструментом универсальным», который может служить открывалкой, отверткой, ключом-держателем переходника для отверточных насадок-бит и, самое главное, — ключом для выкручивания сменных чоков, подходящим к ружьям 12 и 20 калибров —



Buck 1336

создании этого ножа фирма ориентировалась на любителей ружейной охоты.

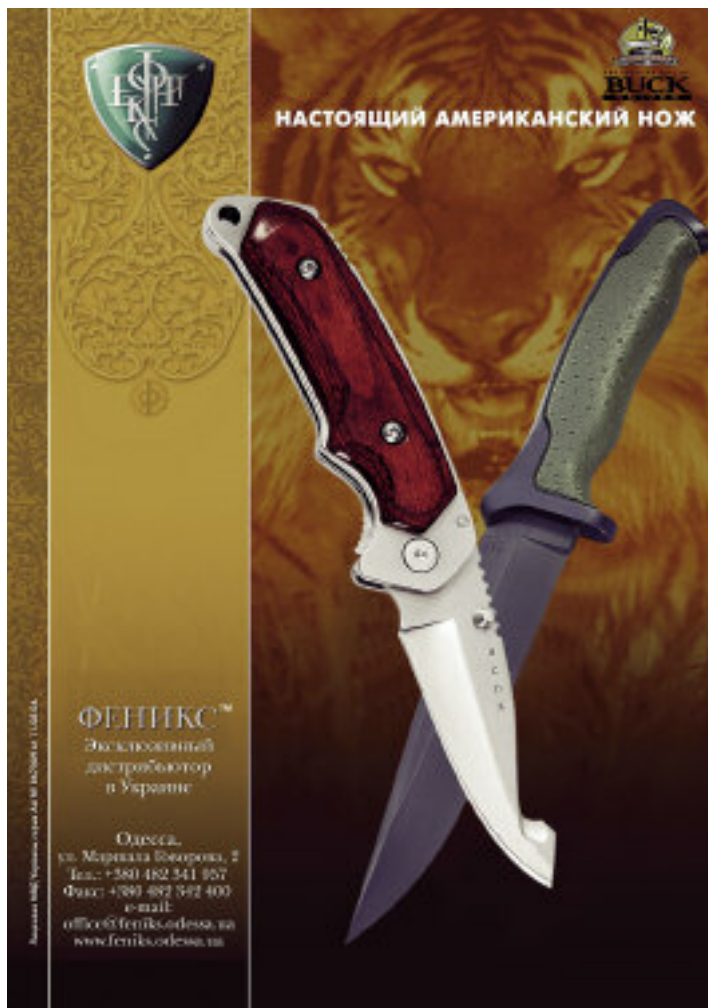
Для охотников и туристов Buck Knives Inc. подготовила еще немало полезных новинок. Это складные ножи серии «Omni Hunter» («универсальный охотничий») двух типоразмеров:

модель В и с к 3 9 0 (малый нож), В и с к 3 9 2 (большой нож), а также модель

Buck 393 со скорняжным крюком на обухе. Складные ножи «Folding Omni Hunter» («складной универсальный охотничий») также двух типоразмеров: модель Buck 395 (малый), Buck 397 (большой), модель Buck 398 — со скорняжным крюком на обухе. А также топоры (модель Buck 757), складные пилы (модель Buck 755), компактные «полевые» алмазные то-

чилки (модель Buck 1336)...

И продолжается производство знаменитого ножа Buck 110 «Folding Hunter» — воистину нестареющей классики!



Buck 757





Ежегодно в Ивано-Франковске...

Виктор КЛЕНКИН, фото автора



Уже несколько лет подряд с наступлением весны в Ивано-Франковске происходят необычные события. В этом городе, кроме обильного появления листвы на деревьях и общего буйного цветения природы — что, в общем-то, привычно и почти не замечается в повседневной суете городской жизни — вдруг распускают свои бу-

тоны цветы из железа и рассыпаются трелями на железных ветвях железные птицы!

