

Украинский специализированный журнал

КОНИК

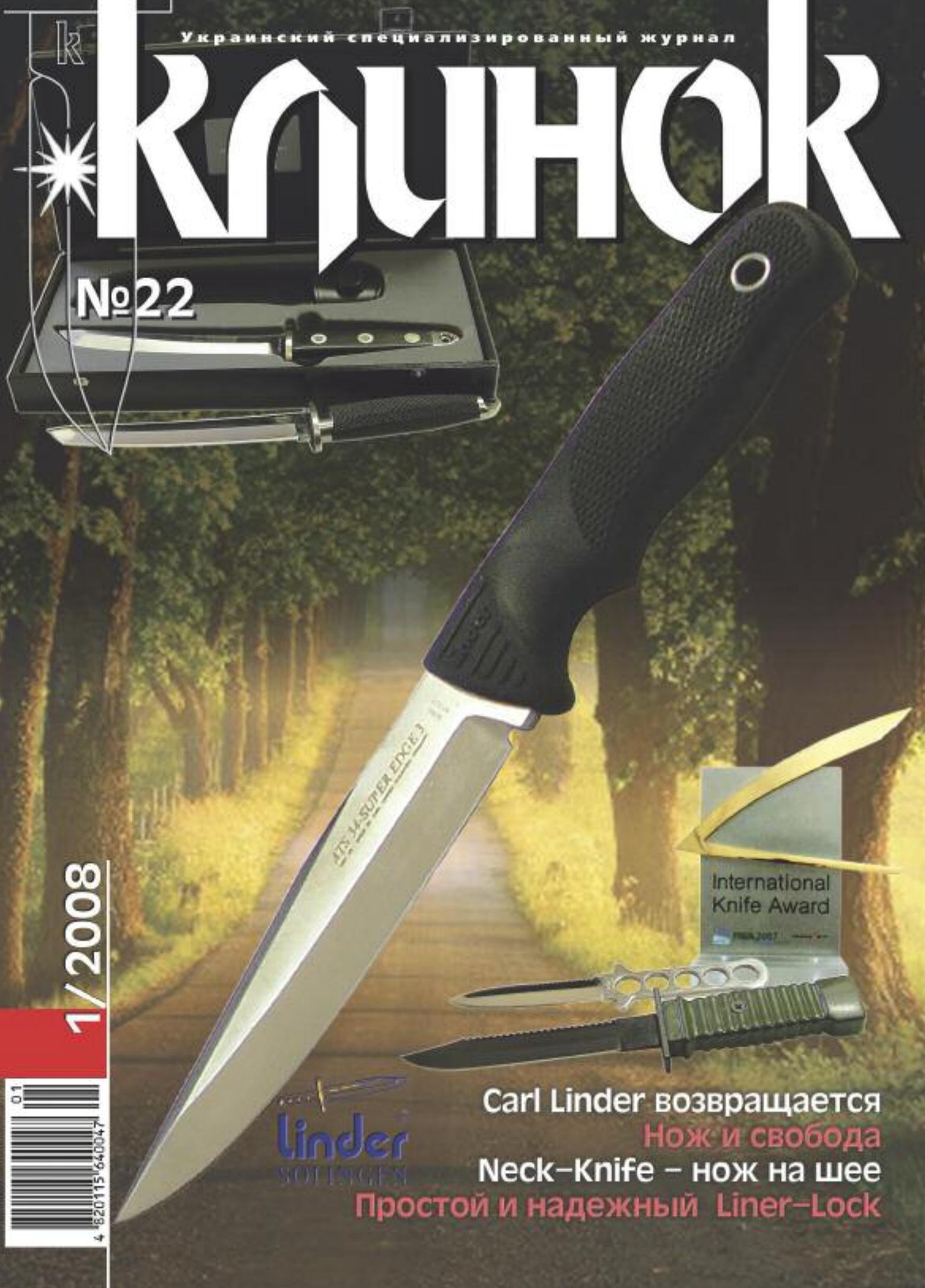
№22

1/2008



linder
SÖLINGEN

Carl Linder возвращается
Нож и свобода
Neck-Knife – нож на шее
Простой и надежный Liner-Lock





Linder возвращается!

Слова «доступное качество» уже давно ничего не означают на отечественном рынке. Тем не менее, именно оптимальное соотношение цены и качества, именуемое обычно критерием «стоимость/эффективность», является необходимым условием достижения успеха на рынке. Необходимым, но не достаточным. Каждый успешный производитель ножевого товара имеет свои секреты. Не является исключением и предприятие Carl Linder Nach.

Наследие Карла Линдера

Что вызывает восхищение в ножевщиках из Золингена, – так это их упорство и целеустремленность. И в этой связи семья Rosenkaimer не составляет исключения. Путь к успеху предприятия, владельцами которого долгие годы являлись члены этой семьи, полон взлетов и падений. В 1937 г. Пауль Розенкаймер (1900-1985 гг.) приобрел фактически обанкротившуюся компанию известного золингеновского ножевщика Карла

Линдера. Производство, некогда обслуживавшее внешний рынок, вследствие мирового кризиса 1929-1934 гг. сократилось до минимального объема, основу ассортимента составляли традиционные немецкие ножи типа Knicker и складные ножи. Едва предприятие начало набирать обороты под новым руководством, как разразилась вторая мировая война, положившая конец многим начинаниям Пауля Розенкаймера. Возможности экспорта ножевого товара были резко ограничены, а из «оборонных заказов»





предприятию ничего не досталось. Отношения с местными партийными чиновниками, распределявшими заказы, у семьи Розенкаймер не сложились. Многих рабочих либо призывали в армию, либо направили на военные предприятия. Пауль с оставшимися рабочими и членами семьи продолжали изготавливать ножи до 1943 г., когда его призвали в армию. В 1944 г. был призван и его единственный сын Зигфрид. В доме по Эрхолунгштрассе 5/7 осталась только супруга Пауля.

22.12.1944 г. дом Розенкаймеров был разрушен во время налета авиации союзников (вероятно, мастерская ножовщика с высоты 15 000 футов выглядела важным оборонным объектом). В те годы командование BBC союзников не скрывало, что налеты на города Германии имеют целью «подавить волю противника».

Но подавить волю семьи Розенкаймер оказалось не так-то просто. Дом и завод находились в руинах до 1948 г., пока, наконец, Паулю не удалось выхлопотать разрешение на восстановление предприятия. Отец и сын работали каменщиками и плотниками в течение полугода, пока семья не смогла вселиться в свой дом. Еще четыре месяца налаживали сохранившееся оборудование. 1 апреля 1949 г. деятельность

совместного предприятия Пауля и Зигфрида Розенкаймеров «Carl Linder Nachf.» была возобновлена. И это не было первоапрельской шуткой! Хотя спрос в ценовом отношении оставался крайне умеренным – у людей просто не было денег, а предложение избыточным – ножи в Золингене изготавливали почти все, были предприняты усилия для продвижения продукции на рынок. Невзирая на то, что зарплаты оставались крайне низкими, а условия работы примитивными (так, производство было электрифицировано только в 1957 г.), компания преуспевала. В 1958 г. производство было перенесено в новое здание по Эрхолунгштрассе 10, где оно и находится и по сей день. Паулю Розенкаймеру «стукнуло» восемьдесят, когда на предприятие пришли его внуки. Стефан (1957 г.р.) в настоящее время является финансовым управляющим, его брат Питер (1960 г.р.) – дипломированный гравер, отвечающий за разработку и производство продукции. Им были отработаны технологии, по

которым производятся ножи Linder нового поколения, в том числе ATS Steel High Tech «Super Edge I» – первый нож промышленного производства бюджетного класса с клинком из стали ATS 34.

Сегодня Carl Linder Nachf. – это семейное предприятие, специализирующееся на изготовлении и продаже качественного ножевого товара, пользующееся влиянием в отрасли. Технологический рывок, наряду с дизайнерскими находками, продуманной маркетинговой стратегией и социальной политикой, поощряющей и привлекающей лучшие кадры, являются составляющими рыночного успеха предприятия. Именно эти факторы обеспечили существенное увеличение объемов экспорта продукции Linder за последнее десятилетие. Сейчас это носит глобальный характер.

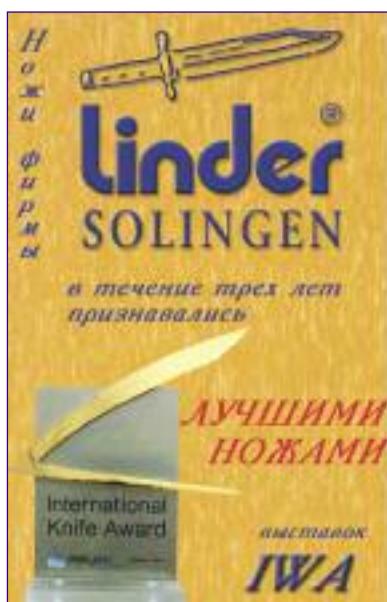
Наконец, качественные и недорогие ножи традиционно высокого немецкого качества подлинной золингенской работы вновь, после небольшого перерыва, появились на украинском рынке.

Linder возвращается!

Трижды чемпион

Показателем успеха предприятия наследников Карла Линнера является трехкратное завоевание ножами марки Linder престижной премии International Knife Award, с 2001 г. присуждаемой ежегодно на международной выставке оружия IWA в Нюрнберге лучшим ножам в следующих номинациях:

Продолжение см. на стр. 6



НПП «ЭКОЛОГ»

Официальный дистрибутор фирмы
Carl Linder Nachf. в Украине

Возвращение старого друга

Лиц. №МДІ України №98/1 від 21.07.2007



т/ф +380 44 524 31 91
+380 44 525 55 74

ecolog@merlin.net.ua
www.teren.net.ua

34-Т
ул. Червонопрапорна
КІЕВ
03083
УКРАЇНА

Фирми и Мастера України

1. «ГАЛ-АРС» ТзОВ

Фірмовий магазин «Арсенал-Л»

т/ф: +380 32 296 59 53, 296 64 70

е-mail: hal_ars@mail.lviv.ua

м. Львів, вул. Городоцька, 115

Ліц. МВС України серія АБ №222251 від 31.10.2005 г. Ексклюзивний представник фірми COSMI. Офіційний представник DEERHUNTER мисливський одяг та аксесуари. Офіційний представник VIKING, взуття для активного відпочинку. Мисливська зброя та аксесуари провідних іноземних фірм Cosmi, Blaser, Heym, Browning, Beretta, Benelli, Remington, Zoli, Krieghoff, CZ, Boker, Helle, Zeiss, Deerhunter в наявності та під замовлення.

2. «ЕКОЛОГ»

Науково-виробниче підприємство

<http://teren.net.ua>

ecolog@merlin.net.ua

м. Київ, вул. Червонопрапорна, 34-Т.

т/ф: +380 44 524 31 91, 525 55 74

Ліц. МВС України серія АБ № 322270 від 05.04.2006р.

Виробник кращих засобів самозахисту **ТЕРЕН**. Газові балони, набої до газової зброй, набої з еластичними кулями. Засоби догляду за збросою. Офіційний дистрибутор фірми Karl Linder Nachf. в Україні.

3. «КОНКОРД»

Охотничий салон

г. Днепропетровск, пр-т Кирова, 119 А

Ліц. МВС України серія АБ № 103984 від 27.07.2005г.

т/ф.: +380 56 370 31 30, +380 56 233 59 85 (84); <http://www.konkord.dp.ua>

е-mail: konkord_hunting@ukr.net

Гладкоствольное и нарезное оружие от ведущих мировых производителей, в том числе легендарной марки CESKA ZBROJOVKA, ЦКИБ. Боеприпасы и аксессуары. Оружие травматического действия. Также представлен полный ассортимент одежды и снаряжения для охотников. Офіційний представитель фірми Diana. В продаже костюмы для охотников летние и зимние, подсадные чучела птиц, чистящие принадлежности для оружия, оптика, посуда с охотничьей символикой, армейское обмундирование, сувениры.

4. Мисливський магазин «КРЕЧЕТ»

ДП «Торговий дім «Кубачі»

м. Київ, вул. Т. Шамрила, 1

т/ф.: +380 44 458-21-34

т.: +380 44 453-48-90; 453-48-91; 453-48-92

Оптова, роздрібна та комісійна торгівля.

Арбалети, луки, спортивна та пневматична зброя, колекційні ножі, оптика, біноклі, мисливські аксесуари.

Офіційний представник в Україні «Кубачі»

5. ЮРІЙ КУЛЬБИДА, ЧП

&

ОЛЕГ ЛЕСЮЧЕВСКИЙ, ЧП

Київська обл., г. Ірпень,

ул. Полтавська, д. 48

т: (+380 44 97) 94-067,

моб.: +066 411-51-45

[Http://www.kulbida.com.ua](http://www.kulbida.com.ua)

е-mail: klinok@kulbida.com.ua

Изготовление рабочих охоничих ножей и ножей с ювелирным и художественным оформлением.

6. «ЛАТЭК» ООО

Производство охотничьего оружия и средств активной обороны

Фирменный магазин «ЗБРОЯ»

г. Харьков, пр. Московский, 47,

т. +38 057 758-10-84

Ліц. МВД України АБ № 322456 от 06.04.2005г. и АБ № 322455 от 23.09.06г.

Производство гладкоствольного охотничьего оружия, спецсредств активной обороны – револьвера «САФАРИ 820 G», револьверов под патрон Флобера.

Офіційний дилер в Україні компанії «ЗЛАТКО» – охотничьи, туристические и коллекционные ножи; ексклюзивний представитель компанії «Ай» – туристические и коллекционные ножи; ексклюзивний представитель компанії «GIGAND» – ножи д-ра Ф. Картера; компанії «TWIN TOWER» – катаны, сабли, мечи, арбалеты, складные, метательные ножи; компанії «Витязь» туристические, охотничьи и рыбакские подарочные наборы; ООО ТПК «САРО» – туристические, подарочные и складные ножи.

Оптовая продажа:

тел: +38 (057) 754-63-45;

тел/факс: +38 (057) 717-14-82

е-mail: safari@latek.com.ua

<http://www.latek.com.ua>

7. «СТРЕЛЕЦЬ-2000» ТОВ

Магазин «П'ята страж»

04107, Україна,

м. Київ, вул. Нагірна, 6/31

т: +380 44 483-97-20,

т/ф: +380 44 489-40-95

<http://www.strelec.com.ua>

Ліц. МВС України серія АА № 867023 від 07.09.2004р. Оптова, роздрібна та комісійна торгівля: арбалети, луки, мисливська, спортивна та пневматична зброя, колекційна зброя, ножі, оптичні та коліматорні приціли, біноклі, тактичні ліхтарі, мисливський одяг та аксесуари.

Офіційний представник в Україні провідних фірм: Barnett, Browning, Petron, Webley&Scott, Air Arms, Hakko, Sure Fire, Erma Inter.

8. «ФЕНИКС» ООО

г. Одеса,

ул. Маршала Говорова, 2

т: +380 48 234 19 57,

т/ф: +380 48 234 24 00.

е-mail: office@feniks.odessa.ua

www.feniks.odessa.ua

Ліц. МВД України серія АА № 867009 от 11.08.2004г.

Ексклюзивный представитель в Україні торговых марок BENELLI, FRANCHI, SAKO, TIKKA, ANTONIO ZOLI, МОЛОТ, SHR, EL GAMO, CROSMAN, MAGLITE, LSI, LEUPOLD & STEVENS, BUSHNELL, TASCO, BROWNING OPTICS, LEATHERMAN, BUCK, GERBER, COLUMBIA RIVER, SOG, KA-BAR, ALMAR, EMERSON, COLD STEEL, VIRGINIA, SHARP, STARWINGS, ISOSTEEL, GIULIANO MOSCHENI. Офіційний представитель торгових марок CZ, ZBROJOVKA, BRNO, VICTORINOX, UMAREX, LOCKVOGEL, KOLPIN.

Магазин «Дуплет»

65063, г. Одеса, ул. Маршала Говорова, 2

т.: +38 048 263 44 03

Ліц.: АБ № 322235 от 07.03.2006 г.

Магазин «Оружейный дом»

650011, г. Одеса, ул. Ришельевская, 73

т.: +38 048 777 42 84,

факс: +38 048 777 71 98

Ліц.: АА № 322236 от 07.03.2006 г.

8. СП «ШМАЙСЕР УКРАЇНА»

Магазин: «ІжОхотОружие»

м. Харків, вул. Короленко, 1

т: +380 57 719 99 83

Ліц. МВС України серія АБ № 322447 від 11.09.2006 р.

«Королівське полювання»

м. Київ, вул. Червоноармійська, 18

т: +380 44 289-84-74, +380 44 234 95 12

Ліц. МВС України серія АА № 322253 від 07.03.06 р.

«Мисливець та рибалка»

м. Київ, вул. Артема, 81

т/ф: +380 44 246 93 49

Ліц. МВС України серія АА № 322253 від 07.03.06 р.

«Зброя»

м. Київ, вул. Червоноармійська, 108

т: +380 44 529 82 67

Ліц. МВС України серія АА № 322253 від 07.03.06 р.

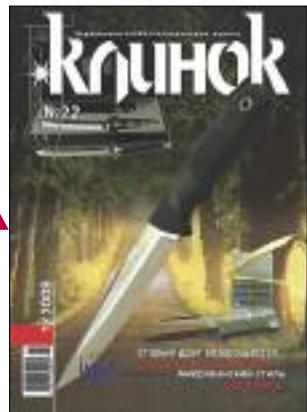
Офіційний дистрибутор фірми «СОБР» – виробника спецзасобів для відстрілу патронів, споряджених гумовими кулями (ПМР, ПСМР, «Комбріг») та мисливських карабінів «Вулкан» (АК 47) и АКС 74У.

Роздрібна та оптова торгівля зброєю, товарами для мисливства, рибальства та відпочинку.

Оптова торгівля: т.: +380 44 529 24 73

КЛИНОК

СОДЕРЖАНИЕ



Информация

4 Фирмы и Мастера Украины

Визитная карточка

2 Linder возвращается!

52 Один из ABS

Портрет Мастера

12 От простого – к сложному

Тест «Клинка»

16 Liner-Lock – простой и надежный

24 Liner-Lock – как это работает

26 «Один в поле воин»

30 Разрубить гордиев узел...

46 «С ножом у горла»

История оружия

34 Клинок в скале. Ножи от Gerber

38 Eickhorn: на земле в небесах и на море

50 Последний штык

64 Сабля из «Долины смерти»

Заметки на полях

44 Бесконечная история

55 Нож и свобода

Магия клинка

60 Нотатки про булатную сталь



стр. 12

стр. 26

стр. 44

стр. 52

(январь – февраль)

1(22)/2008

Журнал «Клинок»

№ 1 (січень-лютий) 2008 року

Підписано до друку: 05.02.2007 р.

Ціна договірна

Надруковано:

ТзОВ «ВПК «Експрес-Поліграф».

м. Київ-54, вул. Фрунзе 47, корпус 2

Замовлення: № 8-0021 від 15.01.2008 р.

Тираж: 10 000 примірників

Заснований у січні 2003 року

Свідоцтво про державну реєстрацію

серія КВ № 6878 від 20.01.2003 року

Мови видання: українська, російська

Періодичність: один раз на два місяці

Передплатний індекс: **06540**

Шеф-редактор: В.Ю. Куканов

E-mail: editor@zbroya.com.ua

Редактор: А.О. Морозов

Тел./факс: +38 044 501 90 87

E-mail: info@klinokmag.com.ua

Website: www.klinokmag.com.ua

Поштова адреса редакції:

03062, м. Київ-62, а/с 14

Адреса редакції:

м. Київ, вул. Лугова, 16 (вхід з вул. Коноплянська)

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

©2003-2008 ТОВ «Редакція журналу «Зброя та Полювання»

Засновник та видавець:

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»

Генеральний директор: Ю.С. Папков

Юридична адреса:

08720, м. Українка,
Обухівський район, Київська область,
вул. Промислова, 41

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





Начало см. на стр. 2

- Gourmetmesser («профессиональный кухонный нож»);
- Outdoormesser («туристический нож»);
- Spezialmesser («нож для специальных целей»);
- Sammlermesser («коллекционный нож»);

- Designmesser («дизайнерская работа»);

- Innovation («новаторское решение»);
- Jahermesser («нож года»).

В рамках каждой выставки IWA определяются новые направления в «ножестроении»

на текущий год, которым вынуждены следовать менее успешные производители. Так, на IWA 2002 победу оспаривали 108 ножей 27 производителей из 12



стран. В прошедшем сезоне фирма Linder презентовала собственную коллекцию реплик средневековых мечей, что было довольно смелым шагом, учитывая обильное предложение подобных товаров индийскими и испанскими производителями. Также многие фирмы уделяли внимание производству ножей из high-tech-материалов и самого



современного дизайна. Напротив, на IWA 2003 за призы боролись «только» 66 ножей из 11 стран, что, отнюдь не сделало победу ни в одной из номинаций более легкой. Тогда одним из новых направлений стал возврат к использованию для оправы ножей органического сырья животного и растительного происхождения. Вообще, тот сезон характеризовался в «ножест-

ности. Достаточно посмотреть на ближайшего соперника победителя – нож Herbertz, чтобы понять, насколько тесно производителям, работающим в данном направлении. Дизайнерам Linder потребовалось немало времени на то, чтобы добиться признания ценителей ножей данного типа. Еще на IWA 2002 внимание посетителей привлекла лимитированная серия (440 шт.) ножей с рукоятями из моржового клыка. Сам стиль с его наперед заданными формами обязывает дизайнера искать все новые решения прежних задач

Award 2006 – классический стиль ножа был вписан в современные очертания. Европейского потребителя в целом не очень воодушевляет стиль



(баланс длинного широкого клинка с массивной крестовиной и не очень объемной рукоятью) ограниченными средствами. В модели Kentucky Bowie дизайнеры Linder нашли свое решение, принесшее им титул International Knife

«боуи», но ножи от Linder невольно привлекают даже предвзятый взгляд ясностью формы и взвешенностью изобразительных средств. Возможно, именно «легость» наборной рукояти стоила конкурирующему изделию от Herbertz победы. Кожа, металл и камень – это слишком. Даже если употребление этих материалов и разрешено Вашингтонской конвенции.

В 2007 году лучшим ножом International Knife Award стал опять нож Linder. На этот раз победила модель Nicker с клинком из нержавеющей стали марки ATS-34 и рукоятью из оленевого рога.

роении» крайним разнообразием тенденций, из которых надлежало сделать правильные выводы.

Последующие годы характеризовались депрессивными тенденциями на германском рынке. Не стала исключением и ножевая отрасль. Спросом пользовались преимущественно бюджетные или, наоборот, очень дорогие, престижные модели. Только в сезоне 2007 г. на рынок вновь вернулись, как тренд, полноценные ножи среднего класса.

Самые громкие победы компании Linder на выставке IWA относятся к 2005, 2006 и 2007 гг.

В 2005 году лучшим ножом International Knife Award была признана модель Super Edge 4 – универсальный разделочный нож с «клатоновой» рукоятью и клинком из нержавеющей стали марки ATS-34.

В 2006 году звания лучшего ножа года была удостоена модель Kentucky Bowie – с клинком из нержавеющей стали 440 С твердостью 58 HRC и рукоятью из оленевого рога. В этой связи следует несколько слов сказать о «боуи» вообще и о конкуренции в данном жанре, в част-



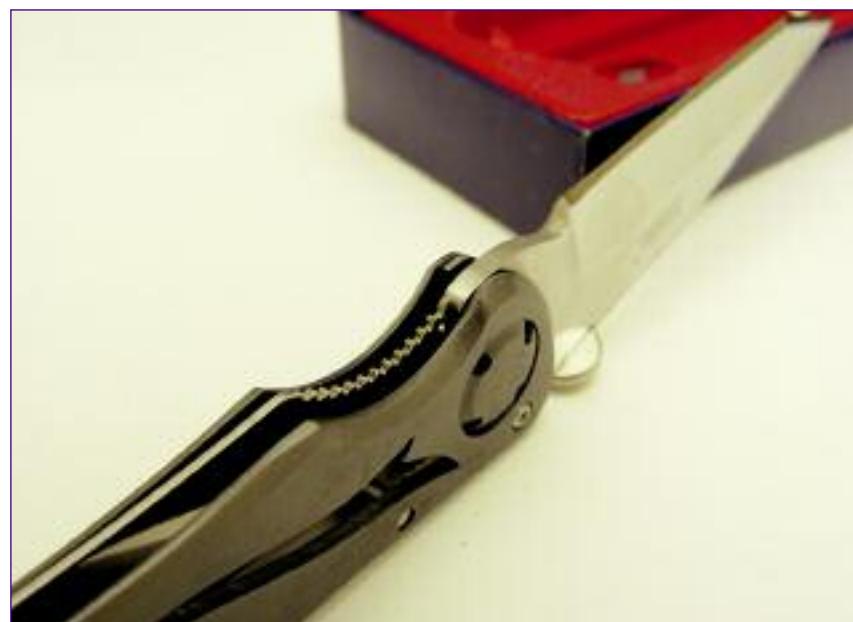


Linder и Вашингтонская конвенция

Чтобы быть допущенным на мировой рынок, современный нож, будь он промышленного производства или штучного изготовления, должен быть не только «экологически чистым» (например, не содержать радиоактивных добавок или материалов), но и не содержать элементов органического происхождения, запрещенных Вашингтонской конвенцией: слоновьей кости, рога носорога, панциря черепахи и прочих «трофеев», полученных от живых животных, отнесенных к вымирающим видам. Исключение составляет сырье, полученное от животных, павших естественной смертью. Поэтому такое сырье, как панцири гигантской черепахи или слоновья кость, используются ответственными производителями только в эксклюзивных изделиях.

При изготовлении черенков ножей фирма Linder использует только органическое сырье, полученное легальным путем. Даже такое довольно редкое животное как серна (*Rupricarpa rupricarpa*), рог которого традиционно используется для изготовления ножей типа Knicker, считается разрешенным согласно Вашингтонской конвенции. К слову, качественные костюмные и охотничьи ножи, выполненные в тирольском или шварцвальдском стиле, составляют старейшую линию продукции Linder. Именно их англоязычные каталоги именуют «охотничьими». Производство таких ножей было освоено предприятием Карла Линнера в 1911 г. К сожалению, «коэни ножки», как их именуют у нас, пока мало доступны на отечественном рынке.

Вашингтонская конвенция не запрещает употребление оленевого рога. В зависимости от вида животного, рог имеет





различную структуру. Рог европейского оленя – легкий, с мягкой сердцевиной. Рог индийского замбара – более плотный с небольшой сердцевиной. В отличие от последнего, рог индонезийской разновидности имеет ярко выраженную волокнистую структуру. Особую ценность представляет рог тибетской антилопы или чиру. В эпоху Средневековья его выдавали за рог единорога. Недорогим доступным сырьем является рог антилопы-дзерена, этот вид, обитающий в Центральной Азии, считается многочисленным. Его добыча также не запрещена Вашингтонским соглашением.

Уже в течение нескольких лет среди европейских потребителей вновь приобрели популярность классические модели складных ножей с полированными клинками и деревянными черенками. Одним из лучших пород дерева, используемых для этой цели, считается кокобола, произрастающая в Центральной Америке, преимущественно в Мексике. Ее мелковолокнистая, очень прочная древесина имеет высокую плотность – 1,1 и тонет в воде. Цвет поверхности – красно-коричневый, сама поверхность легко полируется, со временем темнеет под воздействием света. Более легкую, с плотностью 0,9, декоративную, с многочисленными «глазками» древесину имеет тута, произрастающая в Северной Африке. Обработка туи, как и карельской берески, требует немалого опыта краснодеревщика.

Н о ж о в щ и - кам-любителям не стоит ру-

бить первое попавшееся деревце в сквере... Начните с акации. По твердости хорошо выдержанная акация немногим уступает своей африканской родственнице гренадилле (1,1) – невероятно твердой, но мелковолокнистой древесине коричневого цвета. Мало кому известно, что понятие «эбеновое дерево» объединяет несколько сортов древесины с очень высокой плотностью (1,3). Если древесина из Африки или Индии имеет однородный черный цвет, иногда с более светлыми прожилками, то индонезийская – коричневого оттенка с мелкими прожилками. Пока еще экзотическим сырьем остается австра-

лийский амарант. Это одна из наиболее тяжелых пород древесины с плотностью 1,4 считается идеально подходящей для производства ножевых рукоятей.

Для изготовления черенков ножей бюджетного класса служат в основном композитные материалы на древесной основе с использованием в качестве наполнителя фенольных смол.

Обычно такие материалы известны потребителю по коммерческим названиям, используемым производителем. Так, торговая марка Micarta была запатентована компанией Westinghouse.

Распространен-

моделях современных ножей называется цифро-буквенный индекс – 420, 440 А, 440 В или 440 С, обозначающий марку стали в соответствии с американским стандартом A.I.S.I. Такая же сталь в германском стандарте обозначается соответственно №№ 1.4034, 1.4110, 1.4112, 1.4125. Собственно, химический состав той или иной марки стали в Германии определяется стандартом DIN. Согласно европейской маркировке, например, сталь 440 С имеет обозначение – X105 CrMo17 (в Германии – 1.4125), в котором указывается процентное содержание углерода (С) (105 – 1,05%) и легирующих добавок (CrMo17 – 17% хрома и менее 1% молибдена).

Содержание тех или иных легирующих добавок, а, следовательно, и механические характеристики той или иной марки стали могут варьироваться в тех или иных пределах, причем не только у различных производителей, но и даже в различных партиях (плавках). Все решает заводская лаборатория. Поэтому серьезные производители предпочитают иметь дело с определенными поставщиками, а используемый ими сорт стали по обтекаемому определению «относится к типу стали 440», рецептура которого содержится в секрете. Недаром, китайские фирмы так охотно покупают отходы и брак у известных ножевых производителей в Европе.

В своей продукции Linder использует всю палитру традиционных германских ножевых сталей, начиная с таких ис-

тое название Pakka-Wood (англ.) или Pakka-Holz (нем.) означает композитный материал из фенольной смолы в качестве наполнителя и дерева в качестве основы.

Акриловые смолы, имитирующие перламутр, имеют запатентованное торговое название Perlex или Perlite. Производятся также смолы «натуальных» цветов. Запатентованный компанией Du Pont под торговой маркой Corian полимер с наполнителем из акриловой смолы (34%) и основы из алюминия (66%) способен имитировать даже камень.

Нож Linder – это, прежде всего, качественная сталь. На многих ходовых



бить первое попавшееся деревце в сквере... Начните с акации. По твердости хорошо выдержанная акация немногим уступает своей африканской родственнице гренадилле (1,1) – невероятно твердой, но мелковолокнистой древесине коричневого цвета. Мало кому известно, что понятие «эбеновое дерево» объединяет несколько сортов древесины с очень высокой плотностью (1,3). Если древесина из Африки или Индии имеет однородный черный цвет, иногда с более светлыми прожилками, то индонезийская – коричневого оттенка с мелкими прожилками. Пока еще экзотическим сырьем остается австра-



торически устоявшихся марок как С60, С75 (содержание углерода, соответственно, 0,6 и 0,75%). Благодаря чистоте сырья, отсутствию вредных примесей и оптимальному подбору компонентов, эти стали обладают прекрасными эксплуатационными характеристиками. Более ста лет назад высокое качество этих сталей прославило золингеновские изделия по всему миру. Для сравнения, качественная советская сталь марки У7А всегда остава-

жевого производства. Обходились конструкционной сталью марки 450 (содержание углерода 0,45%).

Стали марок 420 и 440 относятся уже к следующему поколению «нержавейки», так изумлявшей наших соотечественников в середине прошлого века. В послевоен-

клинов из такой стали имеют твердость 54-56 HRC, что



лась дефицитом и даже в условиях планового хозяйства стоила слишком дорого для массового но-

ные годы в СССР в целом и Украине в частности наибольшее распространение получил отечественный аналог германской стали X46Cr13 – сталь 40Х13. На примере этой относительно простой в механической и термической обработке стали видно, какое значение имеет качество сырья и технология производства. Обработанный согласно технологии

вполне достаточно для основных видов ножевых работ. Очевидным преимуществом такой стали является простота обработки, соответственно, – низкая себестоимость. Напротив, клинки многих ножей стоимостью менее 100 евро, изготовленные из более высокоуглеродистой стали типа 440 А, подвергаются упрощенной термообработке. Экономия достигается за счет режима термообработки. Нагрев для закалки данного сорта стали следует производить до температуры 1100 градусов, что ведет к быстрому износу печи и удваивает расход энергоресурсов. По этой причине недорогие ножи, закаленные при меньшей температуре, не имеют ожидаемых механических свойств, что мы и наблю-





криSTALLизации и, тем самым, придает ей однородную структуру, обеспечивающую высокие

механические свойства клинка. Большинству легированных сталей присуща так называемая хрупкость после отпуска. Стали, содержащие молибден, не подвержены этому «заболеванию», поэтому их можно подвергать термообработке, не опасаясь возникновения внутренних напряжений. Ввиду этого свойства сталь ATS 34 вульгарно именуют «самозакаливающейся», на самом деле в данном случае речь идет о том, что после закалки такая сталь подвергается отпуску в газовой среде.

Сталь ATS 34 долгое время использовалась для изготовления штучных ножей или ограниченных серий. Для массового производства ее не применяли. Поэтому, когда Linder заявил о серийном производстве «бюджетного» ножа из стали ATS 34 японского производства, считающейся одной из лучших на рынке, это вызвало не самый дружелюбный интерес со стороны конкурентов.

Потребовалось два года для того, чтобы отработать технологию, создать и предложить пользователю по разумной цене нож, «обладающий общей полезностью, универсальностью, высочайшим качеством и надежным лезвием, характерным для дорогих клинков».



P.S. За всю историю проведения International Knife Award на выставке IWA в г. Нюрнберге, только фирме Carl Linder Nach. удалось три года подряд получать главный приз проводимого в рамках выставки конкурса на звание «Лучший нож». Этот поистине уникальный рекорд стал закономерным результатом упорной, кропотливой работы всей фирмы. Carl Linder Nach. – это творческое сочетание старых добрых традиций мастеров из города Золинген с новейшими достижениями в области технологии производства ножей.

Вдумчивый дизайн охотничьих, туристических складных, кухонных столевых, спортивных ножей дает возможность выбрать нож на любой вкус.

Нож Linder – ваш верный и надежный друг!



даем при независимой экспертизе готовой продукции. Клинок ножа из стали 1.4125 (440 С), изготовленный по фирменной технологии Linder, обладает твердостью 59 HRC и все же сохраняет достаточную гибкость. Достигается это за счет строгого соблюдения технологических операций при использовании новейшего автоматизированного оборудования. Нагрев для закалки производят в нейтральной среде при температуре 1100 градусов на протяжении 7 минут. Охлаждают струей того же газа. Нагрев для отпуска производят до 160 градусов, после чего медленно охлаждают на протяжении двух часов.

К сталям третьего – послевоенного поколения – относится американская сталь марки ATS 34. Ее более высокие, по сравнению с 440 С, механические качества достигаются за счет применения в качестве легирующей добавки 3,5% молибдена. Молибден одновременно увеличивает и твердость, и вязкость стали, задерживает рост зерна в процессе

Гер- мания	Европа	США	Специальные марки стали		Твер- дость	Химический состав, %										
			Код	Код		Шкапа Рожвелла	Углерод	Крем- ний	Мар- ганец	Фосфор	Сера	Хром	Молиб- ден	Ванадий	Ко- бальт	Ми- кель
1.4034	X 46Cr13	420			54 ± 1	0,42-0,5	≤1,0	≤1,0	≤0,045	≤0,03	12,5-14,5	-	-	-	-	
			Sandvik-120C		56 ± 1	0,55-0,6	≤0,35	≤0,4	-	-	13,5-14,5	-	-	-	-	
			AUS-6 (6A)		56 ± 1	0,55-0,65	≤1,0	≤1,0	≤0,04	≤0,03	13,0-14,5	-	0,10-0,30	-	0,49	
1.4110	X 55 CrMo 14	440 A			56 ± 1	0,48-0,6	≤1,0	≤1,0	≤0,04	≤0,015	13,0-15,0	0,5-0,8	≤0,15	-	-	
			AUS-8		58 ± 1	0,7-0,75	≤1,0	≤0,5	≤0,04	≤0,03	13,0-15,0	0,1-0,3	0,10-0,30	-	0,49	
1.4112	X 90 CrMoV 18	440 B			58 ± 1	0,85-0,95	≤1,0	≤1,0	≤0,04	≤0,02	17,0-19,0	0,9-1,3	0,07-0,12	-	-	
			GIN (GAMO)-1		58 ± 1	0,85-0,95	≤0,37	≤0,6	≤0,02	≤0,03	15,0-16,0	0,3	-	-	-	
			ATS-55		59 ± 1	0,95-1,0	≤0,4	≤0,5	-	-	14,0	0,6	-	≤0,4	-	
			VG-10		59 ± 1	0,95-1,05	≤0,6	≤0,5	≤0,3	-	14,5-15,5	0,9-1,2	0,10-0,30	1,3-1,5	-	
			AUS-10 (10A)		60 ± 1	0,95-1,1	≤1,0	≤0,5	≤0,04	≤0,03	13,0-14,5	0,1-0,3	0,10-0,30	-	0,49	
1.4125	X 105 CrMo 17	440 C			59 ± 1	0,95-1,2	≤1,0	≤1,0	≤0,04	≤0,02	16,0-18,0	0,4-0,8	-	-	-	
			ATS-34		60 ± 1	1,01-1,1	≤0,3	≤0,4	≤0,023	≤0,002	13,0-14,0	≥3,5	-	-	-	
			154CM		60 ± 1	1,01-1,1	≤0,3	≤0,4	≤0,023	≤0,002	13,0-14,0	≥3,5	-	-	-	
			BG-42			1,1-1,2	-	≤0,5	-	-	14,0-15,0	3,5-4,0	1,15-1,25	-	-	
			CPM 440V			2,1-2,2	≤0,4	≤0,4	-	-	16,0-18,0	≤0,4	5,0-6,0	-	-	
			CPM 420W			2,15-2,25	-	-	-	-	12,5-13,5	≤1,0	8,5-9,5	-	-	
1.4301	X 5 CrNi 1810		3-слойная сталь (гладкая поверхность)		-	≤0,07	≤1,0	≤2,0	≤0,045	≤0,03	17,0-19,0	-	-	8,5-10,5	-	
			3-слойная сталь (зерно)			59 ± 1	0,95	≤0,4	≤0,35	≤0,04	≤0,02	15,0	≥0,2	≥0,12	≥0,6	-

От простого — к сложному



Олег Лесючевский на своем стенде во время работы выставки «Мастер клинок-2007»



Нагревание клинка в печи для последующей закалки

За последние несколько лет во всем мире стремительно вырос интерес к дамасской стали. Опубликованы репринты книг и статей известных исследователей дамасской стали, появилось достаточно много современных научных публикаций, посвященных этой теме. В наши дни дамасской сталью заинтересовались мастера, располагающие достаточными знаниями по металловедению, современным оборудованием и технологиями, которые позволяют получить металлические композиты высокого качества. Издревле дамасская сталь отличалась от обычной не только исключительными боевыми качествами – твердостью и непревзойденной упругостью, но и красотой самого материала. Благодаря высоким декоративным качествам, дамасские клинки во всем мире стали объектами приложения мастерства ножовщиков и ювелиров.

Одним из тех, чье творчество неразрывно связано с использованием дамасской стали, является Олег Лесючевский, сын известного украинского мастера-ножовщика Юрия Кульбиды. В течение многих лет сын постигал мастерство отца. Теперь настало время для самостоятельного творчества.

Итак, гость редакции «Клинка» – Олег Лесючевский!

– Олег, в чем, на Ваш взгляд, заключается перевоплощение из подмастерья в мастера?

– Оно происходит не сразу, а постепенно – в результате многолетней практики и совместной работы с мастером, когда начинают появляться собственные идеи, которые ты в состоянии реализовать в металле, в дереве или ином материале, который используется для изготовления ножа. То есть методом проб и ошибок!

– Вы начинали работать с отцом?

– Да, естественно, и сейчас про-

должаю работать также вместе с ним. Некоторые изделия являются продуктом нашего совместного творчества, но существуют образцы, которые делаю я сам.

– Какова Ваша специализация?

– В принципе, на данный момент специализация самая широкая: от вытачивания клинка до отделки рукояти, финишной полировки и заточки лезвия, то есть полностью изготовление ножа, как говорится, от А до Я.

– С чего Вы начинали?



Нож модели «Рыба»

– Начинал, естественно, с работы подмастерья: выполнял черновую сборку ножа, после чего отец осуществлял окончательную обработку и заточку. Постепенно отец стал мне доверять все большее количество операций, в том числе сборку и доводку отдельных элементов ножа.

– Вы уже считаете себя мастером-ножовщиком?

– Вообще я считаю, что понятие «мастер» весьма расплывчатое и зависит от того, что лично вы в него вкладываете. С 1993 года, когда я начал помогать отцу, прошло немало времени и многие технологические операции я освоил совсем неплохо. Так, например, при наличии заготовки полосы клинка я в состоянии самостоятельно изготовить нож практически любого уровня сложности.

– Какие технологические приемы Вам наиболее близки?

– Разные! Мне нравится самому рисовать эскиз, а затем по этому эскизу вырезать шаблон, переносить его на полосу заготовки и вытачивать клинок. Нравится мне также изготавливать рукоять и осуществлять сборку ножа.

Причем при изготовлении клинков могут применяться как шаблоны отработанных моделей, так и создаваемые заново.

Закалку клинка мы осуществляем самостоятельно в собственной муфельной печи. Потом опять шлифовка и травление в кислоте для проявления рисунка дамаска.

– Что для Вас представляет наибольший интерес, например, изготовление клинка, шлифовка, чистовая отделка?.. Ведь не секрет, что кому-то больше нравится точить, другому – гравировать и т.д. Что лично Вам больше всего по душе?

– Не могу разбить процесс изготовления ножа на элементы и выделить какую-то одну операцию. Например, процесс изготовления клинка – один из самых ответственных и трудоемких. Неко-

торые ножовщики используют для этих целей ленточный гриндер, который существенно упрощает процесс шлифовки, но мы с отцом в своей работе используем обычный шлифовальный станок с круглым камнем, применение которого позволяет варьировать углом и формой спусков, но подразумевает определенный опыт и достаточно высокий профессионализм при выполнении этой операции.

– Какую технологию закалки Вы используете?

– Используется стандартная технология для дамасской стали, которая зависит от применяемых в пакете марок. Причем особенности режима термообработки определяет сам кузнец, не вдаваясь в подробности относительно состава дамаска.

Но в любом случае, после термообработки каждый клинок проходит испытание твердости по Роквеллу путем вдавливания стандартного поверочного алмазного конуса в испытуемый образец.

– И какую твердость демонстрируют Ваши клинки?

– 60-62 единицы по шкале С Роквелла считается очень хорошим показателем, но на наш взгляд, на практике твердости 58 единиц оказывается вполне достаточно, хотя потребитель полагает, что чем больше, тем лучше...

С другой стороны, проверка твердости пакета дамасской стали считается субъективной, поскольку точка приложения алмазного конуса может приходить на слой менее твердой стали или наоборот.

Но в любом случае, предпочтительнее золотая середина. Ведь чем больше твердость, тем клинок становится более хрупким и ломким. Но когда твердость меньше, чем нужно, прочность и износостойкость клинка ухудшается. Скорее всего, здесь играет роль сфера применения и условия использования ножа.

– Известно, что дамаск в качестве клинка для рабочего ножа – это не самый лучший материал. Почему же



Последовательность операций изготовления клинка



Элемент декора подставки ножа «Золотой кабан»



Охотничьи ножи из дамасской стали



Ножи из дамасской стали: на фото вверху универсальный охотничий нож, внизу нож-скиннер



Охотничий нож и кинжал с клинками из дамаска и высоколегированной стали 95Х18

Вы сделали акцент на использовании дамасской стали?

– Возможно, это так и есть, но только в том случае, если за ножом не ухаживать. У грамотного пользователя и дамасский клинок не будет ни ржаветь, ни темнеть точно также как и ружье, за которым после каждой охоты необходимо ухаживать, чистить стволы, смазывать механизм. В принципе, протереть после применения нож, смазать его растительным маслом и положить в ножны, я полагаю, для охотника не составит никакого труда.

– Декор Ваших ножей полностью соответствует декору клинка. Откуда берутся идеи?

– Иногда идеи приходят как бы сами собой. Зачастую форму подсказывают сами заказчики, когда оговаривают эскиз – форму и размеры клинка, применяемые для рукояти материалы, драгоценные металлы и камни. Охотники, естественно, заказывают гравировку с определенным охотничьим сюжетом. Отработанный дизайн мы можем использовать в дальнейшем для других заказчиков. Так создается модельный ряд.

– Каково лично Ваше видение ножа?

– Качество и еще раз качество. Качество материалов, качество отделки. Тяжело сказать, каким должен быть идеальный нож, да и вряд ли такой существует, разве что в глазах конкретного пользователя. Ножи должны быть разными, поэтому мы и предлагаем большое количество моделей, некоторым из которых даже не успеваем придумывать имена собственные...

На сегодняшний день ассортимент наших ножей составляет 30-40 единиц основных моделей, отличающихся формой и размерами клинка. Кроме того, ножи могут отличаться типом и материалом рукояти, способом ее крепления к хвостовику клинка и элементами декора. Таким образом, эти 30-40 базовых моделей трансформируются в 100-150.

– В чем выражается Ваш подход к изготовлению рукояти?

– Во-первых, должна быть соблюдена техническая составляющая: нож должен «держать» нагрузку. Во-вторых, важным аспектом является подбор материалов: то ли это кожа, дерево или рог оленя, сайгака, лоси. Широта ассортимента в данном случае определяет активность спроса. И, в-третьих, эргономика рукояти, то есть удобство использования, как правой, так и левой рукой.

Длина рукояти во многом зависит от назначения ножа и размера ладони

будущего владельца, но, на мой взгляд, должна быть не менее 125 мм. Еще одной важной составляющей является полнота рукояти, значение которой напрямую зависит от комплекции кисти заказчика. Если же ножи изготавливаются для розничной реализации, предполагается несколько типоразмеров рукоятей, для того, чтобы каждый клиент мог подобрать для себя наиболее подходящий нож.

При этом мы не занимаемся изготовлением так называемых ортопедических рукоятей, которые удобны только при одном хвате – прямом. А нож должен быть удобен при работе любым хватом.

– Какие материалы Вы используете для отделки ножа, его декора?

– Если ножи рядовые, то есть, рабочие, основным элементом декора является применение той или иной породы древесины, особенно экзотических сортов, например эбена – он красив, хорошо полируется, но несколько безлик или, скажем, американского палисандра, который при правильном подборе хорошо вскрывает текстуру. Используются и более экзотическая древесина – ярра, какаболу, вэнги.

При изготовлении рукояти используется также кожа, что особенно актуально для зимнего использования ножа, например, на охоте. Кожа всегда «теплая», буквально нагревается в руке в течение нескольких секунд, легко впитывает влагу, кровь, жир и в руке держится лучше всего.

Для рукоятей так называемых подарочных или интерьерных ножей используется рог. Для этих ножей важнейшей составляющей является уровень декора. Функциональность в таких ножах отходит на второй план, но это не значит, что она игнорируется, совсем даже наоборот. Для эксклюзивных моделей используется бивень моржа, бивень мамонта, слоновый бивень, зуб кашалота и драгоценные породы дерева. Навершие и упор в таких ножах изготавливается из материалов, оговоренных заказчиком, часто драгоценных металлов – серебра, золота всевозможной пробы – белого, желтого, красного и декорируется драгоценными камнями: бриллиантами и рубинами.

– В каком ценовом сегменте вы позиционируете свои изделия?

– Рядовые ножи с клинком из дамасской стали – от трехсот до пятисот долларов. Ножи, декорированные драгоценными металлами, предлагаются по цене от полутора тысяч долларов. Верхний ценовой сегмент зависит исключительно



Кабинетный набор «Дракон»

но от фантазии и платежеспособности заказчика.

– Для изготовления клинков Вы используете только дамаск или еще другие материалы?

– С нержавейкой в данный момент не работаем, используем сейчас в основном только дамаск.

– Чем это вызвано, ведь многие пользователи не воспринимают ножи из дамасской стали в качестве рабочих?

– Во-первых, существует такое понятие как ножевая мода, и сейчас в моду прочно вошел дамаск, появилось огромное количество кузнецов, освоивших его изготовление. Во-вторых, общепринятая для изготовления высококлассных ножей нержавейка марки 95Х18, с которой мы раньше работали, сейчас в дефиците, нелегко также найти хорошего кузнеца и термиста, способного обработать эту сталь, к слову сказать, очень капризную в обработке. Кузнецов, работающих с дамасской сталью, гораздо больше – как в числе украинских, так и российских мастеров.

– Расскажите об особенностях монтажа...

– В своих ножах мы используем всадной и сквозной монтаж. При сквозном монтаже используется болт с резьбой М10, который прикрепляется к хвостовику клинка. После термообработки клинка хвостовик подлежит отпуску, после чего осуществляется прикрепление болта, на который затем навинчивается гайка. Посредством гайки осуществляется стяжка элементов рукояти, обеспечивая прочный монтаж. Негативная составляющая такого монтажа

– увеличение массы ножа, что не всегда бывает приемлемо на практике.

Тем, для кого критичен каждый грамм носимого груза, следует обратить внимание на ножи с всадным монтажом рукояти. Последний, кроме уменьшения веса, позволяет осуществлять художественную отделку материала рукояти, тонкую филигранную работу по выборкам на рукояти, по вскрытию текстуры древесины.

– Некоторые представляемые Вами ножи богато украшены драгоценными металлами и камнями. С вами работает ювелир?

– Действительно, мы очень тесно сотрудничаем с таким ювелиром как Андрей Примаченко. Справедливо ради следуем отметить, что львиную долю элементов декора наших композиций Андрей придумывает сам. Он может работать с различными металлами, использует различные техники. Отделка серебром, драгметаллами, закрепление камней, изготовление подставок из мрамора – это все его работа.

– Где идеи черпаете?

– Как ни странно, идеи приходят сами собой. Бывает даже доходит до смешного: иногда ночью я могу проснуться оттого, что во сне мне явился образ ножа. Я вскакиваю, включаю свет, беру бумагу, карандаш и стараюсь воспроизвести облик ножа по памяти. А уже потом, днем его дорабатываю. Или бывает, что во время просмотра исторического кинофильма или телепередачи в кадре мелькнет какой-то интересный образец. В этом случае я также стараюсь его запечатлеть.