Ученые, ботаники и орнитологи, не находят научного объяснения феномену и, потому, предпочитают не замечать этого явления. Но люди, не отягощенные академическими знаниями, принуждающими к рациональному объяснению каждого проявления природы, но любящие прекрасное, в каком бы виде оно ни являлось на свет, спешат в эти дни в центр тихого и зеленого города, чтобы насладиться этим зрелищем!

В эти дни на Майдане происходит фестиваль кузнечного искусства — «Свято ковалів». Фестиваль собирает вместе кузнецов многих национальностей из разных стран мира. (Весной 2006 года в Ивано-Франковск съехались представители 19 стран мира.)

Этих людей — говорящих на разных языках, имеющих различный жизненный опыт и убеждения, наконец, разного возраста — объединяет одно. Они — Художники. Художники не обычные. Их мольберт — наковальня, а кисти — молоток, кувалда и молот. И вдохновение на них нисходит не в тиши уютных мастерских, но в отблесках пламени гудящего горна, в по-





лутье кузницы.

В этом году фестиваль проходил 5-7 мая. Он начался с открытия монументальной композиции «Весна» — общей работы участников прошлогоднего фестиваля, подаренной городу. На этом событии, характерном для фестиваля в Ивано-Франковске, хотелось бы остановиться особо. Городские власти всячески поддерживают инициативу организаторов фестиваля и ежегодно город украшается очередной рукотворной высокохудожественной композицией. Это разумный компромисс, который в первую очередь радует горожан. Ведь для приобретения подобных работ



как нужны, ведь участники фестиваля снова готовили подарок городу — устремленную ввысь шестиметровую композицию «Букет мастеров».

И непрерывным фоном, сопровождающим работу на площади, звучала речь на нескольких языках. Общение и долгожданные встречи являлись неременной составляющей этого фестиваля.

А еще с неба лил дождь, временами переходящий в ливень. Но странное дело, на него не обращал никто внимания, кроме разве что фотографов, запечатлевающих события этого дня.

В последний день фестиваля в выставочном зале Союза художников открылась V международная выставка «Орнаментальне ковальство». В ее экспозиции были потрясающие художественные работы, многие из них



сделаны участниками фестиваля.

Фестиваль закончился, до отправления поезда еще оставалось время. Я бродил по улицам города в размышлении, почему фестиваль происходит именно здесь? И вдруг, почти в центре города наткнулся на улочку «Им. 2000-летия рождения Иисуса Христа».

Утопая в зелени, она больше походила на парковую аллею и была укра-



обычным образом (заказчик — мастер), в городском бюджете денег, наверное, не предусмотрено.

...На следующий день на площади раскинулась кузнечная «слободка», в которой удары молотков заглушались порой звуками джазовых импровизаций. Это звучала труба в мастерской Хууба Сенсена из Голландии. Для приехавших на фестиваль нескольких ярких представительниц голландской школы художников-кузнецов трубные звуки музыки, наверное, стали неременным элементом процесса творчества. Столь необычным способом разноплеменное кузнечное братство заряжалось энергией созидания! А энергия и вдохновение были ох-



шена монументальной скульптурой Спасителя (изготовленной художником из листового металла).

И вспомнилась строка: «И сказали люди: «Да восславим имя Его. И свершилось чудо...».

**...Рукотворное чудо.
Чудо высочайшего
художественного
уровня!**



Слово до історії, честі і слави шаблі козацької, мовлене Василем Качмаром, козаком українським...

Текст: Василь КАЧМАР
Фото: Павло КАЧМАР. м. Львів



Зображення шаблі у творчості українського художника Андрія Винницького, одного із засновників «Товариства КІШ» та чайки «Пресвята Покрова».

Ікона (картина) із зображенням козака Мамая, біля нього – зброя. Очевидно, ніхто спеціально не зображав кілідж – це просто абстрактна шабля, і тут збіглися одночасно три речі: його справжній вигляд, шабля, яку зображають художники, популярна її народна форма. Зображення взяті з книги В.Недяка «Україна – козацька держава».