Беседовал Виктор Юрьев
фото автора и О. Лесючевского



Авторская композиция «Волк». Общий вид и фрагменты



Авторская композиция «Гепард»



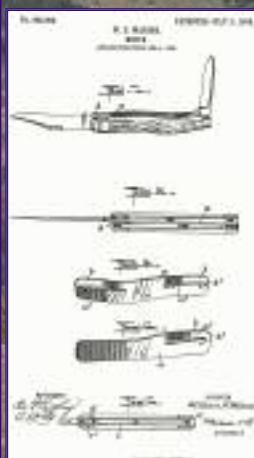
Авторская композиция «Ящерица»



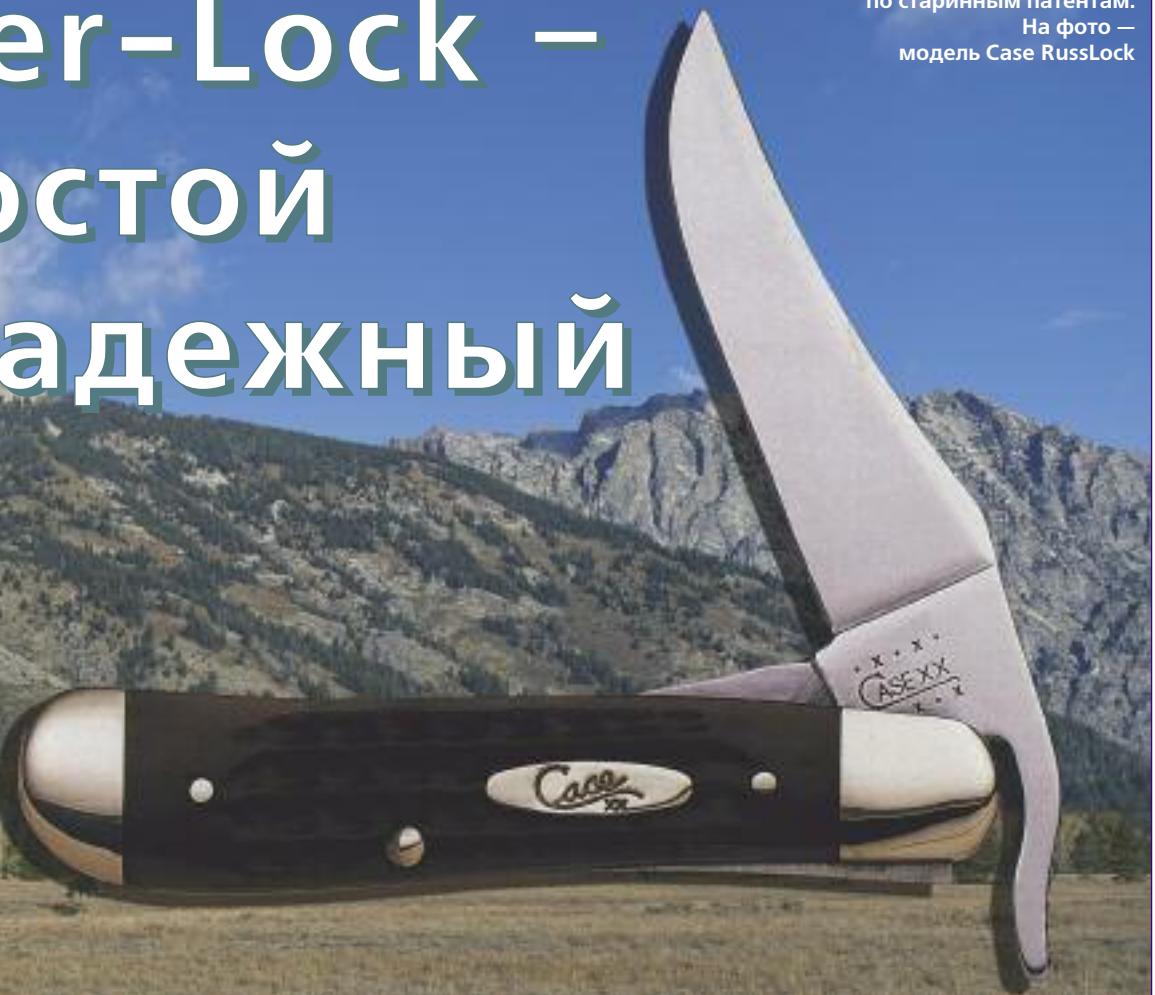
Авторская композиция «Охота на архара»

Liner-Lock – простой и надежный

И в наши дни производят ножи по старинным патентам.
На фото – модель Case RussLock



Патент Вильяма
Франклина Уотсона
1906 года



Александр МАРЬЯНКО,
г. Москва

ОТ РЕДАКЦИИ

Полагаем, что отечественным любителям короткого клинка Александр Анатольевич Марьянко в особом представлении не нуждается. Он является автором многочисленных публикаций на страницах российских специализированных изданий и Интернет-сайтов, а также автором нескольких книг по ножевой тематике (особенно хочется отметить своеобразную «ножевую энциклопедию» – справочник «В помощь выбирающему нож»).

Александр Анатольевич любезно откликнулся на предложение редакции украинского специализированного журнала «Клинок» рассказать на страницах издания о самом популярном механизме фиксации клинков складных ножей – Liner-Lock.

Замок складного ножа, построенный по принципу запирания пятки клинка плоской консольной пружиной и известный под названием «лайнер-лок» (Liner-Lock), за последние два десятка лет стал одной из наиболее модных и распространенных конструкций фиксаторов откидных клинков однопредметных ножей.

Не в последнюю очередь на это повлияла технологичность конструкции замка, позволяющая добиваться удовлетворительной надежности даже при кустарном изготовлении. На популярность этого способа фиксации также оказал влияние начавшийся в 1990-х гг. бум на «тактические» складные ножи, производство которых быстро освоили и ножевые фирмы – производители серийной продукции. И хотя подлинный расцвет этой схемы фиксации клинка пришелся на конец XX века, самой идее «лайнер-лока» уже более 100 лет.

Надежность плюс технологичность

На рубеже XIX и XX веков наиболее распространенной схемой фиксации откидного клинка складного ножа как в разложенном, так и в сложенном положении, являлась плоская пружина, зак-

репляемая на спинке рукояти (называемая также «сконцевой») и подпирающая пятку клинка. В разложенном положении клинка пружина фиксировала его от непроизвольного складывания, а в сложенном не позволяла клинку разложиться. С учетом целевого (аккуратного) использования карманных и перочинных ножей, надежность подобной

схемы рассматривалась производителем как вполне достаточная.

Ножи для тяжелых работ имели более сложные разновидности замков, типа Back-Lock: когда на запирающей пружине выполнялся выступ, входящий в зацепление с пазом на пятке клинка. Либо, наоборот, – на пятке клинка выполнялся выступ, входящий в зацепление с отверстием на плоском конце запорной пружины по типу навахи. Подобные схемы фиксации тогда были сравнительно редки, для тяжелых работ обычно использовались нескладные ножи. Поэтому такие фиксаторы, как правило, появлялись либо в ответ на ужесточение правовой ответственности за ношение обычных ножей, либо на отдельных клинках специальных моделей, например, охотничьих. Сложность подгонки элементов такого фиксатора существенно повышала себестоимость ножа, поэтому на многопредметных моделях стопором оснащался, как правило, только основной клинок.

Тем не менее, требования к средствам обеспечения безопасности при манипулировании складным ножом, исключающим порезы при случайном складывании клинка, звучали от пользователей еще в XIX веке. Решение вопроса надежной блокировки всех или только отдельных откидных предметов было найдено двумя сотрудниками американской ножевой фирмы «Каттараугус» (Cattaraugus) – Вильямом Франклином Уотсоном и Роем Чедвиком. Идея, защищенная 3 июля 1906 года патентом №825.093, была проста и технологична: традиционная сконцевая пружина, расположенная на спинке рукоятки, дополнялась «язычком» – пластинчатой консольной пружиной, выполненной посредством Г-образного пропила из плашки. Будучи несколько отогнута во внутрь рукояти ножа, она являлась дополнительным блокиратором откидного предмета в рабочем положении на случай, если с удерживанием клинка не справлялась основная пружина. Для того чтобы перевести откидной предмет в сложенное положение, необходимо было просто прижать стопор к накладке путем воздействия на выступающий полукруглый «гребень» и вернуть клинок в паз рукояти. Для удобства доступа к стопору его «гребень», на который нажимали пальцем, выходил за обводы накладки. Позже, для того чтобы стопор не ухудшал эргономику рукоятки, выступающую часть убрали, а на накладке стали выполнять полукруглые выборки. Несомненным достоинством схемы, наряду с простотой и технологичностью, была возможность оснащения стопором любого

из откидных предметов складного ножа. Либо все предметы сразу, за исключением крепящихся на спинке рукояти.

Однако, несмотря на такие широкие возможности, наиболее часто фиксатором оснащался только один предмет. Причем не клинок, а... отвертка.

В помощь электромонтажнику

Широкое распространение электрических установок уже в конце XIX века обусловило появление специфических профессий. Таких, например, как линейный монтер. К тому же периоду относится и появление специального монтерского инструмента – гибрида складного ножа и отвертки, который возможно было носить в кармане или сумке для выполнения простейших операций: отрезания провода, разборки розетки, зачистки жилы от изоляции.

На таких моделях отвертка выполнялась либо как отдельная выпирающая нескладная деталь, либо делалась откидной в целях миниатюризации инструмента. Первый вариант, широко применявшийся в Англии и России, был надежен и технологичен, но не очень удобен: торчащий шлиц рвал карманы и цеплялся за все подряд. С откидным вариантом было не лучше. Традиционный пружинный фиксатор, аналогичный используемому на клинке, не годился – под действием вращательных и попречных нагрузок, возникающих при работе с винтами и шурупами, откидная отвертка так и норовила сложиться.

Используя идею Уотсона-Чедвика, американские производители решили дополнить традиционную сконцевую пружину, расположенную на спинке рукоятки, еще одной – консольным «язычком», выполненным посредством Г-образного пропила из плашки. К началу 30-х годов началось широкое использование этого дополнительного блокиратора на серийных ножах для линейных монтеров. Одной из наиболее известных моделей, нашедших широкое применение и в гражданской сфере, и среди военных, стал нож TL-29. Изготовленный по заказу военного ведомства США он так и назывался – инструмент для

Модель Kershaw Double Duty



И в современных инструментах используется фиксатор типа Liner-Lock. На фото – многофункциональный инструмент Leatherman Wave





Складное мачете A-1



Складное мачете фирмы Camillus



В многопредметном ноже Buck Summit фиксаторами типа Liner-Lock стопорятся три инструмента из четырех

линейного монтера тип 29 (Tool for Lineman – TL-29, Military Specification, Knife, Pocket, TL29, MIL-K-13419 (SigC)). Эта модель, производимая до сих пор, является подлинным «долгожителем».

Фермеры и летчики

Наряду с моделями для электротехников, дополнительный блокиратор применялся также в ножах для тяжелых работ и, прежде всего, фермерских: обрезочных садоводческих и универсальных моделях. В отличие от монтерских, дополнительным блокиратором оснащались несколько предметов: клиники различного назначение и пилки. Вскоре фермерские модели облюбовали... летчики.

Оснащение летных экипажей ножами выживания было отмечено уже в конце 1930-х гг. При выполнении учебных и боевых задач перед летным составом могла возникнуть необходимость экстренного покидания машины, приземлившейся в аварийном режиме по причине повреждений, полученных от средств ПВО противника, либо вследствие технических неполадок. Достаточно «жесткая» встреча с землей способствовала деформации фюзеляжа и заклиниванию бортовых люков, что требовало от экипажа поиска иных выходов. Нож был призван помочь экипажу при возникновении аварийной ситуации бороться с конструктивным несовершенством боевой техники, а также повышать шансы экипажа на выживание после оставления поврежденного борта в отдаленных районах. До появления специальных моделей для выполнения этих задач пилотами и снабженцами BBC производились закупки ножей из числа доступных на гражданском рынке.

Так, американскими снабженцами в годы второй мировой войны для нужд летчиков у фирм Colonial Cutlery Co. и United Machine & Tool Co. производились закупки массивных складных двухпредметных «фермерских» моделей, известных как Giant Jack Knife или Navy Pilots, 6". С противоположных концов рукояти этих ножей размещались оснащенные консольным стопором клинок и откидная пилка, иногда с отверткой на конце. Нож комплектовался парусиновыми поясными ножнами и, в целом, недурно справлялся с возложенными на него функциями –

разрезать поврежденный плексигласовый колпак самолета.

С началом боевых действий военное ведомство озадачилось разработкой специальной модели складного мачете выживания для пилотов. В 1942 году летный спасательный комплект B-2 (Kit, Emergency, Type B-2, Jungle Back Pack) пополнился складным мачете A-1 с клинком длиной 254 мм и кожаными ножнами пистолетного типа (Machete with Scabbard /Type A-1/NO. 48C3839). В сложенном положении скругленный на конце клинок мачете убирался в рукоять менее чем наполовину. Для защиты от травм выступающей частью клинка использовался специальный металлический чехол, надеваемый на лезвийную часть перед его складыванием. В его выпуске были задействованы производственные мощности фирм Case, Camillus, Cattaraugus, Imperial.

Однако увеличение габаритных размеров ножа существенно ухудшило надежность конструкции. Замок при ударах, вследствие упругих деформаций стопора и его выбивания из зацепления с пяткой клинка, норовил открыться и освободить клинок, угрожая, таким образом, пальцам руки. Учитывая отзывы летчиков и по результатам испытаний, проведенных в 1944 году, складной мачете был существенно переделан. Что, впрочем, не улучшило его качеств: в 1944 году военные от него отказались. За три с небольшим года в войска было поставлено около 300 тысяч единиц подобных изделий.

Скаутские и армейские модели

Более длительный срок «жизни» «лайнер-лока» был уготован на многопредметных ножах для скаутов. Основатель скаутского движения Роберт Баден-Пауэлл традиционную морскую модель с откидным клинком сделал обязательной деталью экипировки английского скаута еще в 1908 году. Американцы быстро переняли и идею скаутского движения, и его атрибут – складной нож. Модель для североамериканских скаутов представляла собой «сконцептой» нож с клинком-«лещиком» и отверткой-открывалкой для бутылочных пробок с одного конца, а также свайкой-пробойником и консервным ножом – с другой стороны. Модели для скаутов самого юного возраста (Cub Scouts – «Детеныши» – мальчики 7-11 лет) в целях безопасности до сих пор оснащаются фиксаторами клинка и отвертки-открывалки. Мера отнюдь не лишняя для тех, кто только начинает свое знакомство со складными ножами.

К концу 1930-х гг. ножи для скаутов производились сотнями тысяч штук в

год. Большинство современных (воспитанных с детства на скаутских «складниках») копиев выживания в условиях дикой природы из США, Канады, Великобритании и Австралии до сих пор предпочитают складные «многопредметники» всем остальным моделям ножей выживания. Многие из бывших скаутов захватили с собой любимые ножи, отправляясь защищать свою страну в годы второй мировой войны. Скаутские модели оказались крайне востребованы не только среди военных медиков, но и морской пехоты, моряков, солдат сухопутных войск.

Вскоре военное ведомство начало организованные закупки многопредметных моделей. К 1944 году предпочтения интендантов армии и флота окончательно сформировались в пользу «неубиваемых» цельнометаллических конструкций: место латуней и бронзы на проставках и плашках заняла нержавеющая сталь с насечкой поверхности для удобства удерживания. Так, поставляемые по армейскому контракту складные ножи армии США на основе скаутских моделей, получили название U.S. Military Knife (United States Government Spec MIL-K-818) и еще более длинное, «натовское», Pocket Knife, NATO Serial Number 5110-00-162-2205.

В 1950-х гг. швейцарские производители Victorinox и Wenger S.A. существенно увеличили производство многопредметных складных ножей, в том числе и для армии. Армейские модели вначале напоминали американский MIL-K-818, но в 1990-х гг. швейцарцами было разработано несколько оригинальных моделей, на которых вновь появился дополнительный блокиратор основного клинка. В наши дни модельный ряд армейских и спасательных моделей этих фирм оснащается блокираторами, конструкцию которых Уотсон и Чедвик запатентовали более 100 лет назад. Проблему недостаточной надежности этой схемы фиксации при ударных нагрузках швейцарцы решили путем оснащения ряда моделей дополнительным ползунком-блокиратором, надежно фиксирующим консольную пружину в открытом положении.

Крутой Уокер

Многочисленные попытки улучшения конструкции фиксатора-«лайнера» неоднократно предпринимались изобретателями и рационализаторами на протяжении всего XX века. Их практическая реализация в массовом производстве, как правило, была осложнена либо достаточно жесткими требованиями по допускам и посадкам сопрягаемых деталей улучшаемого стопора, либо низкой технологичностью и недостаточ-

ной эргономичностью решения. Лишь в 1981 году «лайнер-лок» в его современном виде был представлен миру любителями ножей известным американским ножовщиком Майклом Уокером (Michael L. Walker). Неизменным в его конструкции остался только базовый принцип – использование консольной пластинчатой пружины-стопора. Все остальное было переделано самым радикальным образом.

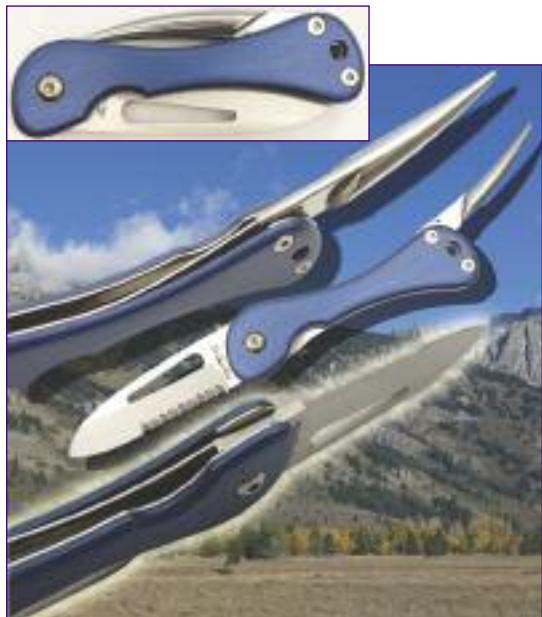
Майкл отказался от сконцевой пружины на спинке рукояти, сочтя, что две пружины для одного клинка – многовато. Ее место занял упор под тыльную часть пятки клинка. Пластинчатая пружина-стопор в версии Уокера блокирует клинок в разложенном и сложенном положениях. В основе его работы лежит фиксация клинка в трех местах: поворотной оси, стопорном штифте и контактной зоне опорных плоскостей пятки клинка и пластины-стопора. Передача сжимающего усилия от пластины-стопора выбирает продольные люфты и приводит всю систему в жесткое напряженное состояние.

Сам стопор пришлось немного доработать: люфты при подобной схеме были совершенно недопустимы. Контактные плоскости пятки и стопора на «лайнерах» аккуратно подгоняются между собой, хотя при этом и приходится «ловить угол» в 7-9 градусов, обеспечивающий надежность фиксации без риска «зажевывания» стопора.

Кроме силы бокового давления на пятку сложенного клинка со стороны самой пластины-стопора, в конструкции замка нет элементов, которые бы фиксировали клинок в этом положении. По этой причине в пластине-стопоре дополнительно закрепляется небольшой закаленный стальной шарик, являющийся фиксатором клинка в сложенном положении. Заходя в гнездо сферической формы на пятке, этот своеобразный фиксатор, используя усилие изогнутой пластины, удерживает клинок от самопроизвольного раскладывания. Примечательно, что именно эту деталь многочисленные пластины-стопоры замка Уокера проигнорировали в своих ножах, следствием чего стал достаточно высокий травматизм по причине самопроизвольного раскладывания ножей с упрощенным «лайнер-локом» при ношении в карманах и сумках.

«Тактический» бум

Простота, технологичность и надежность замка вызвала подлинный восторг коллег Майкла. Надежность, ремонтопригодность и неприхотливость снискали ему множество поклонников среди изготавителей и пользователей. Кроме того, его конструкция позволяла



Пример использования фиксатора типа Liner-Lock в боцманском ноже. На фото – общий вид и фрагменты модели 233 итальянской фирмы Fox Cutlery



Нож швейцарской фирмы Victorinox – Trailmaster – современное воплощение патента Уотсона-Чедвика столетней давности

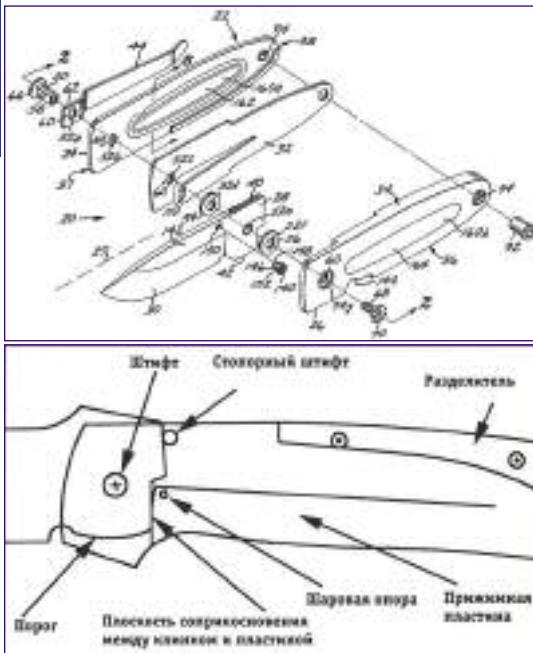
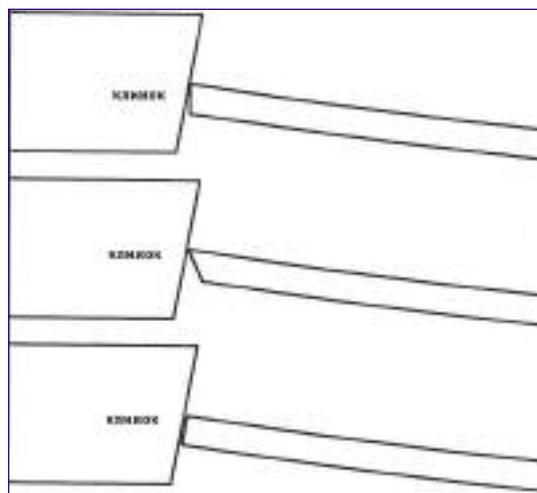
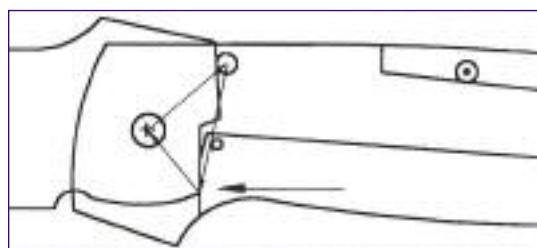
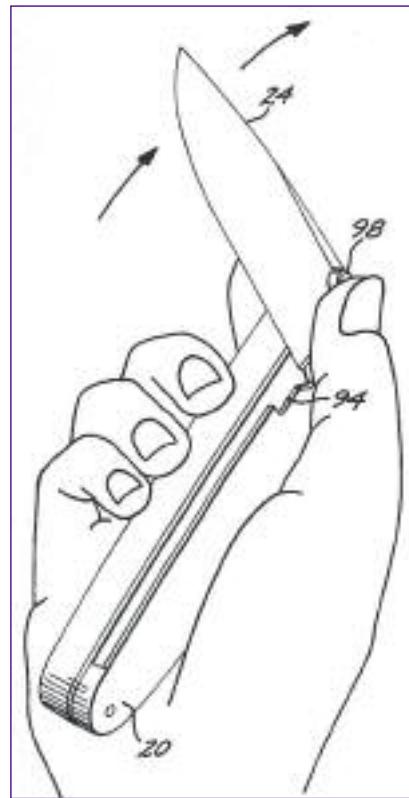


Схема фиксатора типа Liner-Lock



Схематическое изображение раскладывания/складывания ножа с фиксатором типа Liner-Lock

раскладывать и складывать нож большим пальцем удерживающей руки. Например, у фиксатора типа «бэк-лок», наряду с естественными технологичными трудностями, связанными с его изготовлением, был и дополнительный «минус» – мощный фиксатор хотя и обеспечивал замку высокую надежность, но и делал раскладывание ножа одной рукой тяжелым и неудобным. Так что идея «лайнер-лока» была воспринята «на ура», поскольку надежность такого стопора не мешала раскладывать и складывать нож одной рукой. К началу 90-х гг. мощные «тактические» складные ножи начали покорять североамериканский рынок, вытесняя некогда популярные «боуи», кинжалы и танто.

Многие считают, что изобретение Майкла полностью изменило облик современного складного ножа, как в сегменте авторских моделей, так и в сегменте серийно изготавливаемых ножей. Сегодня Уокер – несомненный авторитет и классик жанра, ножи которого, стоимостью несколько тысяч долларов, считаются завидным приобретением для коллекционера.

Польстившись на кажущуюся внешнюю простоту, многие производители бросились изготавливать ножи с этим замком, но некоторых постигло жестокое разочарование.

Особенности конструкции

Хотя такой замок не очень требователен к соблюдению допусков и посадок при подгонке составных деталей, базовые принципы его конструирования должны быть соблюдены. В противном случае нож становится просто травмоопасным, что на первых порах подтверждало личным опытом не только частники, но и некоторые фирмы, в спешке наладившие производство моделей с такой схемой запирания клинка.

Помимо особенностей подгонки контактных зон стопора и пятки, важна длина стопора и глубина его захода на пятку: она не должна превышать трети – половины ширины клинка.

Удобство «однорукого» извлечения клинка требует плавной работы шарни-

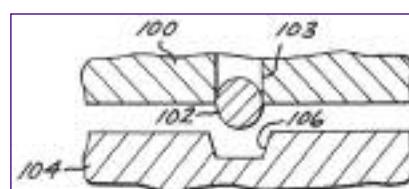


Схема шарика-фиксатора клинка в сложенном положении

Наиболее работоспособным является последний вариант пластины-стопора, как обеспечивающий наиболее легкое движение при разблокировании фиксатора

ра за счет низких значений коэффициента трения: обычно для этого на ось между клинком и плашками устанавливают шайбы из бронзы или фторопластика.

Другая особенность стопора – это «утопленная» форма той его части, в которую упирается палец руки при складывании ножа: необходимо исключить непроизвольную разблокировку фиксатора складками кожи ладони при плотном обхвате рукоятки.

Важным аспектом является надежность фиксации клинка в сложенном положении, которая обеспечивается за счет соответствия размера и положения стопорного шарика месту и форме гнезда на пятке клинка (нет нужды объяснять, какие последствия могут быть из-за самопроизвольно разложившегося в кармане ножика).

Казалось бы, «лайнер-лок» – это, прежде всего, фиксатор для одноклинкового ножа. Отнюдь! Фирмой Buck Knives в 1996 году был освоен выпуск двухпредметного охотниччьего ножа с фиксатором CrossLock. Два раскладывающихся в противоположные стороны предмета – клинок и скорняжный крюк – были разделены металлической проставкой и размещались на одной оси. По обе стороны оси на проставке было выполнено по отдельному стопору для каждого предмета. Таким образом, технически не составляет труда изготовить многопредметный «сконцевой» нож типа «лобстер» с предметами, откидывающимися в противоположные стороны, с отдельным фиксатором для каждого из них.

Выбираем нож с «лайнером»

Рассмотрим, какие элементы следует проверить у ножа с таким фиксатором при покупке? Прежде всего, продольный люфт: клинок не должен качаться вверх и вниз в разложенном положении. Его причины – неверная подгонка деталей конструкции ножа. Устраняется этот дефект с большим трудом, путем замены стопорного штифта другим, с большим диаметром, или путем замены плашки со стопором целиком. Важна глубина захода стопора на пятку: если стопор смещается вдоль торца пятки клинка вплоть до упора в противоположную плашку, то это свидетельствует о плохой подгонке деталей: такой нож будет подклинивать.

Если при складывании ножа клинок не фиксируется или выпадает при незначительном встряхивании, то налицо неверное взаимное расположение стопорного шарика и гнезда. В этом случае придется переделывать узел фиксации клинка целиком.

Если клинок самопроизвольно складывается после легкого удара по обуху, то причинами такого отказа являются либо недостаточный загиб пружины, либо заточенный под неверным углом скос торца пятки клинка. УстраниТЬ такой дефект зачастую можно лишь путем замены плашки со стопором (страйтесь избегать покупки изделия с подобным «косяком»).

Увеличение усилия складывания клинка после достижения им полузакрытого положения, обычно вызвано слишком сильно выступающим над поверхностью стопора шариковым фиксатором, упирающимся в пятку клинка и мешающим его перемещению. Шарик должен выступать наружу не более чем на величину толщины уплотнительной шайбы шарнира.

Стопор для стопора

В наши дни «лайнер-лок» является своеобразным стандартом в области складных одноклинковых ножей. Одновременно не прекращается работа по повышению надежности этого стопора. Первый путь заключается в общем увеличении габаритных размеров стопорной пружины и рядом производителей предлагаются конструкции повышенной прочности под названием «моно-лок» или «интеграл-лок», где стопор представляет собой часть металлической плашки-накладки, толщина которой достигает нескольких миллиметров.

Минимизация риска случайной разблокировки стопора пальцами руки, удерживающей рукоять, выразилась в развитии целой плеяды конструкций, в которых органы управления «лайнер-локом» смешены в среднюю часть плашек или даже на спинку клинка. Наиболее простым из подобных решений было выполнение в плашке круглого отверстия, через которое и осуществлялся доступ к разблокировке стопора.

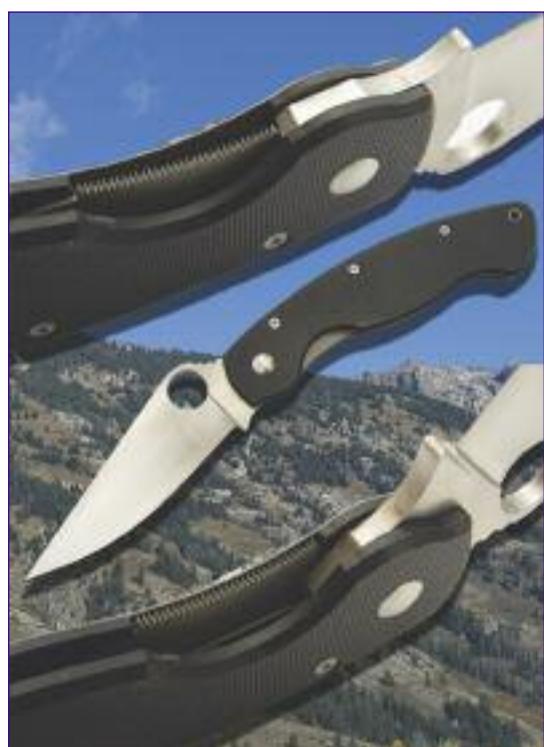
Более интересную конструкцию запатентовали в январе 2003 года Уильям Мак-Генри (William J. McHenry) и Джейсон Вильямс (Jason L. Williams) – патент №6,675,484. За счет фигурных вырезов на плашке, «лайнер» выполнялся в виде



Нож китайского производства под маркой Viking Norway



В модели «Птеродактиль» конструкторы фирмы «НОКС» не предусмотрели наличие шарика-фиксатора клинка в сложенном



Нож Spyderco Military

Нож Buck из серии CrossLock – модель 180 DB Double Blade



Пример фиксатора типа «моно-лок», воплощенного в легендарном ноже Sebenza американского мастера Криса Рива

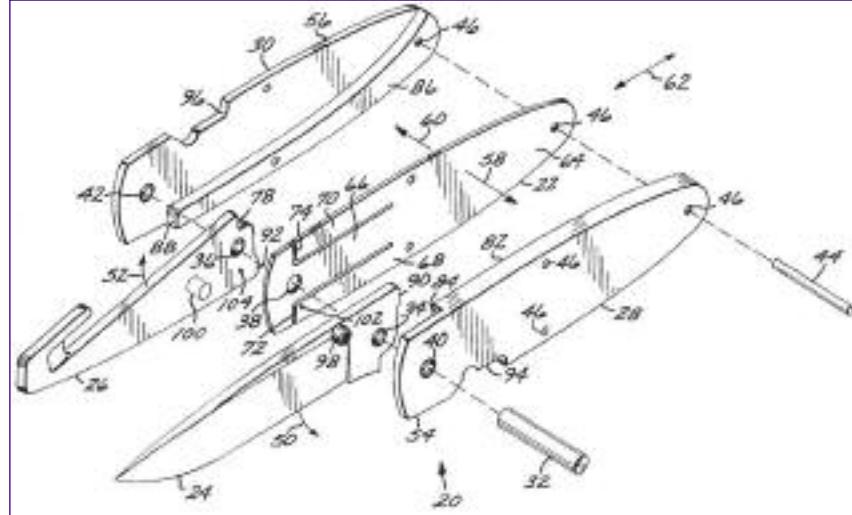
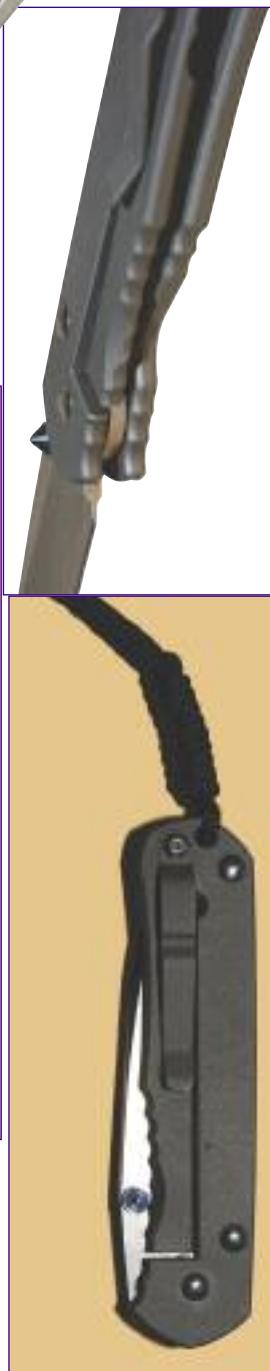


Схема ножей Buck серии CrossLock

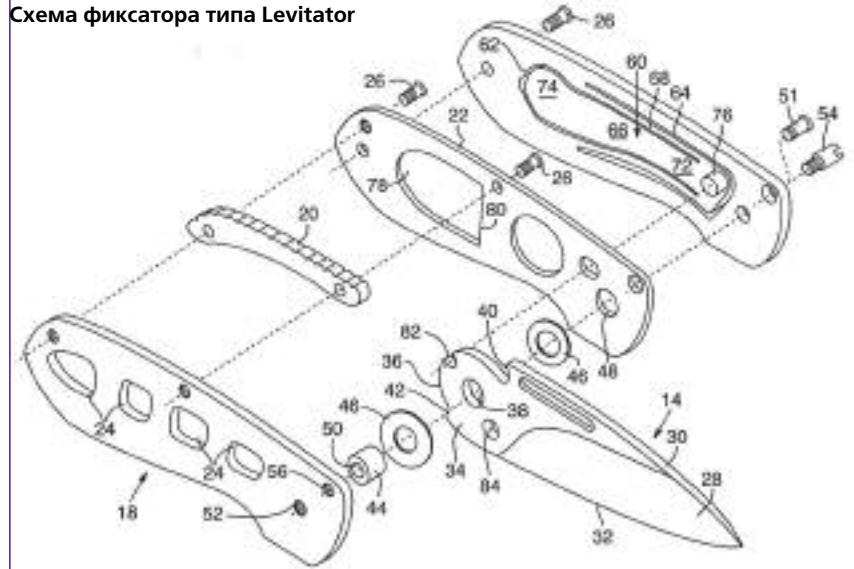
коромысла. Вследствие воздействия пальцем руки на один из концов коромысла происходило выведение из зацепления с пяткой клинка круглой шпильки, закрепленной на другом конце коромысла. Пятка имела два отверстия для фиксации в разложенном и сложенном положениях, что, к сожалению, исключало «однорулое» раскладывание. В исполнении компании Benchmade такой замок получил название Levitator.

Специалисты фирмы Spyderco решили перенести фиксатор на спинку рукояти. Защищенная патентом в январе 2002 года схема фиксации под названием Compression-Lock представляла собой стопор по типу «лайнер-лок», расположавшийся в области спинки рукояти. Поскольку в этой части стопор испытывал нагрузки не на сжатие, а на излом, пластину «подперли» стопорной осью, на которую приходилась не только обычная нагрузка от давления на режущую кромку клинка, но и передавалось усилие через пластину от выступа на пят-

ке при воздействии на обух.

Другой путь повышения надежности фиксации подразумевал использование вспомогательных предохранительных рычажков и ползунков, помещающих в зазор между плашкой и стопором дополнительную распорку. Эта деталь обеспечивала складному ножу надежность, сопоставимую с надежностью нескладных моделей. Так, в 2000 году свет увидела модернизированная версия «лайнер-лока» под названием LAWKS (Lake And Walker Knife Safety), разработанная Майклом Уокером совместно с другим признанным авторитетом американской гильдии ножовщиков – Роном Лэйком (Ron Lake). Сущностью инновации заключалась в оснащении «лайнера» дополнительным подпружиненным рычагом, который надежно поджимал пластину консольной пружины к пятке клинка в разложенном положении. Такая конструкция исключала выбивание стопора из зацепления с пяткой и обеспечивала складному ножу надежность, близкую к надеж-

Схема фиксатора типа Levitator





В плашке ножа SpyderCard выполнено круглое отверстие, через которое осуществлялся доступ к разблокировке фиксатора

ности нескладного ножа. Вообще, Уокером и Лэйком еще в июне 1995 года патентом №496,842 была защищена целая серия подобных рычажных блокираторов стопора.

Таким образом, практичная и надежная схема запирания клинка стопором-пружиной, видоизменяясь и вбирая в себя новые идеи, продолжает оста-

ваться одной из наиболее востребованных ножевой отраслью конструкций. Но, похоже, деятельные рационализаторы на этом останавливаются не собираются, предлагая все новые и новые доработки этого простого и надежного фиксатора...

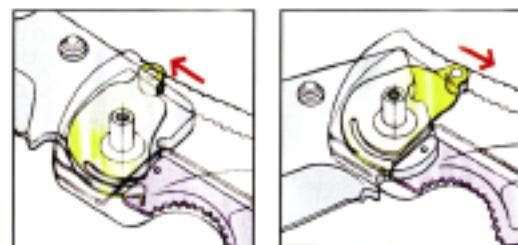


Схема предохранителя LAWKS



Фиксатор типа Compression-Lock



Нож Spyderco Paramilitary оснащен фиксатором типа Compression-Lock



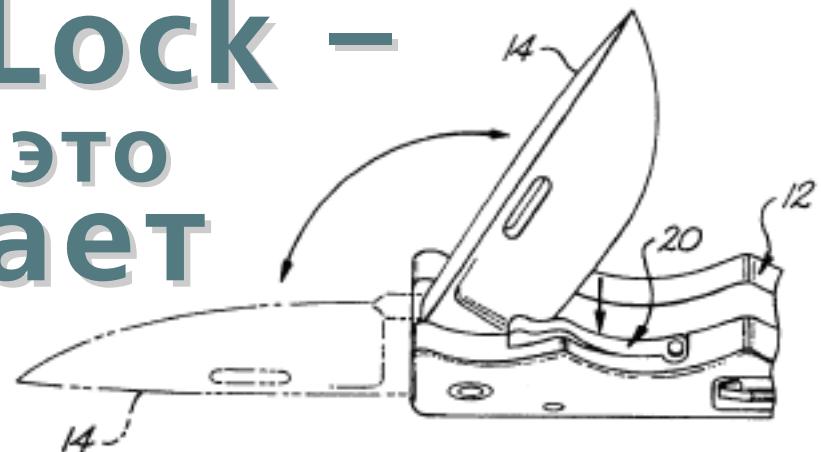
В ноже CRKT Alaska Bwana для фиксатора типа Liner-Lock применен предохранитель LAWKS



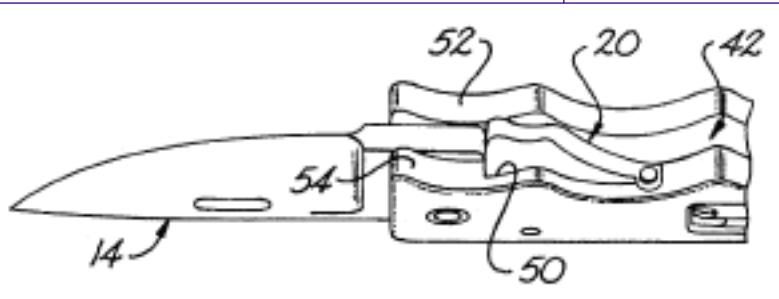
Liner-Lock – как это работает

Сергей МИКИТЮК, г. Киев

С точки зрения строительной механики, пластина-стопор фиксатора «лайнер-лок» представляет собой стержень, нагруженный так называемым «Эйлеровым сжатием» или, иначе, «продольным изгибом» в случае действия усилия «на складывание» при разложенном клинке.



Схемы фиксатора типа Microbar

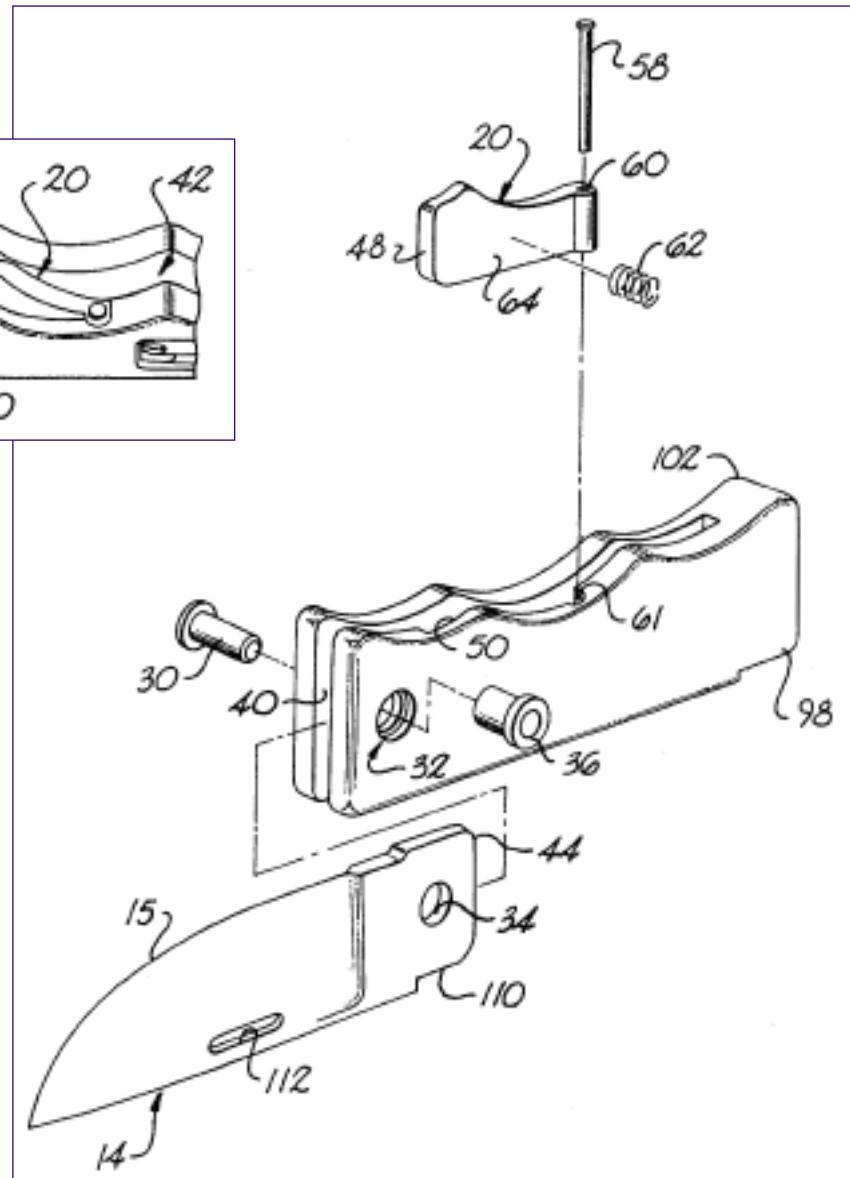


В случае же раскладывания/складывания эта пластина работает как плоская пружина. Требования, предъявляемые к конструкции сжатого стержня и пружины, диаметрально противоположны – это и предопределяет некоторые конструктивные особенности, присущие «лайнер-локу».

Основная особенность сжатого стержня – это так называемая «потеря устойчивости» при достижении определенной (называемой «критической») величины силы сжатия. Потеря устойчивости характеризуется резким увеличением деформации и углов поворота сечений стержня, что в случае «лайнер-лока» приводит к поломке пластины-стопора или к выводу ее из зацепления с пяткой клинка.

Ситуация с «лайнер-локом» усугубляется тем, что в общем случае пятка клинка воздействует на пластину-стопор под углом к ее плоскости и, таким образом, нагружает ее дополнительным изгибающим моментом.

Еще в середине XVIII века великий швейцарский ученый-энциклопедист Леонард Эйлер вывел формулу критической силы. Ее величина находится в прямой зависимости от размеров поперечного сечения стержня; от модуля уп-



ругости (отношения силы к деформации, которую эта сила вызывает) его материала; и в обратной зависимости от квадрата длины стержня.

Вот и получается, что для целей

фиксации пластина-стопор «лайнер-лока» должна быть «покороче» и «потолще», ведь значение толщины в формуле Эйлера находится в кубе, – то есть «пожестче».



Но пружина, на которую необходимо нажимать пальцем, требует противоположного! Она должна быть «погибче» – то есть «подлинней» и «потоньше»!

Искусство конструктора как раз и проявляется в подборе технических решений, необходимых для достижения требуемого компромисса.

Например, в выборе материала для «лайнера-лок».

Титан, чей модуль упругости меньше, чем у легированной стали, позволяет несколько увеличить толщину фикси-

рующей пластины-стопора. При этом усилие, необходимое для ее «отжатия», остается приемлемым, а значение критической силы резко повышается (напомню, значение толщины в формуле Эйлера находится в кубе!). Наиболее ярко такой подход проявляется в фиксато-

раторе типа Compression-Lock фирмы Spyderco – это иной путь решения данного вопроса. Здесь усилие «на складывание» действует не вдоль длинной стороны пластины-стопора, а вдоль короткой. Такое конструктивное решение также резко повышает значение критической силы – вплоть до предела прочности материала – ведь величина критической силы находится в обратной зависимости

от квадрата длины скатого стержня! И при этом уже ничто не мешает выполнять пластины-стопор так, чтобы обеспечить приемлемое усилие ее «отжатия».

Еще дальше пошли инженеры американской фирмы Microtech. Они поступили так же, как это когда-то произошло с рычажным фиксатором back-lock: в «фирменном» фиксаторе Microbar функции стопора и пружины разделены. Стопор представляет собой пластину толщиной несколько миллиметров, шарнирно прикрепленную к одной (правой) плашке рукояти и подпружиненную «простенькой» пружиной, которая постоянно прижимает пластину-стопор к другой (левой) плашке. В этом случае пластину-стопор можно выполнять какой угодно жесткости, а пружину, – какой угодно гибкости (еще в 1996 году подобное устройство было запатентовано наиболее плодовитым изобретателем в современном ножевом мире Вальтером «Блэки» Коллинзом...).

Ну что же, поживем – увидим, какие еще чудеса изобретательности проявили разработчики складных ножей...



рующей пластины-стопора. При этом усилие, необходимое для ее «отжатия», остается приемлемым, а значение критической силы резко повышается (напомню, значение толщины в формуле Эйлера находится в кубе!). Наиболее ярко такой подход проявляется в фиксато-



Нож Microtech Amphibian с фиксатором типа Microbar



рах «моно-лок» (или «интеграл-лок»), представляющих собой часть металлической плашки-накладки рукояти толщиной несколько миллиметров. Для того чтобы обеспечить приемлемую работу фиксатора как пружины, в корне пластины-стопора выполняют округлую выемку глубиной $2/3$ - $3/4$ толщины плашки. Оставшаяся же толщина обес-

Один в поле

В О И Н



Николай АНДРУХОВ

Известнейшая личность в американских ножевых кругах — Lynn C. Thompson — является основателем, идейным вдохновителем и владельцем компании Cold Steel. Герой нашего рассказа родился в Бразилии в семье американского миссионера. Его детство прошло на малонаселенном северо-востоке страны, в доме с земляным полом и без водопровода. Первым языком малыша стал португальский, английский пришлось изучать уже по возвращении семьи в США. Отец Линна, до того как стать миссионером, был фермером, от него сын выучился стрелять и перенял благородную страсть к охоте ради пропитания. В настоящее время Lynn C. Thompson, если судить по веб-сайту Freedom Arms, является одним из наиболее успешных охотников с короткоствольным оружием. Его трофеями украшена не одна страница сайта производителя револьвера M 83 калибра .454 Casull.

В тринадцать лет Линн осиротел, отец скончался от тумора головного мозга. Молодой человек сам финансировал свою учебу, что является частью «пути истинного американца». В полном соответствии с этим кодексом была избрана и профессия, подразумевающая наиболее прямой путь «отъема или увода денег». Линн стал маклером. Однако на досуге наш герой оставался верен своему увлечению: боевым искусствам и холодному оружию. С детства он упражнялся в различных единоборствах: бразильском, английском и тайском боксе, фехтовал на саблях. Следует отметить, что в фигуре Томпсона, за типичной внешностью обитателя офиса скрывается недюжинная сила, хорошая подвижность и координация движений. Как он сам признает: «Да, я ем охотно, но уже свыше 30 лет постоянно упражняюсь».

Однако настоящей страстью нашего героя оставались ножи. К преимуществам данного вида оружия Томпсон от-



Линн Томпсон на охоте в Африке...

носит быстроту и эффективность применения. По его мнению, скоростью реакции нож превосходит длиноклинковое оружие, и не только сравнительно «медленные» меч или саблю, но даже такие «быстрые», как шпага или рапира, а овладение приемами ножевого боя служит хорошей базой для последующего обучения фехтованию любым другим видом оружия.

В 1973 г. Линн Томпсон приобрел первый нож работы мастера-ножовщика Ллойда Пенделтона. В настоящее время компания Cold Steel производит охотничьи ножи его дизайна. И это также часть «американского пути».

Само предприятие было основано в 1980 г. Как объясняет Томпсон, поскольку в ходе его интенсивных тренировок ножи часто ломались, он решил создать собственную фирму (дословно): «чтобы изготавливать более стабильные ножи». В настоящее время в двух отделениях (в Калифорнии и в Техасе) в производстве продукции занято 25 специалистов, а в ее реализации в целом – триста человек, что наглядно демонстрирует основное правило современного маркетинга: «производство – это ничто – реализация это все». Сходный товар всегда можно приобрести в Китае, а теперь и в Турции, вопрос в том, как его продать. И этому нас тоже учит Линн Томпсон.

В ассортимент продукции компании Cold Steel кроме ножевого товара хозяйственно-бытового и спортивного назначения, входит и различное холодное оружие. На первый взгляд, и то, и другое выглядит вполне ординарно. Более внимательное знакомство только подтверждает первое впечатление.

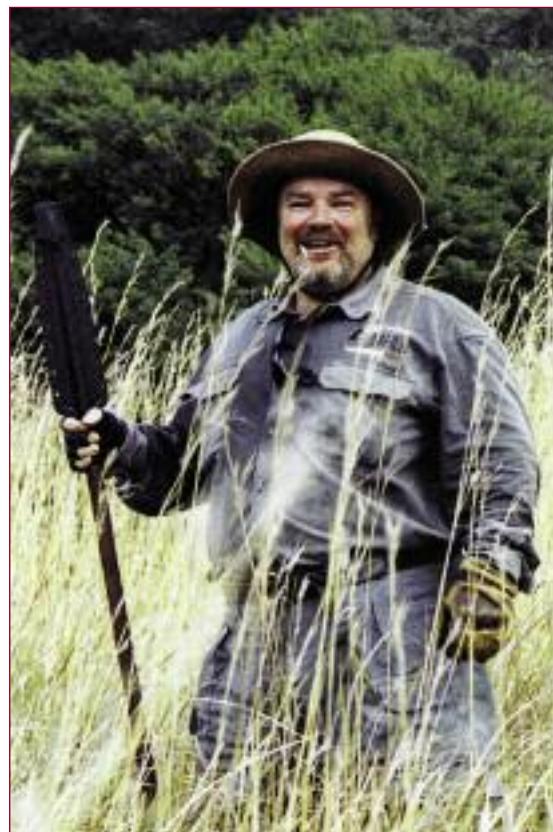
Внешне изделия Cold Steel, особенно всевозможные алебарды (Hellebarde), боевые топоры (Bad Axe), чеканы (War Hammer), томагавки (Frontier Hawk) и малые саперные лопаты (Special Forces Shovel), напоминают скобяной товар советского «ширпотреба». Характерное черное покрытие металлических частей, некрашеное дерево черенков и выступающие гайки наверший, лишь усиливают впечатление дежа-вю. Не внушает доверия и high-tech-дизайн новоделов оружия различных этнических культур. Все эти «ногалес», «кхукри», «панги» с покрытыми эпоксидным лаком клинками и рукоятями из резины (Kraton), «ассегаи» в пластмассовых ножнах или African Walking Stick из полипропилена – и выглядят, и являются типично американским китчом.