Саме така шабля, на мій погляд, часто зустрічається на образах «Мамайів». Турки звали її кіліджем. Кулясте руків'я, хрестоподібна гарда, клинок досить широкий, з великою кривизною (95 мм) і довжиною 800 мм. Вважалося, що кіліджі мали добрі бойові якості, особливо для верхового бою

„Шабле, чи ти виринула з глибин родоводу, як спадок, чи була вихоплена з рук розлюченого татарина, чи викута заповзятливим майстром десь у нетрях великого луку, чи підібрана на полі бою у забитого крилатого гусарина, чи знята з килима у палаці якогось мурзи, чи лишилася у козака на згадку про перебування у реєстрі, що озброювався з «великої милості пана», чи була куплена, у складчину цілим селом, разом із конем, списом та рушницею, щоб належно відправити козака на січ. І сьогодні, можливо, ти лежиш десь на дні болота під Берестечком, чи експонатом у габлюті якогось з пишних музеїв далеко за межами України, чи поневіряєшся по ласих до легкого заробітку руках колекціонерів. Але де б ти не була, ти є листом до нащадків, на твоєму вістрі записана наша воля.»



Думаю, ще з доісторичних часів у душі кожного чоловіка є магічний потяг до зброї. Протягом історії людства кожен народ світу формував з цієї природної властивості національні уявлення про шляхетність, лицарство, честь. І загарбники завжди усвідомлювали, що народ, в традиціях якого є пошана до зброї, незвоєвний. Але якщо вже врешті когось вдавалося підкорити, то найдієвішим способом перетворити бранців на рабів було нищенням народних традицій і обстрікуванням його історії.

У веремії відродження українських традицій і молодечого запалу наприкінці 1980-х у мене виникла ідея побудови українського бойового корабля — чайки, як протест на усталене переконання, що Україна ніколи не мала власного морського флоту. Не буду заглиблюватися у довгезний перелік доводів протилежного, бо ж мова про інше. Хочу лише запропонувати Вам, любий читачу, уявити собі великий флот з трьохсот чайок (як доносять до нас перекази), що рухається Дніпром, перевалюється через численні пороги, прориваючись через щільний гарматний вогонь і виходить у бурхливе Чорне море. Таке було під силу лиш надзвичайно майстерним морякам. Саме уява такої картини спонукала мене до побудови чайки. Зібралися навколо цієї справи друзі, назвалися «Товариством КІШ», і гуртом (кожен по мірі можливостей) збудували чайку «Пресвята Покрова». Романтика часів конструювання, побудови і наступних походів на чайці багатьма морями Європи навінула мене до «поезії». Оскільки я художник (художник-металіст), і моїм засобом вираження є метал, то захоїлося створити пам'ятницю. Це могло бути у вигляді книжки, або якогось іншого вшанування, але ж не вмію. І саме тому такою пам'ятницею постала шабля, шабля, котра присвячувалась чайці «Пресвята Покрова», товариству «КІШ», що згуртувало друзів — соратників, вічним романтикам, безконечним мандрям та походам, і, як прийнято казати, «всім тим, що в морі»...

Якщо шабля у дворянина, або шляхтича була ознакою його шляхетності і його високодостойності, а зброя у військового означала службу монархові, то шабля у запорізького козака — це ознака вільної людини, ознака самодостатності. Колись, у славі часи, мали козаки шаблі і бойові, і парадові, часто дуже коштовні, з булату або дамахи, обкладені сріблом, золочені та інше, звали їх «гоноровими». Сьогодні в середовищі звичаєвих українських козацтв є популярний традиційний стрій (костюм), основною складовою якого — дуже



Чайка «Пресвята Покрова» в порту Коголя біля Сан-Тропе, Франція, 1992 р. Залого корабля фотографується на згадку. У центрі видно одну із восьми вертлюжних гармат, що є на борту корабля.