На этом фоне особенно отрадное впечатление производят отдельные изделия компании Cold Steel. Так, сабля 1796 Light Cavalry Saber или меч «в полуторы руки» с клинками, пригодными для фехтования (англ. Fencing-Grade), на порядок превосходят даже качественные индийские или испанские костюмные (англ. Tailor-Grade) новоделы. Можно со всей ответственностью порекомен-

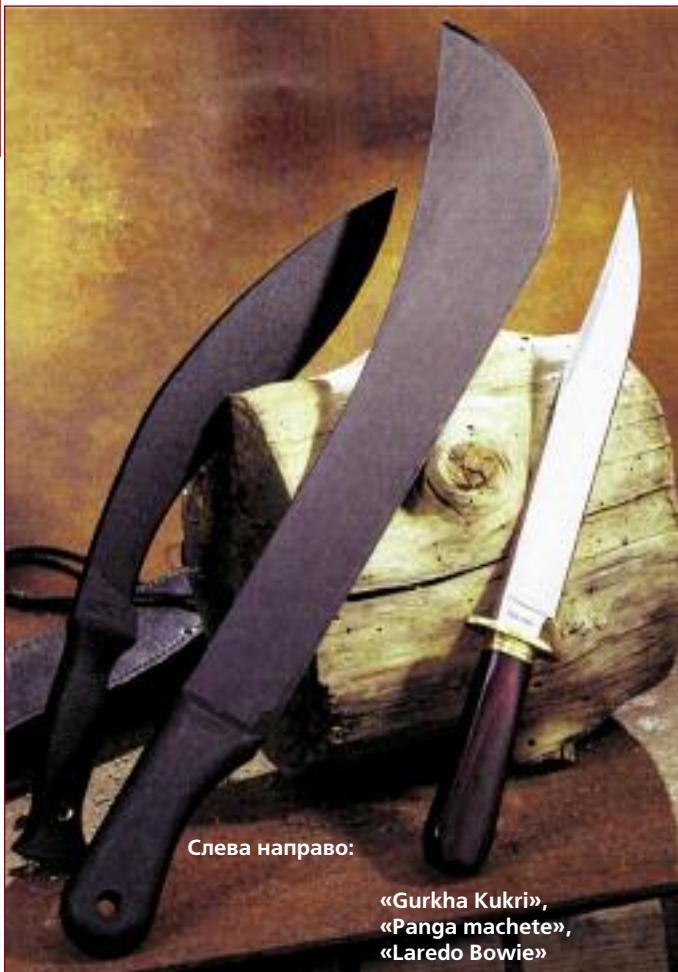
довать пользователям и ряд других классических изделий от Cold Steel: ножи в стиле «танто» или «боуи».

Несомненно, что во всех изделиях компании Cold Steel заметно влияние самого Линна Томпсона. К его привлекательным чертам относится и такое редкое в наши дни качество, как отсутствие преклонения перед всяческой «азиатщиной» в боевых искусствах. «Не верно, будто европейские, античные или средневековые техники боя на мечах были бы беспомощны против дальневосточных или мало разработанными. Безусловно, они были иными, но не менее эффективными». Золотые слова, европейцы прошли с мечом весь мир и все эти индийские, китайские и японские «кужимки и прыжки» отнюдь не изумляли европейских наблюдателей XIX ст., за которыми стояла вся мощь европейских техник фехтования.

Поэтому именно фирменный тренировочный центр в Вентуре, штат Калифорния, с 1980 г. составляет вторую стратегически важную опору бизнеса Томпсона. В 2004 г. состоялся первый «Cold Steel Challenge». В лучших традициях Martial Arts (как игр, так и фильмов) участники данного турнира упражнялись в единоборствах, метали копья и томагавки, лазили по деревьям, сверкали глазами... По словам организатора:



...с копьем-ассегаи собственного изготовления



Образцы продукции Cold Steel (слева направо): «Desperados» с клинком типа nogales; «Master Hunter Plus» с разделочным крюком; «Delta Dart» изготовлен из пластмассы Zytel; метательный нож «True Flight Thrower» напоминает «стрелки», применявшиеся в Белоруссии и Польше еще в XIX ст...

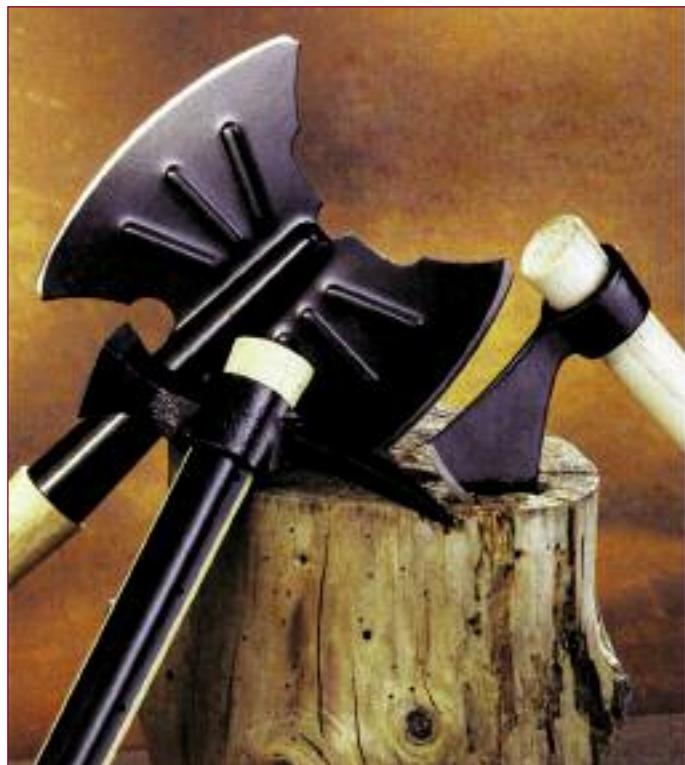
«Мы изрядно влетели, однако часть денег наши заказчики все же отбили». В 2005 г. в турнире приняло участие уже свыше 200 человек.

В 2006 г. данное мероприятие состоялось 7-8 октября. Согласно правилам участники вели поединки в защитных шлемах, перчатках, наколенниках и бандажах. Оружие – эластичные кийки длиной с большой нож. Достаточно просмотреть одну видеокассету, чтобы понять, зачем подобные мероприятия проводятся.

Производство и распространение собственной видеопродукции является третьим элементом маркетинговой стратегии Томпсона, и, пожалуй, самым успешным. Достаточно указать на такой ее элемент, как «тесты». С легкой руки Томпсона взрослые люди по всему миру, даже в Украине, пробуют рубить ножами концы манильского и «не-манильского» троса или колоть ими дрова для мангалов, а затем протыкать ими же дверцы автомобилей и после этого брить волосы затупившимися лезвиями, наконец зажимать острия ножей в тиски и сгибать их, пока те не сломаются... Да что соотечественники, даже вполне компетентные члены ABS (American Bladesmith Society) переняли подобные методики испытаний «шедевров» (экзаменационных изделий) своих учеников и мастеров.

Сам Томпсон объясняет свои действия вполне невинно: ему, дескать, хотелось не столько продемонстрировать качество своей продукции, сколько узнать, «как она работает». Судя по фильму, где дизайнер и режиссер в одном лице набрасывается с мишенским боевым топором на гипсокартонную перегородку своего офиса, работает она неплохо, пример заражает своим динамизмом. Впрочем, подобная «экспериментальная археология» не должна удивлять зрителя. Линн Томпсон, как и большинство его соратников по Cold Steel, считают себя воинами, идеал которых восходит ко временам древней американской истории периода Революции. Такой воин, по мнению Томпсона, является центральной фигурой общества, которое он призван защищать и беречь. «И этим я отличаюсь от большинства моих конкурентов» – заявляет американский герой.

К слову, променяв с похвальным американским практицизмом, ветряные мельницы на гипсокартонные перегородки, Томпсон сохранил изрядную долю присущего рыцарям бескорыстия. «Многие тысячи фунтов мяса» от порубленных им в боевом азарте свиных и говяжьих полутуш, были переданы на кухни для неимущих. Даже



«Bad Axe» – двойной топор в мишенском стиле
 «War Hammer» – боевой молот (чекан)
 Томагавк «Frontier Hawk»...



слон, добытый и собственноручно разданный им на порционные части (что наглядно демонстрирует зрителям высокое качество охотничьего ножа Master Hunter Plus) был до последнего антреюка роздан намибийским аборигенам по случаю Дня Независимости. Вот он, деятельный гуманизм «пути американца».



Линн Томпсон и его излюбленный прием ножевого боя



Участники Cold Steel Challenge



Правильно избранная маркетинговая стратегия приносит ожидаемые плоды. Силовые ведомства федерального правительства, держащие в ежовых рукавицах всю Америку, обратили внимание на «Warrior Lifestyle» нашего героя. В 1991 г. Navy SEALS официально приняли на вооружение его Survival Resque Knife (SRK). После того, как Томпсон провел семинар по ножевому бою с сотрудниками Drug Enforcement Agency, руководство агентства распорядилось выпустить в его честь специальный памятный жетон. Хотя объективно, вся боевая техника Томпсона сводится к уклонениям от выпада противника, обычно по схеме «шаг влево – назад», захвата и атаки предплечья его вытянутой руки.

Что еще? Для разрядки герой нашего рассказа читает и смотрит «видео»,

Определить победителя турнира по метанию копий будет непросто

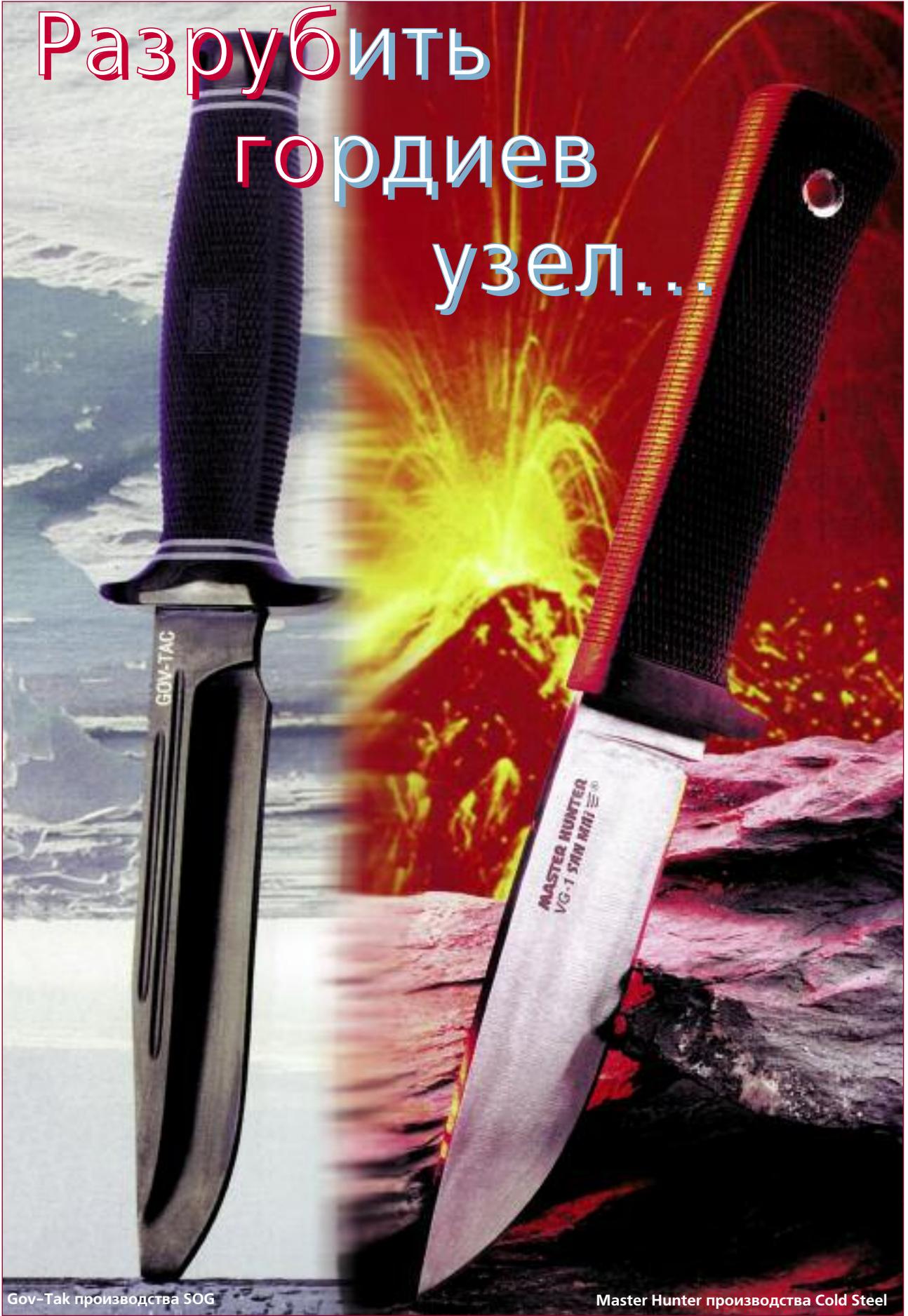
обычно – на темы единоборств и холодного оружия, имеет неплохую библиотеку – на те же темы. Семья содержит Quarter Horse (ковбойских лошадей). Впрочем, ими больше интересуется супруга Томпсона, а сам он предпочитает собак, как можно ожидать из всего вышеизложенного – породы Bull Mastiff. Однако после того как ему в Техасе удалось увидеть работу ягдтерьера по бизону, Томпсон загорелся идеей за- получить такую же «лучшую собаку в мире».

Реализация его «американской мечты» доказывает необходимость изрядной доли эгоцентризма на любом избранном поприще. Сам себя не рекламируешь...



К наиболее удачным изделиям Cold Steel относятся пригодные для фехтования мечи, сабли и дубинки в зулусском стиле

Разрубить гордиев узел...



Gov-Tak производства SOG

Master Hunter производства Cold Steel



Слева — SERE 2000 производства Al Mar, в центре — Pro Lite производства Cold Steel

...ножом из «cold steel» не так просто, как может показаться при просмотре рекламного ролика. Авторы подобной продукции совершенно правы, когда предостерегают пользователей от повторения таких трюков в домашних условиях. Причина такой предусмотрительности заключается отнюдь не в опасениях спровоцировать волну несчастных случаев. Просто производитель боится, что магические свойства кин-но-клинка исчезнут в руках рядового пользователя.

Производство ножей Cold Steel основывается на high-tech-технологиях. Основным материалом для изготовления ножевых клинков служит сталь марки AUS 8A — весьма качественная нержавеющая японского производства. Клинки мечей и сабель, предназначенных для фехтования, изготавливают из простенькой германской стали марки 1050. В лучших «рабочих» изделиях используется высокоуглеродистая сталь Carbon V®, а также ламинированная San Mai III японского производства,

сердцевина которой выполнена из очень твердой высокоуглеродистой стали, а по краям окружена слоями из более «мягкой» нержавеющей. Рукояти изготавливают преимущественно из пластмассы Zytel и резины Kraton.

Складные ножи Cold Steel такой распространенной линии, как Voyager с фиксатором типа Mid-lock, имеют следующие прочностные характеристики. Ножи размера Medium с клинком длиной 3 дюйма (7,62 см) и толщиной 1/10 дюйма (2,5мм) выдерживают в раскрытом положении груз массой до 40 фунтов (18кг), подвешенный к рукояти, «но без рывка», как гласит реклама. Ножи размера Large с клинком длиной 4 дюйма (10,16 см) и толщиной 1/8 дюйма (3 мм), выдерживают до 100 фунтов (45 кг), а Extra Large — до 125 фунтов (56 кг).

Соответственно, высоки и режущие свойства клинков. Согласно фирменной видеокассете «Proof», продолжающей влиять на доверчивых зрителей во всем мире, клинок ножа средних размеров перерезает на весу конец манильского каната толщиной 1 дюйма (2,5 см), кли-

нок ножа размера Large — 1 3/4 дюйма (2,74 см), а Extra Large — 2 дюйма (5 см). Но, как осторожно замечает госпожа Elisabeth Sopperra, ведущая ножевой рубрики швейцарского оружейного журнала IWM: «При нормальном teste продукции, проведенном одной редакцией, (дело) так далеко не заходит». Речь идет о многочисленных независимых тестах ножевого товара, проводимых редакцией журнала VISIER. Результаты, полученные таким образом, несомненно, носят случайный и субъективный характер. Тем не менее, они представляют интерес, поскольку редко кто из отечественных дистрибуторов и пользователей решится повторить их «за свой счет».

Для испытаний, описанных в журнале VISIER №9/2004, был взят нож Cold Steel модели Pro Lite — представитель популярного в настоящее время сегмента с фиксатором Liner-Lock. Правда сам производитель именует этот несколько модифицированный фиксатор как Leaf Spring Lock (англ. «замок с пластинчатой пружиной»). Подпирающая клинок пластина изогнута под углом 90 градусов и образует кла-вишу. Такая конструкция, по мнению дизайнера, должна облегчить закрывание ножа. Клинок с вырезом под палец имеет длину 102 мм, серрейторную заточку и фальшлезвие. В Европе розничная цена такого ножа — около 90 евро.

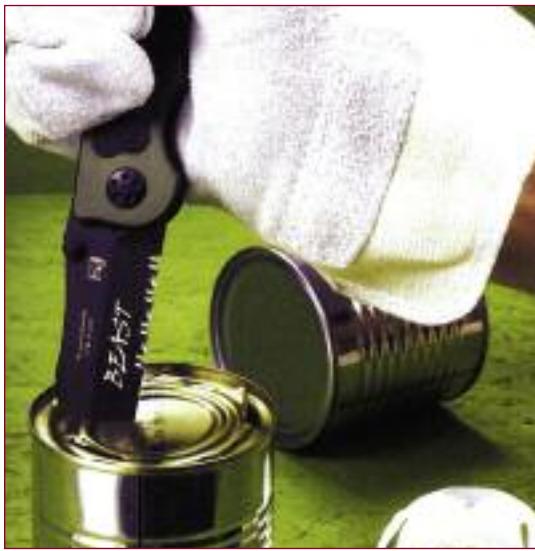
Для сравнения приведем также отчет о результатах испытаний такой признанной «классики», как SERE 2000 от Al Mar. Данный нож является развитием и продолжением линии Attack. Еще в качестве прототипа он был разработан для участников курса выживания



Cold Steel называет свой несколько модифицированный фиксатор Leaf Spring Lock (англ. замок с пластинчатой пружиной), отогнутая рифленая пластина улучшает комфортность обслуживания



Тесты на прочность конструкции и остроту лезвия



SERE, проводимого Специальными Силами Армии США. Нож получился действительно отличный. Впрочем, при цене 135 долларов, он уже тогда, в 1980-е гг., превратился в объект коллекционирования. К началу 2000 гг. цена несколько упрощенного SERE 2000 (плашки из стали, накладки из G 10) составила 250 евро — дорогоевато, чтобы колотить по нему молотком, даже резиновым.

Клинок Pro Lite изготовлен из широко распространенной ножевой стали марки 440A, в SERE 2000 применена более «благородная» V10. Впрочем, как показали испытания, оба клинка перерезают сизалевый канат, хотя находятся при этом не в числе лидеров. Также не в лидирующей группе обоими моделями был пройден и тест на пригодность в качестве холодного оружия. Если острия моделей-лидеров вонзались в дюймовую сосновую доску (что при пяти ударах «сверху вниз», что при таком же количестве ударов «снизу вверх») в среднем на 16-18 мм, а пробивная способность аутсайдеров составляла 9-12 мм, то оба соперника держались в середине — менее 15 мм, но свои «попдюйма» все-таки выдали. После двукратного протыкания консервной банки из тоненькой «еврожести», клинок Al Mar, в отличие от клинка Cold Steel, сохранил еще достаточно остроты, чтобы соскоблить пару-тройку волосков на запястье, хотя его режущая кромка заметно «подсела».

Прочностные характеристики обеих конструкций вполне позволяют их безопасное использование, естественно, в пределах разумного. Так, в ходе теста, именуемого Spine Whacking, обу-

хом клинка разложенного ножа колотят о стол. Как показывает американская практика, прежде чем нож закроется и повредит палец пользователя, последний успевает ударить более 5-10 раз. Оба ножа-соперника выдержали это испытание, чего нельзя сказать о других: некоторые закрывались со второго и даже — первого удара!

Если упереть нож клинком в металлическую поверхность и достаточно долго и сильно на него давить вдоль оси, возможно «заворачивание» острия, как это произошло, например, с острием ножа Pro Lite. С испытанием ножа вроде «наколоть щепок для разжигания печи» Al Mar с его гладким лезвием справился гораздо успешнее.

Интерес для читателей представляется заключение испытателей о модели Pro Lite: «хороший нож — пока его не гнуть и не открывать им консервные банки».

Как гласит реклама Cold Steel о ноже модели Trail Master с клинком из высокоуглеродистой стали Carbon V®: «он превосходит все ножи индустриального производства и 99% всех клинков ручной ковки». Для подтверждения столь громкого заявления обычно приводят все то же рекламное видео, на котором «супер-нож» одним махом перерубает семь концов из дюймового манильского троса. И даже при разрушительном испытании на прочность, прежде чем сломаться, клинок изгибается под углом 50 градусов.

Ниже приводятся результаты еще одних сравнительных независимых испытаний уже другой модели Cold Steel. Скромный Master Hunter относится к классическим изделиям этой фирмы и



В результате испытаний острие ножа Cold Steel заметно изогнулось

пользуется длительным устойчивым спросом. Чему в немалой степени способствует и оптимальное соотношение «цена/качество». С клинком из ламированной стали VG-1 San Mai III длиной 117 мм и рукоятью из Kraton (масса изделия всего 172 г), нож обойдется пользователю в торговой сети всего в 165 евро.

Его соперником выступил Gov-Tak производства SOG. Ножи этой марки уже давно присутствуют на украинском рынке, поэтому подобное сравнение имеет уже практическое значение для пользователей. Gov-Tak продолжает линию SOG-Government. Клинок длиной 157 мм изготовлен из той же японской стали AUS 8A, что и большинство изделий Cold Steel. Черенок рукояти выполнен из эластомера, крестовина и навершие – из стали, что придает изделию определенную массивность (246 г). При средней розничной цене в 180 евро, Gov-Tak можно отнести к тому же сегменту, что и Master Hunter.

В тестах на бритье без мыла новенький, прямо из ножен, Gov-Tak бреет волосы на предплечье с соблазнительной легкостью. В то время, как Master Hunter скорее дерет, чем бреет. К руке следует прилагать изрядное усилие, рискуя порезаться. Разрезание изогнутого листа писчей бумаги также удается Gov-Tak и не удается модели Master Hunter, оставляющей на изгибе лишь неглубокие порезы. Для того чтобы наколоть щепы для костра, ему (в отличие от более тяжелого соперника)



В дверцу BMW ножи пришлось заколачивать молотком

также не хватает массы. Перерезание каната из сизалевого волокна относится к излюбленным трюкам компании Cold Steel. Но на этот раз Master Hunter едва справился с одной жилой трехжильного полудюймового каната, в то время как Gov-Tak – с двумя.

Наконец раздается долгожданная команда, и... конопляный конец в четыре жилы общей толщиной 30 мм не спешит поддаваться усилиям непривычных к этому делу испытателей. С десяти разрешенных по условиям теста ударов Master Hunter рассекает всего две (!) жилы. В то время как Gov-Tak рассекает конец с двух-, при следующей пробе – с одного удара!

Перерубывание гвоздя из Ст3 диаметром 4 мм сделало бы честь даже польской сабле обр. 1934 г., некогда – одной из лучших в мире. В ходе испытания, когда по обуху приспособленного к гвоздю клинка бьют слесарным молотком, Gov-Tak получает две зазубрины (и следы осадки металла на обушке), Master Hunter – всего одну. Гвоздь надрублен до половины, что не удивляет – заточка-то не сабельная. После чего ножи вонзают в дерево и десять раз колотят молотком по навершию. Удары соскальзывают с «крантовой» рукояти Master Hunter, зато черенок Gov-Tak начинает заметно шататься.

В таком состоянии соперники приступают к последнему испытанию. Один за другим ножи остриями заколачивают в дверцу BMW. Та соп-

ротивляется натиску, как может, а может неплохо. С первого раза ни один не пробивает листовой металл, приходится заколачивать молотком, пока крестовина не коснется дверцы автомобиля. Состояние всех участников не лучшее, однако, клинок SOG еще в состоянии соскоблить пару волосинок и надрезать листок бумаги. Изделию Cold Steel, в числе прочих участников теста, достается утешительная оценка «полной пригодности». Для такой претенциозной марки это равносильно проигрышу. Изрядно «побитый» Gov-Tak возвращается в ножны...



«Одним махом...» – конопляный конец в четыре жилы

КЛИНОК В СКАЛЕ

Ножи от
Gerber Legendary Blades



Вячеслав КРИК



BMF Survival System был выдержан в модном тогда стиле «ножа Рембо»

Custom-made

Корифеем современного ножевого ремесла в США считается William Scagel (?-1963 гг.). Первый свой нож он изготовил в 1910 г. В отличие от своих менее известных коллег по ремеслу, ковавших ножи из старых рессор, пил, напильников и прочего утильсырья (это направление и сейчас популярно в США), Scagel приобретал сталь в прутках у крупных производителей и торговцев. Согласно исследованиям такого признанного эксперта по Скейгелю, как доктор James Lucie, он равнозначно приобретал стали, требующие как воздушной закалки, так и закалки в масле, отдавая предпочтение последним.

Ножи Скейгеля имеют характерный, легко узнаваемый облик. Согласно тому же исследователю, их клинки выполнены в форме «свиного брюха» с выгнутым лезвием. Хвостовик является продолжением обуха. Подобный дизайн имели некоторые разновидности ножей в стиле «боуи». Применяют его и сейчас, он известен под наименованием Bowie-Kampknife. Черенок рукояти обычно наборной из дерева со вставками кожи или металла, кости, известны также роговые навершия. Скейгель из-

готавливал клинки своих ножей ковкой, затем шлифовал на кругах большого диаметра – 14, 16 дюймов. Шлифовальную пасту он изготавливал самостоятельно на основе наждачного порошка. Очевидно, что с точки зрения современных потребительских требований к «авторским» ножам, точность подгонки и качество полировки многих деталей оставляли желать лучшего, однако режущие свойства его широких тонких в сечении клинков остаются превосходными и сегодня.

Со временем ножи Скейгеля приобрели популярность. Уже в середине 1920-х гг. среди его заказчиков числился знаменитый нью-йоркский универмаг Abercrombie & Fitch (A&F). Нож Скейгеля, приобретенный в 1936 г. одним молодым человеком по имени «Бо» Randall, положил начало его карьере, как одного из успешнейших в США ножевщиков. В свое время автор с удивлением обнаружил в собрании Центрального Музея Советской Армии ножи, кустарно изготовленные в СССР в период ВОВ и выдержаные в характерном стиле Скейгеля. Возможно, образцами для них послужили оригиналы, вывезенные бесчисленными советски-



Удачный дизайн ножа LMF (вверху) послужил основой для изделия следующего поколения Patriot, копирующий дизайн SOG Recon, далек от популярности своего предшественника (внизу)

ми военпредами из США. Кто знает? Новые идеи, в том числе ножевого дизайна, проникали в СССР сквозь все преграды.

Кузница в Орегоне

К этому же поколению ножевщиков-штучников (Custom) принадлежал и David Zephaniah Murphy (1895-1972гг.). В 1938 г. он освоил производство кухонных ножей с черенками из алюминия, что по тем временам было в новинку. СССР покупал легкие сплавы для авиапромышленности в США по цене серебра. Алюминиевые вставки в наборные рукояти распространились в отечественной (и финской) культуре только в период войны. Но в США при обилии электроэнергии, алюминий к тому времени был уже вполне доступным материалом.

Нуждаясь в рекламе для сбыта своей продукции, Мёрфи обратился к владельцу местной типографии и рекламного агентства. Joseph Roman Gerber (1891-1966 гг.) мгновенно оценил перспективы нового бизнеса. Ножи Мёрфи по тем временам были действительно отличным товаром и при правильном маркетинговом подходе могли найти самый широкий сбыт на рынке.

Товар получил новую торговую марку Gerber, а Мёрфи, как производи-

тель – фиксированную закупочную цену по доллару за штуку, чему был нескажанно рад.

Но подлинную основу предприятия заложил Гербер-младший. Во время своего свадебного путешествия в 1940 г. Francis «Ham» Gerber ухитрился организовать торговую сеть по всем США.

После войны, в Портленде, штат Орегон, им же было организовано и новое производство. Ножи оставались преимущественно кухонными. Поскольку Гербер давал им различные громкие сказочные названия вроде Excalibur, Joeuse, Siegfried, то вскоре и само предприятие получило название Gerber Legendary Blades. А на фирменном логотипе появилось изображение меча короля Артура.

Вскоре заказчиком Гербера стал известный торговый дом из Нью-Йорка Abercrombie & Fitch (A&F), на который работали лучшие американские ножевщики-штучники, в частности William Scagel. В 1947 г. фирма Gerber начала производство своей первой охотничьей модели A&F Hunter. В годы войны в Корее предприятие экспериментировало с новыми синтетическими материалами для черенков, как заменителями прежних натуральных кож и дерева. Наибольший успех принес бакелит, во многом благодаря своему иссиня-черному



Mark II остается наиболее популярной моделью Gerber

цвету и возможности полировки. Также фирма Gerber одной из первых в США стала применять хромирование клинков своих ножей.

Но настоящий успех пришел к предприятию в годы войны во Вьетнаме. Тогда ряд военнослужащих ВС США обращались к различным известным производителям ножей с собственными предложениями по дизайну тактического ножа нового поколения. Обстоятельства конфликта, например, природные условия, новые военные технологии требовали от такого ножа новых функций, которыми изделия предыдущего поколения не обладали. Попытка создать такой многофункциональный инструмент усилиями военного ведомства привела к принятию на вооружение ножа M 1963 USAF. Нож откровенно не получился. Его короткий (134 мм) клинок не отличался особыми режущими свойствами, а набалдашник-колотушка, в теории предназначенный для разбивания стекла, на практике только затруднял пользование ножом. Да и носить такой «молоток» при себе, чтобы при аварии разбить им, например, иллюминатор, пилотам было не очень удобно.

Выручила американская предприимчивость. Ножевщики в США всегда охотно шли навстречу удовлетворению



LMF II был разработан для участия в тендере А.С.Е.К. — аварийного ножа для летного состава ВС США



Ножны LMF II снабжены устройством для правки режущей кромки



Навершие ножа может служить в качестве молотка, но для безопасного забивания гвоздей «острый предмет» следует держать в ножнах...

спроса такой группы потребителей, как военнослужащие. Можно считать это пресловутым американским патриотизмом... Поэтому когда капитан С. Ф. «Bud» Holzman обратился на фирму Gerber с очередным примитивным рисунком ножа, по его мнению, отвечающего потребностям войны во Вьетнаме, ждать пришло недолго.

Классика боевых искусств

Уже в 1966 г. в производство пошел знаменитый Gerber Mark II — наиболее известная и удачная модель тактического ножа от Gerber. Нож полюбился пользователям и вскоре стал классикой. На долгие десятилетия Mark II занял одно из ведущих мест в ассортименте фирмы Gerber, так, что его стали ассоциировать с самой торговой маркой. Только за первое десятилетие, с 1966 по 1976 гг., было изготовлено свыше 100 000 ножей этой модели.

Причину популярности следует искать в дизайне изделия авторства Бада Хольцмана. Объективно, на рынке боевых ножей существовала и продолжает существовать потребность в кинжалах. Сколько не повторяй заклинание «тактический нож» (подразумевая нож с острием типа «танто»), а симметричное обоюдоостре острье остается наиболее эргономичным для такой функции, как нанесение колотых ран. Присущую кинжалам ограниченную способность к резу, в Mark II призвана компенсировать серрейторная заточка в средней трети обоих выгнуто-вогнутых лезвий. Едва ли в каком ином утилитарном изделии данная технология использована с большей эффективностью. Собственно, победоносное шествие «пилы» по лезвиям американских ножей началось с Mark II.

Следующая тактическая модель Gerber — Patriot, разработки конца 1980-х гг. — подражание облику модели SOG Recon, увы, не достигла популярности Gerber Mark II. Новинкой стал разве что фиксатор, позволявший носить нож в жестких пластмассовых ножнах на плечевой лямке снаряжения рукоятью вниз. Вскоре Patriot затерялся среди ассортимента фирмы Gerber.

«Фабрика звезд»

Фирма Gerber явилась пионером в производстве ножей для выживания, также складных ножей современных конструкций. В 1966 г. на рынке была представлена модель Fh — первый серийный «фолдер» без видимых снаружи заклепок, что поначалу немало

изумляло наивных американских пользователей. В 1981 г. дизайнер Walter «Blackie» Collins предложил фирме первый на рынке США складной нож с пластмассовой рукоятью без металлических пластин. Идею оценили. Уже в 1985 г. в продаже появились ножи Gerber Lightweight с рукоятью из армированных стекловолокном пластмасс Kraton и Zytel, после чего, как заметил известный в США автор Bernard Levine: «мир карманных ножей стал иным». К данному направлению принадлежат и складные ножи знаменитого модельного ряда Voyager от Cold Steel.

В разное время на Gerber работали такие известные дизайнеры как Alfred Clark «Al» Mar, Paul Poehlmann (Paul-Knife), Pete Kershaw и один из зачинателей современного американского Knifemaking — William R. «Bob» Loveless.

В 1987 г. фирма Gerber Legendary Blades вошла в состав финского концерна Fiskars.

«Гадкий койот»

Богатый опыт фирмы Gerber в производстве ножей для выживания семейства BMF — LMF был воплощен в модели Lightweight Multifunction II, созданной в рамках программы Aircrew Survival Ergess Knife. Данный тендер по разработке для US Air Force «аварийного» ножа нового поколения был объявлен в 2003 г. Кроме Gerber в нем приняли участие такие известные поставщики ВС США, как Eickhorn и Ontario Knives.

Фирма Eickhorn занималась изготавлением штыка M 7 для винтовок M16A1, на основе которого ею был создан тактический нож Mark III. Компания Ontario изготавливала тактические ножи, отвечающие спецификации ВС США.

Требования заказчика были сформулированы по опыту использования M 1963.



...но его основным предназначением является разбивание остекления фонаря при аварии

Длина клинка осталась прежней – «в ладонь» – 134 мм. Также сохранилось и массивное навершие, пригодное для разбивания остекления кабины. В соответствии с современными тенденциями развития спасательных ножей, в комплектацию должен был входить и «стропорез» (англ. Strapcutter) – резак, предназначенный для рассечения ремней безопасности или строп парашюта.

Победителем в конкурсе стал нож фирмы Ontario. Фирма Gerber же сосредоточилась на продукции для гражданского рынка, благо рынок товаров тактического ассортимента в последнее время переживает настоящий бум. Довольно скоро LMF II получил признание, в марте 2005 г. на очередной выставке IWA в рамках пятого конкурса Knife Award он стал победителем в номинации «специальный нож».

Как следует из названия, LMF II был создан на основе популярной модели LMF. В свое время, в начале 1990-х гг. дизайн данного ножа произвел впечатление на специалистов и вызвал ряд подражаний. Концептуально «легкий многофункциональный второй модели», как и его предшественник, относится к ножам для выживания. Но не в пример прочим изделиям, вроде Jungle King от Aitor, он не содержит в рукояти никакой мелочевки наподобие рыболовных крючков, не имеет даже полости для их размещения. «Многофункциональной» является сама рукоять ножа. Кроме разбивания стекла, навершие может служить и для забивания гвоздей (при выполнении этой операции, в целях безопасности нож рекомендуется оставлять в ножнах).

Рукоять ножа изготавлена из «крантона», для лучшего сцепления имеет зернистую наружную поверхность. Теоретически рукоять изолирована, поэтому считается, что ножом можно перерезать провода, находящиеся под напряжением. Основным know-how являются отверстия в области боевых упоров и навершия. С их помощью нож можно привязать к держаку. Конечно, вряд ли такой инструмент имеет смысл использовать в качестве копья, но как знать, может кому-то пригодится. При этом положительной оценки заслуживает неброское, но такое практическое решение, как выемки по обеим сторонам черенка, предотвращающие проворачивание ножа на держаке. Сами отверстия также достаточно большие, чтобы в них можно было протянуть крепежный шнур.

Клинок изготовлен из стали марки 12C27, его длина 130 мм, толщина в области пятки – 4,8 мм. Острие с заточкой скоса. Лезвие, заточенное клином без подводки, при всей своей «бритвенной» остроте (бреет волосы на руке) скорее рассекает, чем режет. Таким ножом удобно колоть сухие щепки на растопку, отсекать тонкие ветки. Для разрезания чего-либо служит преимущественно верхняя часть лезвия с серрейторной заточкой. Ряд экспертов критикует чрезмерную длину «пилы» и то, что для тонких и точных режущих операций может служить только нижняя часть лезвия в области острия, что требует некоторого навыка работы с разделочным ножом.

Ножны изготовлены из эластичной пластмассы. Наружная защелка на устье ножен находится на уровне заклепок черенка, так, что клинок фиксируется и пребывает в ножнах практически без шума.

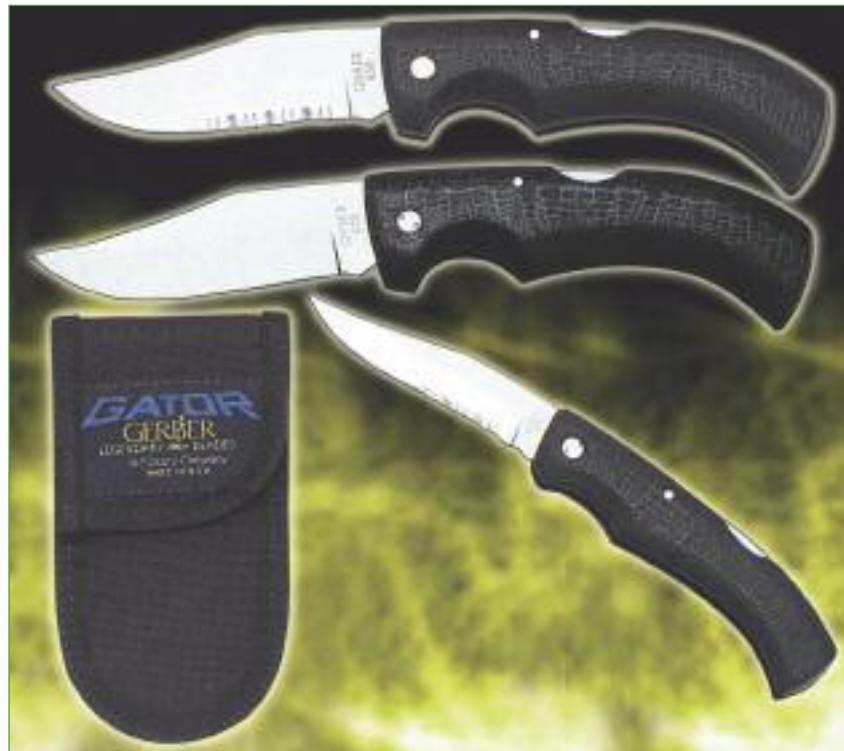
Интересным know-how дизайнеров Gerber является размещение на ножнах LMF II устройства для правки режущей кромки, призванного заменить привычный оселок. Рукоять ножа, ножны и ремни окрашены в защитный цвет – «песчанку» (англ. Coyote Tan или Coyote Brown), что дало повод к прозвищу Coyote Ugly, взятому из одноименного фильма (в отечественном прокате известен как «Бар «Гадкий койот»).

Анализируя развитие концепции



ножа для выживания в исполнении специалистов Gerber, возможно заметить переход от крупногабаритного массивного ножа в стиле «Рэмбо» с обязательной пилой на обухе длинного (22 см) клинка (BMF-Survival System) – к компактному, с клинком длиной 150-130 мм, вполне традиционному ножу тактического типа (LMF и LMF II). Попытка придать «многофункциональности» привела только к увеличению веса. Если LMF весит с ножами 480 г, то LMF II – уже 522 г – столько же, сколько 40 патронов .223 Rem. Весомый аргумент в пользу компактных складных «солдатских» ножей нынешнего поколения. Даже мультитул от Gerber (13 функций) весит «только» 240 г. Семейство складных ножей-Lightweight той же марки предлагается для такого пользователя, которому необходим легкий и прочный нож с хорошим балансом.

В любом случае, ассортимент фирмы Gerber позволяет любому пользователю осуществить правильный выбор на свой вкус!



После появления изделий модельного ряда Lightweight «мир карманных ножей стал иным»



Joerg Eickhorn – представитель нынешнего поколения известной династии ножовщиков

Вячеслав АРТЕМЕНКО

Отсутствие такого предмета снаряжения, как «полевой нож» (Feldmesser), было «замечено» в бундесвере только в 1964 г. — восемь лет спустя после официального формирования германских вооруженных сил. Однако, в отличие от старших партнеров по НАТО, например Норвегии или Голландии, немцы не удовлетворились проверенными образцами наподобие USMC Mk II (Ka-Bar) или M3/M4, а устроили войсковые испытания, продлившиеся четыре года — дольше, чем танка Leopard. Победителем стал продукт отечественного, в смысле — немецкого, производителя. В знаменательный и для немцев «день дурака» 01.04.1968 г. на вооружение бундесвера был принят «полевой нож образца 1968 г.»

FM 68

Глядя на это неуклюжее изделие именитой фирмы Herbertz из Solingen, невольно задаешься вопросом: что случилось с великой ножевой культурой, давшей миру столько образцов для подражания? (Фирма Herbertz производила ножи для «Гитлерюгенда» и даже после войны продолжала изготавливать нож такого же дизайна для скаутов, пользовавшийся спросом у пользователей – Авт.) Объяснение подобному явлению одно: синдром «поколения Освенцима», с его благим намерением видеть в военнослужащих бундесвера только «граждан в форме», имел следствием тщательное забвение всех традиций «германского милитаризма». Хотя в 1957 г. правительство ФРГ и позволило ветеранам второй мировой носить их боевые награды, но – только новоделы, без нацистской символики. На портретах фельдмаршала Роммеля, разрешенных в казармах, в числе немногих официально признанных примеров «солдат-граждан», были тщательно заретушированы даже пуговицы с орлами Третьего Рейха.

Вопрос о том, чтобы позволить новому немецкому офицерству в прямом смысле «брязгать саблями» даже не поднимался. Юбилейная сабля бундесвера появилась только спустя пятьдесят лет в качестве неформального настенного сувенира.

Естественно, что первые «входы» на такой почве не могли быть чем-то выдающимся. Они «отличались» плохой балансировкой, неудобной рукоятью, непрактичной формой клинка из, в общем-то, качественной стали марки X45 CROV15 (низколегированной стали с содержанием 0,45% углерода, 1% хрома и 5% ванадия) и центрическим скругленным острием, как на детских ножах. Возможно, это и правильно, ведь солдат срочной службы – в сущности, большой ребенок...

Показателем непопулярности FM 68 среди пользователей может служить вы-

сокая степень сохранности ножей в войсках. В отличие от складных, обычно «терявшимся» к концу службы, «полевые» послушно сдавали на склад вместе с прочим, очевидно, малопригодным в гражданской жизни, снаряжением.

ACK

К концу 1980-х гг. дело давно назревшей замены FM 68, похоже, сдвинулось с места. Инициатором стала фирма Eickhorn из Solingen – семейное предприятие в пятом поколении, основанное еще в 1865 г. Едва оправившись от последствий второй мировой войны, когда вместе с фабрикой погибла и коллекция образцов продукции, фирма в 1950 г. вновь освоила производство штыков для армий многих стран мира. Однако, уже в середине 1970-х гг. потерпела банкротство под натиском конкурентов с Дальнего Востока. Вскоре Rolf Jurgen Eickhorn основал новое предприятие. Теперь предприятие уже не занималось производством, оно было перенесено в страны с дешевой рабочей силой: на Дальний Восток и в Испанию. В ведении фирмы была сосредоточена разработка, маркетинг и продажа штыков и боевых ножей под торговой маркой Eickhorn.

Первый большой успех предприятию принесла линия штыков KCB к основным моделям стрелкового оружия – от M 16 до AK-47. Вскоре фирма стала поставлять эти образцы вооруженным силам более 50 стран мира. Куда менее известны поставки тактических ножей различным специальным формированиям.

Для бундесвера дизайнерами Eickhorn был разработан нож модели ACK (Advanced Combat Knife). Лукаво не мудрствовали. Клинок с острием-«щучкой», односторонне заточенным фальшлезвием и пилой на обухе позаимствовали у штыков модельного ряда KCB-70, а рукоять с полостью-гнездом для мелких предметов – у австрийского FM 78. Для более надежного контроля над по-



Неудачный дизайн FM68 стал среди специалистов притчей во языцах

ложением ножа в руке боковые поверхности рукояти стали более плоскими. Также, для большего удобства пользователя, боевые упоры стали массивнее, отложе и интегрированы с черенком, а не составляли отдельную деталь, как в FM 78. Металлические детали были зачернены, а пластмассовые окрашены в зелено-травяной цвет. Заказчик мог выбирать между двумя вариантами: с пилой по металлу или по дереву. В обоих случаях длина клинка, выполненного из традиционной золингеновской Вайонеттстahl (штыковой стали), составляла 165 мм. По качеству материала и эргономике прототип на порядок превосходил как FM 68, так и 6Х5, принятый к тому времени (1989 г.) на вооружение в СССР.

Перспективы принятия ACK на вооружение выглядели самыми обнадеживающими. Но тут, некстати, пала «берлинская стена». В итоге боннские бюрократы оказались счастливыми обладателями полумиллиона Kampfmesser 89 (Kampfmesser schwer). По иронии судь-



Принятию на вооружение Advanced Combat Knife помешало объединение Германии, ему предпочли FM 89 – штык-нож к AK-74



Рукояти различных прототипов КМ 2000



Прототип КМ 2000, одобренный заказчиком (слева) и предсерийный образец КМ 2000 (справа)

бы, именно мало на что пригодные штыки от АКМ и АК-74 с их неудобной рукоятью, ломким клинком и незатачивааемым лезвием, оказались единственным, востребованным бундесвером, образцом оружия бывшей НВА. В середине 1990-х гг. их в качестве паллиатива решили приспособить к новым винтовкам G 36, что лишило фирму Eickhorn еще одного перспективного заказа.

КМ 2000

В середине 1990-х гг. производство вновь было перенесено в Золинген. Тогда же руководство маркетингом и продажей взял на себя Jorg Eickhorn.

В марте 1999 г. Amt fuer Wehrtechnik und Beschaffung (BWB) — инстанция, ответственная за снабжение бундесвера военной техникой и снаряжением, расположенная в Кобленце, объявила конкурс на разработку нового боевого ножа (нем. Kampfmesser). Требования заказчика обуславливали: длину клинка — не менее 165 мм, толщину — 4 мм, материал — нержавеющая сталь и «танто»-образную форму острия. Последнее требование отражало общую тенденцию, присущую большинству тактических ножей нового поколения, таких как Black Tanto от Ka-Bar, Specwar от Timberline или Tsunami от SOG, и имело целью увеличение надежности боевого оружия. Отверстие в клинке ACK отнюдь не прибавляло ему прочности, в то время как от «тактического» ножа, не в пример «боевому», требовалась большая многофункциональность. Уже в модели SEK-Einsatzmesser от Weber, нож спецподразделений германской полиции имел существенно расширенное острие значительной прочности, заимствованное у ножа White Hunter от Puma, пригодное для того, чтобы, например, «подломить» им хлипкую филенку «евродвери». Возможная причина выбора формы острия «танто» стала и популяризируемая американскими и британскими инструкторами рукопашного боя техника нападения с ножом сзади. Перед тем, как нанести прямой удар в грудь противнику, заваливаемому на спину, они наносят ему обезоруживающий порез сухожилий правой руки в области локтя, для чего острие «танто», способное рассекать ткани вдоль линии удара, является наиболее пригодным. Впрочем, это только гипотеза.

...В конкурсе приняли участие многие самые известные производители тактических ножей. Фирма Eickhorn также предложила ряд прототипов Kampfmesser (KM) 2000 с клинками указанных характеристик и различными способами заточки: одно- или двулезвийными, с серрейторной заточкой и без него, изготовленными как из штыковой стали, так и стали 1.4110 (440 А). Интересно, что вариант с пилой на обухе

даже не был предложен. Похоже, что конструкторы Eickhorn следом за дизайнерами FM 78 осознали всю практическую бесполезность такого «инструмента», только ослабляющего обух клинка. Новым направлением в тактических ножах стала серрейторная заточка.

Для упрощения производства в прототипах (как и в «аварийных» ножах модельного ряда Rescue Tool) была использована рукоять ACK и сохранен способ ее крепления — поперечным винтом на коротком плоском хвостовике. Для предотвращения шата была увеличена площадь соприкасающихся поверхностей клинка и рукояти как в диаметральной, так и во фронтальной плоскостях. Металлическое перекрестье входило в гнездо на черенке, под боевыми упорами.

Как и возможно было предположить, заказчик выбрал модель с однолезвийным клинком длиной 172 мм и серрейторной заточкой верхней части лезвия. Сам производитель выказался в пользу стали марки 440 А и двухслойного защитного покрытия клинка: фосфатированием и лаком KG-160, стойким к воздействию высоких температур. Такое покрытие не только защищает сталь от коррозии (как известно, 40Х13 не самая нержавеющая «нержавейка»), но и предотвращает появление предательских бликов на поверхности клинка. Поэтому подобные покрытия применяют и на стволах снайперских винтовок. Со стволами все ясно, но зачем такая маскировка ножу, если даже неподвижно стоящего в полной темноте военнослужащего так легко учить? Как объясняет сам производитель: «Покрытие отвечает международным принятым военным стандартам. Но не следует ожидать чудес, со временем оно, конечно, облезет».

По сравнению с прототипами, в конструкцию предсерийного образца были внесены некоторые изменения. Длину клинка увеличили до 172 мм, общая длина оружия увеличилась до 305 мм. Рукоять от ACK заменили другой, подобной рукояти FM 78: овальную в сечении и более ухватистую. Перекрестье получило небольшой S-образный изгиб, боевой упор для большого пальца несколько отогнут вниз. Поскольку заказчик выказался за шип для разбивания стекол вместо полости в рукояти, изменилась и конструкция хвостовика: он стал сквозным, а его верхняя, выступающая треугольная часть заострена. Посадка рукоятей серийных образцов, изготавливаемых из пластмассы, армированной стекловолокном, должна была производиться с натягом — под гидравлическим прессом.

Но наибольшей модернизации были подвергнуты ножны. Прежние, от ACK, служили также в качестве второго

плеча резака-ножниц, поэтому крепились к портупейному ремню карабинчиком. Новые ножны не имели никаких дополнительных функций, кроме защиты клинка от механических повреждений, но были легче и компактней. Внутри корпуса из армированной стекловолокном пластмассы размещались две плоские пружины, удерживающие клинок на месте и предотвращающие его бряцание в ножнах. Ножны могли прикрепляться к универсальному ремешку из тесьмы, благодаря чему нож можно было носить как на поясе, так и крепить к различным элементам снаряжения.

Чтобы быть принятным на вооружение бундесвера, нож подвергли длительным испытаниям, исход которых должен был быть весьма успешным по сравнению с дюжиной тактических ножей лучших мировых производителей. Летом 2003 г. KM 2000 появился и в торговой сети по цене 140 евро.

A.S.E.K.

Однако первыми на новых CNC-станках стали изготавливать ножи вполне мирного назначения. Основу ассортимента составила новая линейка «аварийных» ножей для полиции, пожарных и спасателей – Rescue Tools (RT). Такая специализация принесла предприятию успех на мировом рынке. К 2003 г. в производстве было занято уже свыше 30 человек. Современное оборудование позволяло изготавливать клинки из закаленных полос – посредством вырезания лазером. Так же лазером наносилась характерная для изделий Eickhorn (даже – продававшихся под другими торговыми марками) патентованная серрейторная заточка. На CNC-станках изготавливали готовые к сборке детали, необходимость ручной доводки была сведена к минимуму. Кроме современных технологий, удешевлению себестоимости изделий способствовала и максимальная унификация комплектующих.

По словам дизайнеров Eickhorn, одновременная разработка многочисленных прототипов сразу нескольких модельных линеек (KM 2000, Rescue Tool, A.S.E.K.) была весьма трудоемкой. Приходилось постоянно перерабатывать базовые образцы в соответствии с пожеланиями новых заказчиков, некоторые из которых, мягко говоря, были предвзяты. Характерным примером стало малоуспешное сотрудничество с организаторами тендера на новый «аварийный» нож для BBC США – Aircrew Survival Egress Knife (A.S.E.K.). Работа над данным проектом велась в рамках линии Rescue Tool. Первый прототип представлял собой несколько видоизмененный, согласно условиям тендера, нож для пожарных (RT-II). Острие в форме «танто» без труда



Ножны и портупейный ремень KM2000 позволяют носить оружие на любом элементе снаряжения

протыкало алюминиевую обшивку, шип на хвостовике рукояти позволял разбить остекление кабины, пила на обухе одинаково легко расправлялась с пластина-ми из плексигласа, композитных материалов, легких сплавов. Резак в нижней части лезвия и серрейторная заточка в верхней позволяли перерезать ремни безопасности, электропроводку, парашютные стропы и шнурки. Задняя поверхность ножен могла служить в качестве оселка. Однако заказчику клинок с острием «танто» в соединении с рукоятью показался «опасным для пользователя». Предвзятость организаторов тендера, явно симпатизировавших «отечественным производителям» – американским фирмам Gerber и Ontario Knives – была очевидной, о чем в интервью журналу



В прототипе KM 2000 была использована рукоять ACK



При разработке Advanced Combat Knife был учтен опыт эксплуатации штыков модельного ряда KCB 70



Аварийные ножи: вверху — A.S.E.K., внизу — A.S.E.K. II



Легководолазный нож RT-IV-S II был разработан по заказу ВМС Швеции

Visier заявил и сам Jorg Eickhorn: «Мы имеем еще два-три ножа, но, думаю, американцы изберут патриотический путь». Тем не менее, предприятие в сотрудничестве с пользователями — летчиками BBC США — представило новый прототип A.S.E.K. II — с традиционным, но не составным, клинком и острием в форме Speerpoint. Резак (Strapcutter), скомбинированный с отверткой, был размещен отдельно, вместе с шилом в кармашке перевязи ножен. На выставке IWA 2003 он был удостоен премии International Knife Award в категории «нож специального назначения» (Spezialmesser). Независимо от результатов тендера, выигранного фирмой Ontario Knives, ножи A.S.E.K. и A.S.E.K. II появились на рынке по цене в торговой сети 135 евро.