Чайка «Пресвята Покрова» на Дніпрі. Завершення походу 2001 від Барселони (Іспанія) до Києва. Починаючи з Одеси на форштагу майорів прапор всеукраїнського руху «За правду». Саме на цьому кораблі вперше в сучасній історії (у 1992 р.) було піднято прапор українського військово-морського флоту.



Козаки-побратими батько і син Качмар Василь та Качмар Павло, члени «Коша» та «Куркового Товариства», на чатах у Львові 2006 р. Вся зброя та амуніція на світліні: рушниця, пістоль, кинжал, шаблі, порохівниця, ладівниця, списи, чоботи... — роботи Качмара Василя.



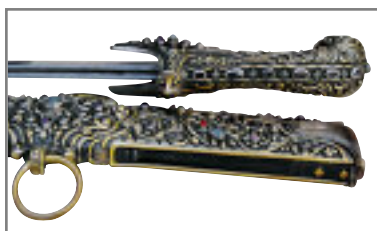
Клинок виготовлений традиційно: способом ковки зі сталі У8, гартований в оливі...



Класичним способом обробляється і доводиться лезо, шліфівкою та шабруванням вибираються доли, робиться струг на обушку клинка



Руків'я, перекладаина та всі металеві деталі піхов викарбувані (чеканені) з латуні, на обоймицях зроблено підсилення із середини, щоб надати їм додаткової міцності в місцях кріплення кілець, а хрестовина має сталеву вкладку, котра, власне, і є захистом руки



Шабля парадна, «гонорова» – тому руків'я дуже рельєфне, для бою не зручне. Ця форма ефеса властива, здебільшого, для шабел – так званий кілідж. Видно характерне руків'я, що розширюється ближче до кулястого завершення, в котрому є отвір для темляка

речки, лиш зауважу, що чимось таки українці воювали, і дуже ефективно, і переможно, і славилися у Європі своєю піхотою, і на Чорному морі наганяли жаху на ворога. І якщо може й не виготовляли самі зброї, то, мусимо визнати, були чудовими воїнами, щоби



Лицевий бік. Верхній перстень, або обоймиця, має два кільця – це моя фантазія, мотивована можливим носінням шаблі вздовж ноги, або за спиною



Видно, як працює покриття-пружина, що прикриває щілину в піхвах, завдяки котрій уможливується виймання і вкладання шаблі з багаторадіусним клинком

бажаною, але не завжди доступною – є шабля. Тепер шабля вже не є зброєю для бою, але має дуже велику ідеологічну функцію, популяризує і вшановує славу української звитяги.

Між знавцями і шанувальниками зброї побутує зверхнє ставлення, мовляв, Україна впродовж сторіч не мала свого типу шаблі. Польські історики вважають, що хлопські руки не могли створити такої витонченої речі, як шабля. А росіяни запевняють, що зброю українцям подарував їх цар. Не хочу долучатися до тієї супе-

голими руками набрати в бою на 40 тисяч людей трофейного озброєння. Хоч я думаю, що по різному було, по різному складалося, але таки не без того, щоби самим накувати добрих клинків.

Так, у тих пери-



Добре видно багаторадіусність клинка

петях буремних не витворила Україна свого типу шаблі (хоча дослідники кінцевого слова ще не сказали), не мала вона своєї держави, роздерта на шматки між різними імперіями. Її військові ініціативи придушувалися відразу й жорстоко. Катерина II, перемістивши частину запорізького козацтва (ту, що не знищила) на Кубань, не те що зброю козацьку, навіть одяг — жупани з шароварами заборонила, щоб стерти з пам'яті рідне назавжди. Мусіли козаки вбратися в черкеси та папахи, почепити шашки на боки і стати «руськими казаками».