RT-IV-S

Как показывает индекс «S», работы над очередным, четвертым (IV) мультифункциональным инструментом мо-

дельного ряда Rescue Tool были начаты по заказу ВМС Швеции, которые непременно желали иметь легководолазный нож, пригодный для профессионального использования в условиях низких температур забортной воды, попросту — в грубых перчатках.

Поскольку основным предназначением легководолазного ножа является перерезание разного рода концов — от рыболовной лески, до якорных канатов катеров и яхт, нож от Eickhorn был оптимизирован именно для этих задач. Крюк в области острия функционально представлял собой резак для рассечения тонких концов, а серрейторная заточка верхней половины (65 мм) лезвия позволяла справляться с канатом даже толщиной в руку. На всем протяжении лезвия заточка односторонняя. Скругленное острие ножа предназначено для работы с винтами большого диаметра. Полоса ножа изготовлена из стали марки 440 A, достаточно коррозиестойкой для этих целей. Никакого дополнительного защитного полимерного покрытия (в отличие от других аналогичных моделей, например Nautic от Hubertus) на клинке не предусмотрено. С учетом водолазной специфики нож получился довольно массивным. При общей длине 262 мм и длине клинка 131 мм, он весит 380 г. Полосы в рукояти служат для хранения различных мелких предметов, полезных в водолазном быту, например, резиновых колец (правда, не вполне ясно, как их оттуда извлечь в перчатках...). Сама рукоять, как и у прочих изделий модельного ряда RT, заимствована у модели ACK. Если в ноже для пожарных RT-II ее боковые поверхности окрашены в «сигнальный» белый цвет, то в RT-IV она вся, для лучшей видимости под водой, окрашена в лимонно-желтый цвет. Ножны из «кайдекса» снабжены клипсой для крепления на пояс и отверстием для шнурков, с помощью которых их можно закрепить на любой части тела или снаряжения. Вероятно, шведы оказались привередливыми заказчиками (вспомним жалобы дизайнеров Eickhorn на бесконечные пожелания заказчиков), поскольку вскоре на рынке появились ножи второй модели с индексом SII. В Швейцарии нож RT-IV SII предлагался в торговой сети по цене 206 SFR, что довольно дорого по сравнению с прочими изделиями, предназначенными для любительского использования.

Para Command

Ряд ошибок, совершенных руководством, в том числе в маркетинговой политике, привели к краху семейного предприятия Eickhorn. В 2004 г. оно объявило о своем банкротстве. В 2005 г. то, что от предприятия осталось, было при-



Новейшие ножи Eickhorn: вверху — KM2K для ВС Ирландии, внизу — SARD для экипажей вертолетов

обретено неким шотландским бизнесменом и стало частью британской компании LBA International. С мая 2007 г. менеджером по продукции Eickhorn-Solingen-Limited (ESL) стал сорокалетний дизайнер ножей, автор книг и маркетолог Dieter Pohl. Под его руководством продолжились работы в области ножей как военного, так и гражданского назначения.

Уже в сентябре компания представила очередную модель боевого ножа Para Command. Дизайнеры работали спешно, звезд с неба не хватали, поэтому за основу был взят штык M 9 к винтовке M16, регламентированный канадскими военными как 2005 CAN. В конструкцию были внесены лишь неизбежные в новой тактической роли изменения. Крестовина стала симметричной, с навершия рукояти исчез фиксатор. Чертенок веретенообразной формы с перехватами выполнен из пластмассы. Для удобства удерживания ножа он снабжен характерными срезами у крестовины, образующими боевые упоры для подушечек большого и средней фланги указательного пальцев. Клинок длиной 183 мм изготовлен из «штыковой» стали 1.5026 (DIN 55Si7) с содержанием углерода 0,55%. Данный сорт стали используется также для изготовления пружин и отличается эластичностью. Клинок подвергнут селективной закалке и отпуску. Если его лезвие имеет твердость 58 HRC, то обух – 51-53 HRC. Заточка лезвия и фальшлезвия односторонняя, довольно крутая, что типично для штыков производства Eickhorn, в верхней части серрейторная. Острота заводской заточки вполне приемлема для подобных изделий. Лезвие ножа «из коробки» хорошо режет бумагу, но не бреет волосы на руке. Серрейторная заточка легко справляется со многими слоями картона, шнурами и ве-



ревками. Ножны с корпусом из пластика, металлическими устьем и наконечником-резаком позаимствованы у модельного ряда KCB 70. Обновлена только петля, система креплений, как в KM2000 (Molle-Tragesystem), позволяет носить нож на любых предметах снаряжения. Цена прототипа лимитированной серии из 20 изделий в розничной торговле составила 129 евро.

Уже на выставке Milipol состоявшейся в декабре 2007 г. в Париже, фирмой Borkott & Eickhorn были представлены новейшие модели: нож KM2K для вооруженных сил Ирландии, с несколько модифицированным по сравнению с KM2000 клинком – двулезвийным с острием speerpoint, также разновидность SARD, предназначенная для экипажей вертолетов.

Хочется надеяться, что с новыми моделями «Белке» повезет больше, чем с предыдущими (игра слов: нем.

Образцом для Para Command послужил канадский штык-нож 2005 CAN



Устья ножен (вверху) имеют крепление к портупейному ремню, а наконечник (внизу) оформлен как кусачки для проволоки



В ножевом производстве Eickhorn заняты в основном женщины



Ножи швейцарской армии
(справа налево):
модель 1961 года,
модификация 1965 года,
модификация 1978 года,
модификация 1994 года



Бесконечная история

Сергей КОЛОМИЕЦ

Если для всех любителей ножевой продукции «швейцарский армейский нож» остается основным символом этой маленькой, но богатой и очень красивой страны, а также атрибутом современного путешественника (пока на мировых авиалиниях окончательно и повсеместно не запретят перевозку на борту и таких ножей), то для самих швейцарцев это еще и вопрос национальной гордости.

Дело в том, что согласно правил WTO, тендер на разработку и производство нового солдатского ножа для AdA (арм. жарг. – «военнослужащих армии Швейцарской Конфедерации») должен быть международным. Данное правило вступает в силу во всех случаях закупки правительством Конфедерации предметов или услуг на сумму свыше 250000 SFr. Никаких исключений для национального производителя WTO

делать не намерено. Таким образом, все более реальной становится перспектива, что в 2009 г. «защитники» и «защитницы» (Wehrmatnner/Frauen) швейцарской свободы и нейтралитета обнаружат на своих «Sackhegu» (арм. жарг. – «сумочных ножах») рядом с геральдическим крестом вескую англоязычную надпись – «Made in China»...

Спецификация на новый нож должна была быть готова к началу



Модель 1890 года, модификация 1901 года

2008 г. VBS – департамент ресурсного обеспечения швейцарской армии, – наконец, обнародовал некоторую информацию на предмет требований к новому ножу. Во-первых, новый нож должен стать более функциональным, чем нынешний – Modell 1961, Ausfuhrung 1994, во-вторых, отвечать требованиям «полевой и горной службы» (feld- und gebirgsdienstlichen Anforderungen). Клинок и прочие инструменты (предметы) должны быть изготовлены из «закаленной нержавеющей стали». «Большой режущий клинок» (вероятно, с частичной серрейторной заточкой) с целью минимизации угрозы случайного пореза пользователя должен автоматически фиксироваться в разложенном положении. При этом должна быть предусмотрена возможность его раскладывания одной рукой. В качестве рабочих предметов-инструментов определены: отвертка с крестообразным лезвием, пила по дереву, шило-бурав (для проделывания отверстий), отвертка с плоским лезвием, объединенная с консервным ножом. Согласно требованиям функциональности, нож должен быть «простым в техническом обслуживании» и обеспечивать возможность ношения в чехле на ремнях полевого снаряжения.

В конце 2007 г. армия уже провела испытания ножей, представленных торговыми марками Victorinox и Wenger. В настоящее время оба предприятия принадлежат семейству Elsner. Наряду с новым «солдатским ножом бундесвера», испытаниям были подвергнуты и близкие ему по конструкции охотничьи и туристические модели обеих марок. Ожидается, что с 2009 г. начнутся закупки выбранной модели, первоначально в объеме 65 000 шт. на сумму 1,17 млн. швейцарских франков. Цена за единицу продукции определена условиями тендера и составляет 18 SFr.

Хотя все ножи, упомянутые выше, уже были описаны в предыдущих номерах журнала «Клинок», имеет смысл вкратце напомнить историю развития «швейцарского солдатского ножа».

Нож начал свою «карьеру» в войсках в качестве принадлежности для разборки и чистки оружия. Светлые умы военного ведомства сообразили, что такой комбинированный инструмент будет более полезен для пользователя, чем прежняя отвертка. Модель 1890 г. была заказана в объеме 100 000 шт. по цене 1,70 SFr. Кроме предприятия Эльснера (Victorinox), нож производили и другие швейцарские ножовщики. Нож с четырьмя предметами-инструментами

из углеродистой стали имел длину в сложенном положении 100 мм и весил 144 г. Изображение малого швейцарского герба – креста было нанесено на черенок ножа, изготовленный из дуба. В 1901 г. нож подвергли модернизации и стали именовать Modell 1890, Ausfuhrung 1901. В процессе эксплуатации дубовые накладки оказались слишком чувствительными к воздействию окружающей среды, они коробились и трескались, поэтому их заменили фибровыми темно-красного цвета. В 1951 г. двое основных швейцарских производителей этого ножа, Victorinox и Wenger, уменьшили размеры ножа в сложенном положении до 93 мм, а массу до 90 г. Предметы модели 1951 г. стали изготавливать из нержавеющей стали. Модель 1961 г. состояла из двенадцати деталей. Были уменьшены размеры лезвия отвертки и изменена форма консервного ножа, накладки стали изготавливать из алюминия, благодаря чему массу изделия удалось снизить до 72 г. В исполнении модели 1965 г. цвет элоксированного покрытия изменили с красного на серебристый. В исполнении модели 1978 г. на черенке ножа появился геральдический щит Швейцарской Конфедерации. В модели 1994 г. отказались от полой заклепки, предназначеннной для продевания шнура.

Станет ли этот своеобразный символ швейцарской независимости еще одной жертвой на языческом алтаре глобализации или выдержит натиск «ножниц цен» мирового рынка, покажет ближайшее будущее.



Наиболее вероятный прототип модели 2009 года



Нож модели 1890 года, родоначальник семейства ножей швейцарской армии



«С ножом у горла»

Александр ХМАРА

Ronin от Spyderco благодаря клинку типа cutter считается одним из наиболее практических «шейных» ножей



Многие шедевры голливудского кинематографа наполнены эпизодами, демонстрирующими, насколько опасными могут быть тенистые аллеи нью-йоркского «Централ-парка» для тамошних любителей бега трусцой. После таких ужасов перестаешь удивляться тому, что некоторые приверженцы здорового образа жизни берут с собой на утреннюю и особенно вечернюю пробежку то или иное средство самообороны, отдавая предпочтение... ножу. Наличие ножа дает его владельцу субъективное ощущение защищенности, так важное для внутреннего комфорта во время занятий спортом. Вспомним незабвенную поговорку Абдуллы из кинофильма «Белое солнце пустыни». Кинжал действительно хорош для того, у кого он есть, но где его разместить на спортивном костюме, лишенном не только поясного ремня, но часто даже карманов?..

Кому-то из американских спортсменов-любителей, вероятно, одному из поклонников творчества Р.Киплинга, в незабвенном произведении которого («Маугли») главный герой свой нож «всегда носил в ножнах на шее», пришла в голову аналогичная «идея». А поскольку всякая идея в США рано или поздно получает коммерческое развитие, вскоре появилась соответствующая концепция – Neck-Knife. В начале нового тысячелетия уже можно было говорить о тренде с присущими ему специфическими особенностями.

Итак, Neck-Knife должен быть компактным, плоским и черным, чтобы не выделяться на груди бегуна, открытой свежему дыханию «ветра американской свободы». Конструктивно, в теории, подобные ножи предназначены исключительно для самообороны. Для ношения служат ножны, размещенные на цепочке или шнурке устрем вниз, так, чтобы можно было извлечь нож одним движением, чему должно способствовать и отсутствие фиксатора. Крайне желательной при этом является малая масса изделия, чтобы «железный зуб» на бегу не колотил городского Маугли в грудь.

В наши дни «шейные ножи» входят в ассортимент многих как известных, так и начинающих производителей.

Ronin от Spyderco

Инструктор рукопашного боя Michael Janich, ведущий популярной программы Blade-Craft, где он преподает ножевой бой в стиле Spyderco (оказывается, есть и такой), разработал дизайн ножа. А воплотил его, как водится – малой серией, для возбуждения спроса, ножевщик Michael Snody. В настоящее время модель Ronin серийно производится компанией Spyderco.

Если бы не цена – 185 евро от европейских импортеров, – ножик можно было бы признать вполне удачным. Полоса толщиной 3 мм выполнена из стали VG-10, клинок имеет длину 76 мм. Такая длина – 3 дюйма – выбрана из «антикриминальных» соображений, дабы не входить в противоречие со «странным» законодательством ряда штатов на предмет ношения ножей.

Чтобы устраниТЬ неизбежные разногласия на предмет того, как правильно измерять нож, Amerikan Knife & Tool Institute (AKTI) разработал рекомендованную на всей территории США методику, которая гласит: «Длина клинка измеряется по кратчайшей

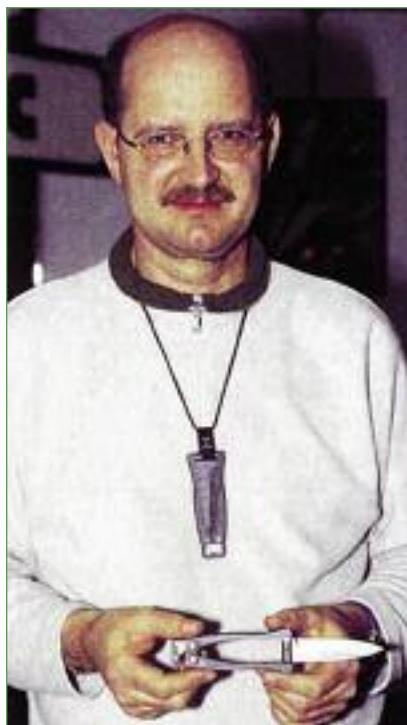
прямой линии между острием и наиболее выступающей вперед точкой на рукояти». Для большей ясности рекомендуется также округлять полученную величину до 1/8 дюйма (3 мм).

Благодаря спущенному острию клинка, характерному для изделий Spyderco, нож выглядит довольно «агрессивно», что с недавних пор в ряде стран, например в Германии, может иметь правовые последствия для его владельца. Если верить инструкторам Spyderco, прямое лезвие способствует нанесению «быстрых» порезов, а рифление на спинке рукояти позволяет удерживать нож и действовать им как резаком – с нажимом большим пальцем. (Кстати, широко распространенный похожий нож хозяйственно-бытового назначения (Cutter), являющийся излюбленным инструментом работников супермаркетов, имеющих дело с товарной упаковкой, очень популярен и на американских улицах, если судить по материалам полиции.)

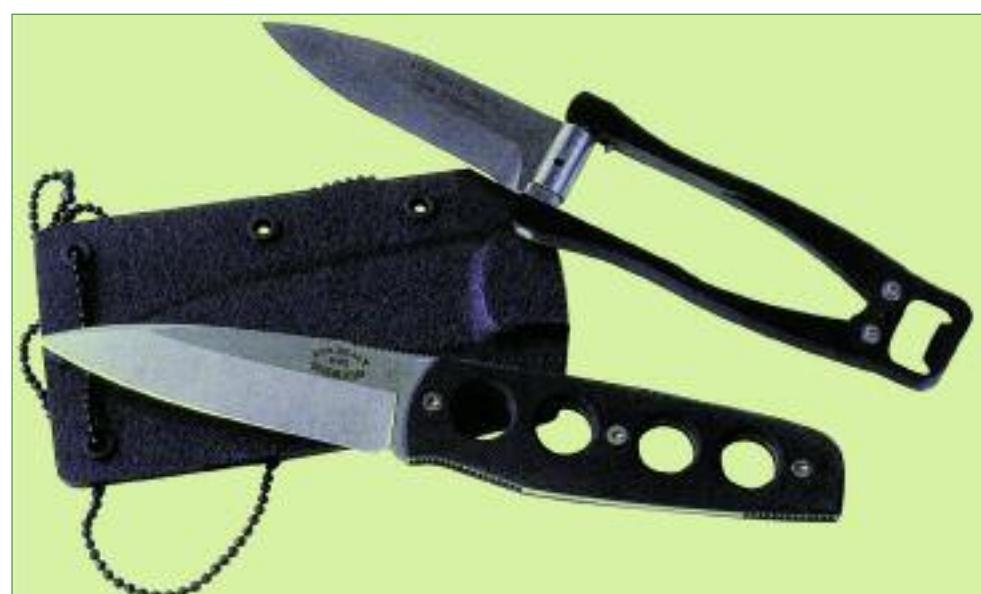
Рукоять модели Ronin с накладками из «микарты» имеет сквозные отверстия большого диаметра, служащие «для уменьшения веса». Впрочем, упрочнение этих отверстий трубчатыми заклепками несколько уменьшает, достигнутую, таким образом, экономию в весе. Тем не менее, ножик получился довольно легким – 92 г и компактным, чему способствует и малая толщина рукояти – всего 12,5 мм (1/2 дюйма). Эргономичная форма рукояти, сужающаяся к хвостовику, с большим по-

лукруглым вырезом под указательный палец, способствует уверенному хвату и быстрым манипуляциям ножом. Ножны из «кайдекса» имеют манжету, плотно обхватывающую боевой упор рукояти ножа. Винт на ножнах позволяет регулировать усилие извлечения ножа рывком.

Общее впечатление портит разве что шейная цепочка из шариков, надежность и целесообразность которой



Роберт Вереш и его очередной патент, похищенный у безымянных дизайнеров



Specialist II (на фото внизу) выглядит как ухудшенный Ronin.

В конструкции Side Opening System, ножа Вереша (на фото вверху), отечественный читатель без труда узнает шарнирно-рамный нож

вызывает определенные сомнения.

Specialist II от Boxer

Ножовщик But Nealy известен «девиативным» дизайном своих изделий, предназначенных больше для обороны, чем для нападения. Вследствие этого, среди потребителей его Custom Knives числятся агенты FBI или Secret Service. Благодаря такой имиджевой рекламе But Nealy и получил за-

каз от фирмы Boxer на разработку ножей модельного ряда Specialist.

Первая модель получила клинок в форме «танто», с недавних пор популярный среди тактических изделий, вторая — вполне традиционный Speer Point с фальшлезвием. Глядя на это изделие, именуемое Specialist II, сознаешь: до чего же жестоки и примитивны «волчьи» законы рыночной конкуренции! Разработка и производство инновационного продукта в ножевой индустрии себя не оправдывает, слишком велики расходы на внедрение и непредсказуема реакция потребителя. Иное дело — «демпингование» проверенного рынком чужого изделия и его дизайна. Если присмотреться, то Specialist II — это ухудшенный Ronin. Цена производителя — 117 евро — лишь подтверждает версию демпинга. Масса ножа — 80 г, длина клинка 88 мм, накладки рукояти выполнены из пластмассы G 10 на основе стекловолокна с пропиткой из эпоксидной смолы. Крепление накладок на винтах, отверстия в рукояти выполнены без трубчатых заклепок, из-за чего визуально вся конструкция выглядит менее прочной. Зато, в отличие от модели Ronin, ножны этого ножа обладают несколько большими возможностями. Они также изготовлены из «кайдекса», но в дополнение к манжете снабжены миниатюрным магнитом, удерживающим нож в ножнах. Предусмотрены девять вариантов крепления ножен и ношения ножа.

Если сравнивать режущие возможности изделий от Spyderco и Boxer, то следует признать, что Ronin с его тонким острием-резаком куда больше подходит для целей активной

самообороны, в разумных пределах, естественно. По сравнению с ним модель Specialist II с традиционной заточкой — это типичный «засапожный» (Boot-Knife) нож, несомненно, более прочный в области острия, рассчитанный на нанесение сильных ударов и проникающих ранений. Однако в силу своей универсальности Specialist, увы, не является специализированным «шайным» ножом.

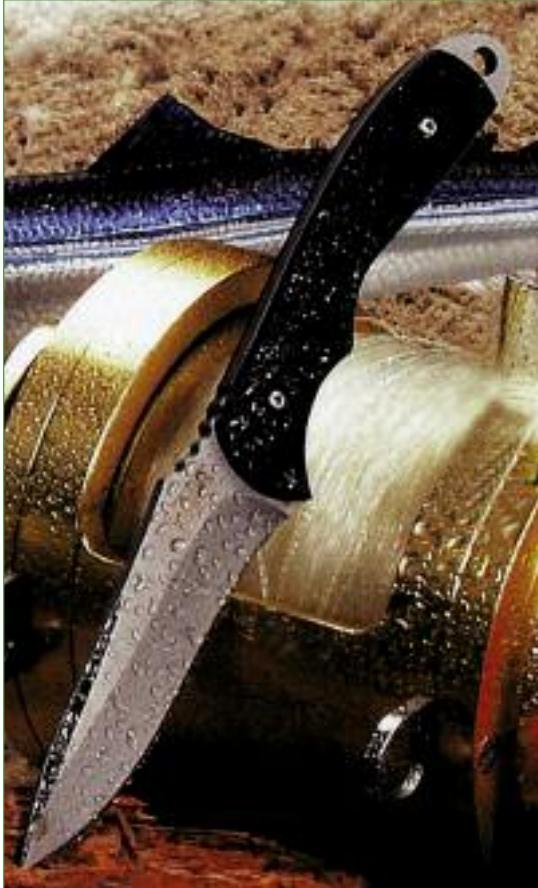
Companion от CRKT

Ножовщик Al Polkowski и армейский инструктор Bob Kaspar создали «Компаньон» по заказу компании CRCT. Полоса изготовлена из стали AUS-6, клинок длиной 90 мм пригоден как для уколов, так и для нанесения резаных ран. Накладки рукояти из термостойкого и высокопрочного термопластика (POM) имеют в средней части характерное утолщение, служащее для «наполнения» ладони. В принципе, данная особенность вообще выводит нож из категории «компактных». Автор охарактеризовал бы его скорее как «укороченный». Естественно, что с рукоятью такой формы и плотности, «Компаньон» по степени посадистости в руке, превосходит конкурентов, рассмотренных в данной статье. Отнести данный нож к категории «шайных» можно только условно, в целях сравнения с прочими моделями. Поясные ножны с клипсой только подтверждают его «универсальное» предназначение. Шейная цепочка на вторых сменных ножнах является скорее опционной, расширяя перечень предлагаемых способов ношения: на рюкзаке, тактическом жилете и прочих элементах снаряжения. Привлекательной для пользователя является и цена — 54 евро.

Voroes & Schatz

Известный венгерский конструктор-оружейник Robert Voroes представил на IWA 2003 свое очередное «плагиативное» изобретение — складной нож легко узнаваемого дизайна. Тем не менее, так называемый Neck-Knife был запатентован на его имя, в результате чего окрыленный «изобретатель» пообещал изумлять посетителей выставки ножами нового дизайна ежегодно...

Нож, запатентованный Верешем, относится к ряду раскладных конструкций, известных на Западе как Side Opening System. В таких ножах ось шарнира расположена не поперек плоскости, а вдоль. В качестве примера похожей конструкции можно упомянуть



Mini Pit Bull от Timberline.

Данное изделие претендует на полную универсальность



Companion от Columbia River Knives & Tool
слишком велик для «шайного» ножа

мянуть модель Stinner SOS, запатентованную австрийским ножовщиком-любителем. В отличие от конструкции Стиннера, в конструкции Вереша ось зафиксирована в одном из плеч рукояти, при нажатии на второе клинок возможно сложить или разложить. Последнюю операцию при определенном навыке легко осуществить одним элегантным взмахом руки.

Клинок изготовлен из стали 1.4034, имеет длину 85 мм, толщину в пяте 3 мм. Рукоять изготовлена фрезеровкой из магнезийного сплава, благодаря чему нож получился очень легким — 76 г. Также вполне практично, с помощью прищепки, решен и вопрос подвески. Достаточно энергичного движения, чтобы нож оказался в руке, а ремешок остался на шее... И всего за 75 евро.

+BIANCO NeckAngel Laminated

Швейцарский кузнец-самоучка Roger Remoud известен своими «политически некорректными» изделиями. Противоречия с новым законодательством Швейцарской Конфедерации об оружии, ограничивающим обращение ряда разновидностей ножей, вынудили его к трудовой эмиграции в США, где идеи дизайнера, наподобие ножа — кредитной карточки из титана, или заточенной открывалки пивных бутылок, были встречены с пониманием. Применительно к теме данной статьи интерес вызывает его «шейный нож», также выполненный из полосы титанового сплава длиной 150 мм и толщиной 4,5 мм. Поверхность может иметь различные покрытия, одна сторона ламинирована. При длине клинка 65 мм, нож имеет массу всего 27 г, а ножны из «кайдекса» отягощают шею владельца еще на целых 16 г.

Mini Pit Bull от Timberline

Данное изделие претендует на полную универсальность. Его можно обнаружить среди участников тестов в самых разных номинациях, даже таких экзотических, как пригодность в качестве ножа для дайвинга.