Будучи українцем, чую в собі генетичні рушії, отожднюю себе зі своїми предками, отож стверджую, що колись у нас на Січі робили і шаблі, і рушниці, і гармати відливали, і чайки будували. На жаль, шабля в силу певних історичних обставин до сьогодні не стала в Україні офіційним символом. Довготривала відсутність державності, відсутність війська, як однієї з основних складових держави, жорстоке нищення окупантами будь-яких проявів військової самобутності змусили українця вважати своїми символами лише пісню, кобзу, вишиванку. Натомість саме козацька шабля пронесла крізь сторіччя пам'ять про нашу славу історію. Тут достатньо згадати образ козака Мамая, що колись висів у кожній українській хаті, і який є виразником нашої нескореності і войовничості.

Отже ж я хотів зробити шаблю, котра би символізувала собою, своїм стилем, традицію українського війська, котре народилося не по велінням однієї особи для захисту її інтересів, а було народжене самим народом, вилушилося з народу і народом, власне, є. Однаково добре для боротьби з ворогом служили нам турецькі, іранські, польські і російські шаблі, котрі ставали козакам рідними сестрами. І тому, міркуючи логічно, наші майстри, якщо робили шаблі, дотримувалися усталених смаків, запозичених в трофейних зразків. Оглядаючи ікони Мамаїв, часто можна побачити шаблю турецького типу, можливо це так званий «кілідж»? Саме його я і взяв як модель для роботи.

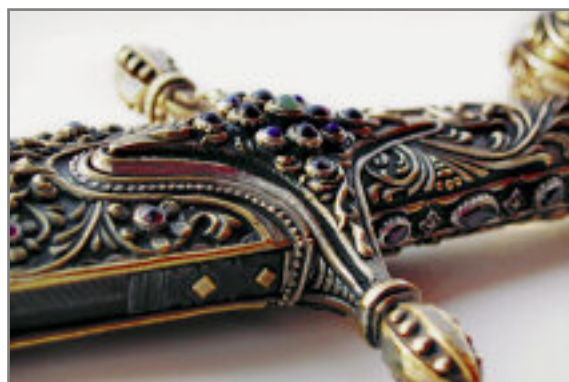
На всі ті іронічні зауваження недоброзичливців, що, мовляв, шабля-українська — нонсенс, у мене одна відповідь: Шановні, розумію Вас! Але наша шабля — більше, ніж сталений клинок, це образ, це легенда, це наша історія. Вона завжди була, є і буде збудником національної свідомості, гідності і нескореності.



Лицевий бік клинка з першою частиною девізу «Щоби Україна повік не пропала». Піхви обтягнуті зміїною шкірою



Тильний бік клинка з другою частиною девізу: «Щоби наша справа, козацькая слава по світах гуляла». На бороді піхов видно сталеву вкладку, котра служить своєрідною підковою. Португя також моєї роботи, про неї в іншому дописі



Між високим рельєфом карбованого орнаменту — сердолики, аметисти, гранати, лазурити...



На усті піхов з тильного боку тавро автора (монограма і підпис «Качмар»).

VICTORINOX
ВЫБОР ПРОФЕССИОНАЛОВ



ФЕНИКС™
Официальный дистрибьютор в Украине

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

Логотип VMD. Перепечатка запрещена. © 2010 VMD. Все права защищены.

передплатний індекс
06540 **LEATHERMAN**

**ЕСЛИ БЫ ЭТО БЫЛ ДРУГОЙ НОЖ,
ЭТО БЫЛ БЫ НЕ LEATHERMAN**



ФЕНИКС™
Официальный дистрибьютор в Украине

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

Логотип VMD. Перепечатка запрещена. © 2010 VMD. Все права защищены.

Оригинал-макет заказчика

SOG
Extraordinary Tools & Blades

ИСКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ НОЖИ



ФЕНИКС™
Эксклюзивный дистрибьютор в Украине

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

Логотип VMD. Перепечатка запрещена. © 2010 VMD. Все права защищены.

ALMAZ KNIVES

ВОИНСКАЯ ЗАКАЛКА



ФЕНИКС™
Эксклюзивный дистрибьютор в Украине

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

Логотип VMD. Перепечатка запрещена. © 2010 VMD. Все права защищены.