Действительно, дизайнер Greg Lightfoot постарался создать нож для постоянного ношения, и не только на брючном ремне или в кармане пиджака, но и буквально на голой шее. Длина клинка (78 мм) подобрана таким образом, чтобы не раздражать блюстителей порядка во всех штатах США. «Излишние» 2 мм вполне могут быть опущены («округлены» в сторону уменьшения) согласно рекомендован-

ной в США методике измерения длины клинка. При общей длине 167 мм и толщине полосы 3,5 мм, нож с накладками рукояти из Zytel весит всего 70 г. Ножны из «кайдекса» наряду с цепочкой снабжены клипсой. Розничная цена изделия в Европе — 54 евро.

Elishewitz от Eickhorn

Появление нового сегмента ножевого рынка, даже при всей его условности (ну что такое «шейный нож», как не выдумка маркетологов), вынуждает даже традиционных производителей, к которым относится и фирма Eickhorn, реагировать на возможный спрос. По мнению автора, способ реакции, описанный ниже, является наиболее оптимальным как для производителя, так и для пользователя. Если кому-то хочется ходить с ножом у горла, следует предложить ему такой аксессуар. Итак, вместо того, чтобы изобретать нож, некто Werner Lettecken изобрел... футляр для ношения ножа на шее! Само изделие ручной работы из «кайдекса» стоит ни много, ни мало 44 евро. Дизайнер обошелся без каких-либо ухищрений, просто изогнув пластину так, чтобы та удерживала нож за счет некоторого скатия стенок. К сожалению, и в этом изделии шейный шнурок остается достаточно толстым для того, чтобы составлять реальную угрозу для владельца. Интересно, что командование специальных операций ВС США (US SOCOM) в спецификации на очередную версию бессмертного M 1911 предусматривало усилие на разрыв страховочного ремешка — чтобы нападающему было сложнее задушить им пользователя.

Сам нож входит в ассортимент продукции Eickhorn, дизайнер Allen Elishewitz. По своей конструкции это типичный «Liner Lock», усилие раскладывания регулируется винтом на шарнире. Клинок из простенькой стали 420 имеет длину 75 мм. Фальшлезвие образует характерную черту, придающую облику ножа динамичность. Плашки также изготовлены из стали, накладки двойные, «корпус» (в терминологии продавца — нем. Griffkoerper) изготовлен из композита G-10 и включает в себя сменные вставки из алюминия, карбона.

Рукоять снабжена клипсой, что увеличивает толщину ножа до 17 мм, поэтому для ношения в шейном футляре ее надлежит отсоединить. Масса ножа с клипсой всего 88 г, цена от производителя — 44 евро.



**NeckAngel Laminated
от +BIANCO**

исполнен в стиле полного минимализма



Вместо того чтобы в очередной раз изобретать «шейный» нож, некто Werner Lettecken изобрел чехол для его ношения на шее — всего за 44 евро

Последний штык



Вячеслав АРТЕМЕНКО



В современном бою вероятность возникновения штыковых атак выглядит крайне сомнительной. Хотя военные специалисты продолжают признавать деморализующее действие на противника примкнутых штыков, проблему создает сама репутация штыка, как символа «милитаризма» и «военщины». Поэтому наиболее прогрессивные политики социал-демократического и экологического толка почтят за лучшее вовсе отказаться от использования штыков в вооруженных силах своих государств.

При разработке ряда моделей современных автоматических винтовок возможность примыкания штыка даже не закладывалась в перечень требований заказчика. Первым таким образцом стала винтовка Stg 77, принятая на вооружение ВС Австрии. Вместо штыка, в полевое снаряжение австрийских военнослужащих входит так называемый полевой нож модели FM 78.

Самый свежий пример такой практики – винтовка G-36, принятая на вооружение бундесвера в середине 1990-х гг.

К этому времени изменилась и роль винтовки в оперативно-тактических сценариях. Если винтовки модели G-3 в рамках военной доктрины ФРГ предназначались для «защиты отечества», то новые винтовки, в рамках доктрины НАТО – уже предназначены для вооружения, как германских войск, так и контингентов многонациональных «кризисных сил».

Военнослужащий испанского иностранного легиона, полка Duque de Alba, с оружием нового образца

Исходя из концепции новых тактических сценариев, крепление для штыка на стволе G-36 стало универсальным, предназначенным, в том числе и для тактического фонаря. В укороченной «спецназовской» версии G-36k они и вовсе отсутствуют. В ходе перевооружения, только отдельные подразделения бундесвера получили со складов бывшей NVA штыки от АК-74 типа 6Х4, именуемые Kampfmesser schwer. Считается, что их использование сэкономило налогоплательщикам несколько миллионов евро.

С другой стороны, такая конверсия принесла не меньшие убытки предприятию Eickhorn, основному поставщику штыков и ножей для бундесвера. Дизайнеры фирмы уже разработали для винтовки G-36 очередную модификацию штыка из модельного ряда KCB 70 M1. Еще в 1970-е гг. фирма Eickhorn запустила в производство в Испании линию штыков к распространенным образцам оружия стран НАТО, например M1 к винтовке M 16 (который известен также в версии тактического ножа US Navy Mark III). Дизайн линии был явно заимствован у штык-ножа к АКМ серии 6Х4 (на Западе известен как M 1959/2 или 6Н4). Характерным признаком всего семейства стал клинок с отверстием для шарнира ножниц, размещенного на ножнах, пилкой на обузе и спущенным

острием-«щучкой» с односторонней заточкой фальшлезвия.

Штыки данной линии по лицензии выпускала испанская фирма Aitor, известный изготовитель ножевой продукции. Поэтому, когда в 1999 г. было принято решение о принятии на вооружение ВС Испании винтовки H(eckler)K(och) AG-36 E(spana), для испанских производителей открылась возможность контракта на изготовление 100 000 ед. оружия. Заказ на винтовки получила «Empresa National Santa Barbara» – дочернее предприятие General Dynamics. В рамках этого контракта производство штыков было поручено субпоставщику – фирме Aitor.

Принятие на вооружение штыка модельного ряда KCB 77 ознаменовало для испанцев окончательный разрыв с традиционным дизайном штыков модельного ряда M 1941 к винтовке 98/43 или Cetme A, B и C. Их клинки типа «боло» с характерно изогнутым лезвием и обоюдоострым острием, также рукояти с выраженным «брюшком», делали эти последние, действительно «испанские» штыки, оружием, вполне пригодным как для укола, так и для реза. Отход от этой линии наметился уже в штыке к винтовке SETME L калибра 5,56x45. В качестве образца испанскими дизайнерами был выбран германский штык к винтовке G3 разработки Eickhorn. Впрочем, «подросший» M оставался неплохим колющим оружием.

Чего нельзя сказать о новом штыке. Его короткий (174 мм) клинок имеет круто сходящееся острие. Такая форма была выбрана еще дизайнёрами Eickhorn для уменьшения угрозы излома острия и без «щучки» ослабленного вырезом под шарнир резака. В штыках оригинального производства, изготовленных из специальной «штыковой» стали (нем. Bajonettstahl) 1.5026, для уменьшения хрупкости применялась селективная закалка, их лезвие обладало большей твердостью, чем обух. Характеристики клинка испанского производства не приводятся, но согласно с маркировкой, он отвечает спецификации НАТО. Можно предположить, что фирма Aitor применяла такой же сорт стали. Прежде, многие боевые ножи испанского производства для ВС стран Латинской Америки изготавливали из «золингеновской» высокоуглеродистой стали (исп. acero al carbono Solingen) марки 1.075 (C75) с содержанием углерода 0,7%.

Заточка лезвия и фальшлезвия односторонняя, долотообразная (англ. chisel grind), весьма тупая, что, впрочем, также соответствует общеевропейской военной традиции. Вот уже



В бундесвере к винтовке G 36 принят штык-нож от АК-74



Штык-нож испанского производства

добрых 150 лет в европейских армиях точить штыки и сабли считается незтичным. Такое жеrudimentарное происхождение имеет и пила на обухе. Даже можно и не пытаться пилить ей что-либо.

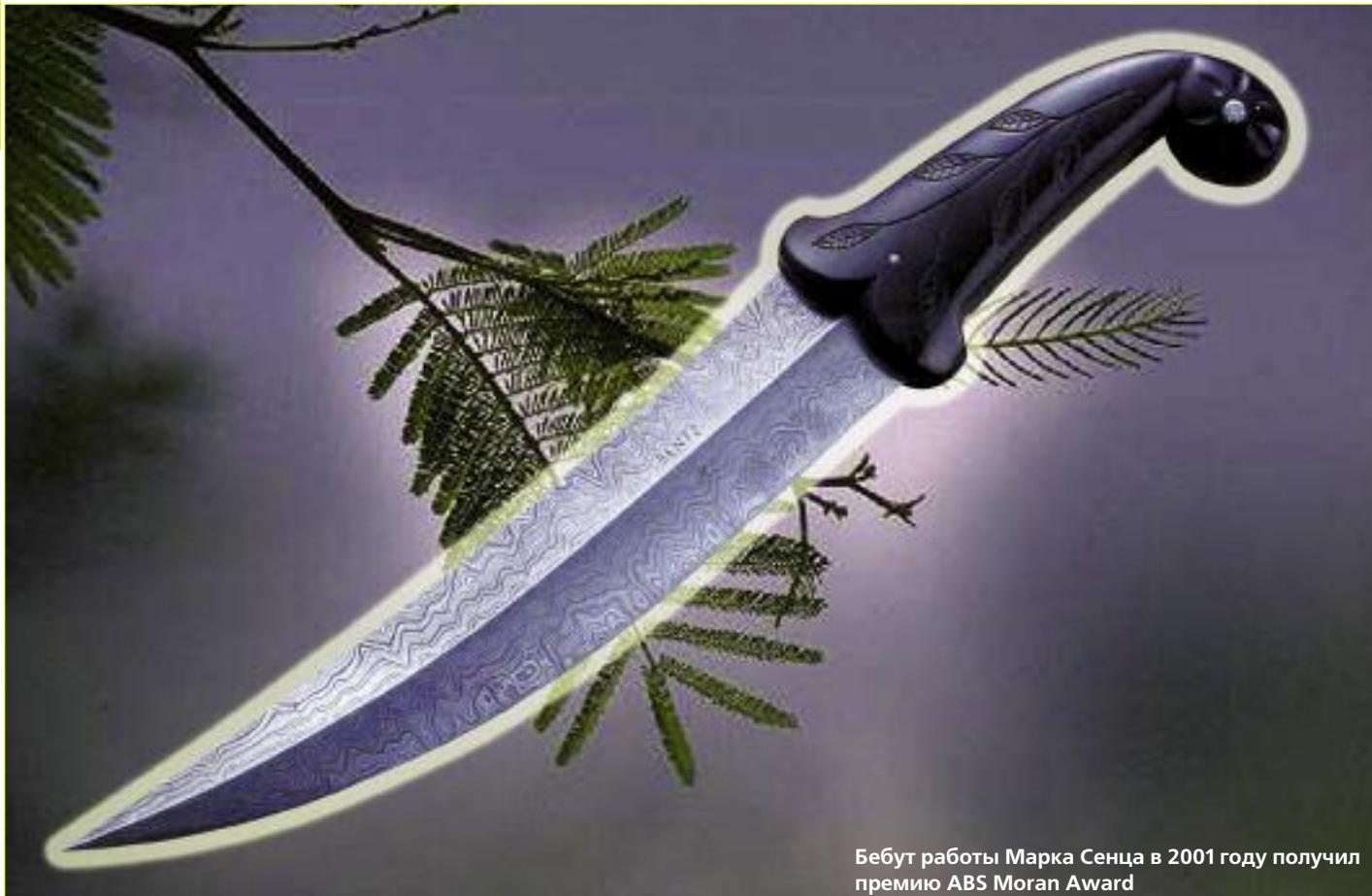
Черенок рукояти – пластмассовый литой и, как и ножи, изготовлен из полиамида, и окрашен в защитный зеленый (khaki) цвет. Корпус ножен усилен металлическим устьем, резак размещен на наконечнике. Портупейный ремень из нейлоновой тесьмы соединен с ножами посредством карабина. В полевом снаряжении современной испанской армии принят поясной ремень американского образца, поэтому на портупейном ремне имеются специальные проволочные усики-зажечки. Сменные портупейные ремни, доступные в торговой сети, позволяют носить штык на поясных ремнях различного типа.

В числе первых новые винтовки получила элита испанской армии – знаменитые tercios – полки Испанского Иностранного Легиона. В настоящее время в его составе насчитывается 4 полка: «Gran Capitan», «Duque de Alba», «Juan de Austria», «Alejandro Farnesio» – великие имена испанской истории, с недавних пор известные читателям «Капитана Аллатриста». От германской модели винтовка испанского производства отличается только оптическим прицелом кратностью 1,5X в экспортном исполнении без коллиматора, вместо комбинированного с коллиматором прицела Hensold кратностью 3X40. Сколько всего было произведено штыков неизвестно, в 2007 г. фирма Aitor обанкротилась.

До банкротства ею была изготовлена также лимитированная серия штыков в количестве 200 шт. для торгового предприятия CDS-Ehrenreich. Они предназначались для реализации в торговой сети. От армейских испанских они отличаются наличием фирменной маркировки – логотипа CDS на пяте клинка, также – отдельным блоком номеров от 0001 до 0200, нанесенных на рукоять.



Маркировка штык-ножа коммерческого производства кроме логотипа производителя включает и логотип заказчика



Один из ABS

Михаил ЕВДОКИМЕНКО



Марк Сенц (в центре) и его ученики – Кевин и Хезер Харви

Изготавливать ножи вовсе не означает их ковать. Многие ножовщики предпочитают вытачивать клинки из готовой стальной полосы. Чтобы выделиться из ряда ножовщиков, изготавливающих ножи не по полному циклу, члены Knifemakers Guild Bill Moran, Bill Bagwell и журналист B.R.Hugles, много и профессионально писавшие о ножах, в 1976 г. решили основать собственную ассоциацию и назвали ее American Bladesmith Society – ABS. К настоящему времени ассоциация насчитывает по всему миру свыше 500 членов. Одним из них является герой нашего рассказа.



Об американском ножовщике Марке Сенце (Mark Sentz), вернее об его изделиях, в Европе заговорили после проведения Миланского ножевого салона в ноябре 2001 г., на котором он участвовал вместе со своей женой и одновременно гравером Линдой. Семейной парой были представлены ножи «боуи», охотничьи, а также складные ножи, в основном с клинками из так называемого дикого дамаска и характерной отделкой деревянных элементов с винчекой мельхиоровой и серебряной проволокой.

Среди американских ножовщиков ее ввел в моду сам Bill Moran, основатель ABS. Данная тема, в свою очередь, оказалась интересной Сенцу: в 2001 г. он как раз представил на обозрение коллег из ABS кинжал своей работы, выполненный в «персидском стиле» (бебут). Изделие с клинком из «дикого» дамаска и рукоятью из рога буйвола, не в пример обычным американским творениям такого рода, получилось очень стильным. Его не портили ни наивно пущенная по поверхности рога веточка лавра, ни неизбежные для американских «авторских ножей» бриллианты.

Это был тот редкий случай, когда их холодное сверкание гармонично сочеталось с глубокими серыми оттенками стали и рога. В общем, кинжал вполне заслуженно был отмечен некоей высокой премией.

Представителям европейской прессы мастер сообщил о себе, что он проживает в сельской местности на юге США, в штате Мериленд. Mark Sentz родился в 1954 г. в штате Нью-Йорк. Род его отца происходит из той части населения Пенсильвании, которую именуют «Pennsylvania Dutch». Сам Сенц считает, что это определение происходит не от английского dutsh (голландец), а от немецкого Deutsch. Во всяком случае, именно немецкие оружейники Пенсильвании создали знаменитые «оленебои» – длинноствольные винтовки времен американских пионеров.

Семья Марка также принадлежала к среднему сословию американского общества, той его части, которая зарабатывает на хлеб насущный честным трудом. Любовь к старым дедовским вещам, в том числе инструментам, несомненно, повлияла на формирование художественного вкуса ребенка. Со

«Rio Grande Knife», работа Билла Морана, 1984 год

слов Марка, несколько кухонных ножей служат уже третьему поколению семьи Сенц.

Свой первый нож Марк Сенц изготавливал в двенадцатилетнем возрасте и выглядел он, как и подобает таким изделиям.

После окончания школы Марк в течение двух лет проработал учеником автомеханика, затем поступил в колледж, который окончил в 1976 г., получив диплом специалиста лесного хозяйства. Однако к тому времени интерес к лесной отрасли в штате заметно поубавился, американскую общественность стала больше волновать судьба тропических лесов Амазонии, поэтому найти место лесничего в Мериленде стало более чем проблематично, ввиду отсутствия бюджетных ассигнований.

К счастью, еще в студенческие годы Марк подрабатывал учеником одного оружейника, у которого в процессе постижения прочих тайн ремесла, научился изготавливать и знаменитые Pennsylvania Long Rifles. Известные ору-



Небольшой Боуи в стиле декаданс, на рукояти мотив Blending heart



В работах Марка Сенца заметно влияние его учителя Билла Морана

Складные ножи:
вверху — коллекционный, внизу — рабочий

жейники Пенсильвании Ray Goode и Georg Herold высоко оценили работу Марка. На четыре года тот стал учеником Геральда.

Только в 1984 г. Марк познакомился с Биллом Мораном, нанявшись к нему для сезонной подработки на весну и лето, когда оружейники в США обычно не имеют заказов. Идею обратиться к знаменитости подсказал отец. Как и надлежит именитому мастеру, Моран поначалу не соглашался, но дал себя уговорить. Марк явился в мастерскую Морана с шомпольной двустрелкой в стиле Manton in London. Такой аргумент, в смысле качества работы, мог убедить кого угодно. Оставшуюся часть дня они провели в поле с хозяином и его сеттером Luke. В учениках у Морана Марк пробыл десять месяцев. В 1990 г. он получил свое первое признание на новом поприще: американский журнал «Blade Magazine» назвал его лучшим начинающим ножовщиком года. Интересно, что Марк, наряду с кованным, выслал жюри еще и каменный нож из обсидиана — на всякий случай.

В 1994 г. Марк Сенц стал одним из первых пятидесяти членов ABS, еще в 1993 г. вступив в Knifemakers Guild. Однако настоящее признание со стороны коллег пришло к нему в 2001 г. на традиционном Blade & Cutlery Show в Атланте. Ему была присуждена премия ABS Moran Award, за упомянутый выше кинжал-бебут. Там же Марк завелся двумя учениками.

...Супружеская пара Kevin и Heather Harvey из Южной Африки прибыли в США, чтобы попытать счастья в качестве Journeyman Smiths (учеников кузнеца). ABS помогает желающим приобщиться к ремеслу ножовщика не только добрым словом, но и вполне конкретной учебной программой. В Texarkana College (Arkansas) члены ассоциации читают учебный курс по изготовлению ножей. Впоследствии Kevin и Heather Harvey стали первой семейной парой, получившей квалификацию ABS «Master Bladesmiths». Чтобы стать членом ассоциации, необходимо представить на суд жюри собственный шедевр (экзаменационную работу) высокого качества. Следует отметить, что жюри подвергает работы соискателей весьма строгой проверке. Ножи, откованные как из дамаска, так и из индустриальных сталей, испытывают по методике, предложенной компанией Cold Steel. Методика считается «разрушительной», зато новичок получает ясное представление о том, на что годится его изделие.

В 2003 г. Кевин был удостоен приза ABS, как лучший начинающий мастер года и еще один — от Antique Bowie Knives Association. Так, мастер сам стал учителем.

Найти Марка Сенца можно на ежегодном Blade & Cutlery Show, проходящем обычно в мае или июне, на котором собираются члены ABS. Также — на ежегодной выставке в Милане, проводящейся обычно в ноябре.

Классически ясный, хотя и несколько наивный, как и надлежит традиционному искусству, стиль работ Марка Сенца вполне ясен из прилагаемых фото его работ.



Нож и свобода

Мы все еще живем в свободной стране

Леонид САВИН

Преимущества украинского образа жизни очевидны.

Только для того, чтобы их осознать, следует быть интеллектуально честным перед самим собой, что нам обычно не свойственно.

Более высокий, сравнительно с ЕС, стандарт свободы личности в Украине давно и незаметно стал нормой повседневной жизни, настолько обыденной, что мы его просто не замечаем.

Возможно потому, что путаем свободу с социальной защищенностью. Соответственно, не ценим и не испытываем ни малейшей благодарности к тем, кто нам эту свободу обеспечивает.



Ножи типа Push Dagger согласно закону об оружии 2001 года подпадают в Германии под ограничения, их разрешено использовать только охотникам и скорнякам

Применительно к тематике журнала «Клинок» следует рассмотреть общие тенденции развития законодательных норм государств ЕС, касающиеся обращения ножевой продукции и формирования понятия «холодное оружие». Разрозненные законодательные акты XI–XIX ст. выявляют общую тенденцию разделения таких предметов по предназначению. (До Кодекса Наполеона невозможно говорить о наличии сколько-нибудь стройной и последовательной законодательной системы, характеризую-

щей современное континентальное право. В судопроизводстве употребляли разрозненные нормы языческого римского, христианского церковного и местного «обычаевого» права – Авт.)

Если нож, лук относили к бытовым орудиям или орудиям охоты (пока та не была ограничена), поэтому обращение их оставалось и пока остается свободным, то арбалет, меч сравнительно рано были отнесены к оружию, обращение которого регламентировалось (ограничивалось) законодательными актами. Соответственно, прерогативой светской власти в Средневековье долгое время оставались законы, регламентирующие обращение военного оружия. Церковь (в том числе инквизиция) брала на себя заботу о моральном облике социума. Поэтому, например, указы инквизиции о запрещении ношения «цыганских ножей» (навах) в Испании (как части Священной Римской Империи Габсбургов) имели целью снижение угрозы общественной безопасности. Естественной реакцией пользователей стало упразднение фиксатора в складных ножах ромского производства, предпринятое с тем, чтобы избежать конфликта с правоохранителями. К 1830 г. во Франции появился современный тип складного ножа с подпружиненной фиксацией клинка, разрешенный к ношению повсюду в Европе.

Таким образом, к XVIII – XIX ст. проявилась тенденция выявлять отдельные (маргинальные) общественные группы с тем, чтобы ограничивать их в праве на ношение оружия. Среди оружия также определялись наиболее «общественно опасные» виды с целью ограничения их распространения. К таким видам стали относить, например, шпаги в трости, позволявшие скрытое ношение и составлявшие угрозу внезапного «предательского» нападения. Наличие самого природного права обладать оружием сомнению не подвергалось. Обращение оружия в германских государствах оставалось свободным. Практика разоружения подданных вошла в употребление, как следствие чрезвычайных законов, направленных на борьбу с ре-

волюционным движением, например в 1848 г.

К моменту окончания первой мировой войны обращение, в том числе продажа и ношение ножей в Германии, оставалось свободным. Инициаторами новых законов в области оружия стали социалистические правительства, пришедшие к власти на волне революционного движения. Выступая на словах за «вооружение масс», социалисты, эти, по меткому выражению В.И. Ленина «социал-предатели», на деле стремились ограничить доступ физических лиц к оружию. В Германии ограничения в торговле ножевым товаром и ношении ножей были введены законом об оружии 1928 г. Фактически, как и указы Инквизиции, они имели явную дискриминационную («анти-ромскую») направленность.

Последующая редакция закона об оружии от 1939 г., предпринятая уже при национал-социалистском режиме, расширила эти дискриминационные положения на прочие категории лиц «неарийской» национальности, прежде всего – евреев, также, опосредовано, – на сексуальные меньшинства.

После 1945 г. обращение оружия на территории ФРГ регламентировали различные полицейские распоряжения и административные акты. Закон об оружии 1968 г. имел целью их систематизацию, поэтому носил скорее технический характер. Интересно, что он сохранил ставший уже традиционным с 1928 г. запрет на торговлю ножевым товаром на ярмарках и в местах массовых гуляний, которые, таким образом, относились к местам повышенной опасности для социума. Следы еще более ранних запретов, восходящих к первой половине XVIII ст., обнаруживаются в запрете ношения «шпаг в трости» (нем. Stockdegen).

Вводились также определенные параметры, согласно которым предмет мог быть отнесен к холодному оружию, что влекло за собой ограничения в его обращении. Основные виды холодного оружия определялись с учетом их наибольшей распространенности. Экзотические для тогдашней Европы предметы, например, метательные звезды-сюрикены еще не попали в сферу внимания полиции и масс-медиа. Обращение холодного оружия ограничивалось как возрастом, с которого его было разрешено приобретать физическим лицам (18 лет), так и порядком ношения. Ношение холодного оружия разрешалось только как части костюма (исторического, театрального, национального).

Закон об оружии, принятый в ФРГ в 1973 г., ознаменовал возрождение в сов-



ременном демократическом обществе и правовом государстве практики чрезвычайных законодательных актов. Данная практика, как вводящая принцип коллективной ответственности, когда за противоправные деяния группы лиц, или даже одного лица, несут ответственность целые общественные группы, в принципе, осуждается международным правом. Однако, нынешние демократические правители, как и их языческие римские предшественники, продолжают приносить *suprima lex* в жертву *salus populus*.

В 1973 г. поводом для ужесточения законодательных норм в области обращения оружия в ФРГ послужила террористическая деятельность RAF. Страх, вызванный нонконформизмом («социально неприемлемым поведением») группы революционеров был так велик, что имел следствием совершенно неадекватные законодательные инициативы, например – запрет обращения спортивного оружия, «внешне напоминающего боевое». Эта позорная практика была отменена только в законе 2003 г.

К сожалению, в упомянутом законе были существенно ужесточены правила обращения ножевой продукции. Согласно нормам, действовавшим прежде (параграф 37 закона об оружии 1973 г.), запрещалось обращение «холодного оружия, симулирующего предметы повседневного употребления» – например, нож с рукоятью в форме пряжки поясного ремня, скрытый в нем или нож для бумаг с обоюдоострым клинком, скрытый в шариковой ручке. Также – пружинные или инерционные ножи с клинком, фиксируемым самостоятельно, под действием силы пружины или инерции. Впрочем, данный запрет касался только ножей с обоюдоострым или однолезвийным с фальшлезвием клинком, выступающим из рукояти более чем на 8,5 см и шириной клинка в средней части менее 14% от его длины. Данные параметры были приняты с целью ограничения распространения в ФРГ чрезвычайно популярных в Европе в 1960-1970 гг. пружинных стилетов итальянского производства.

В законе 2003 г. были введены дальнейшие ограничения. Согласно параграфу 40 «Запрещенное оружие», к таковому, кроме перечисленных выше предметов, относятся теперь и «раскладные ножи с раздвоенной поворотной рукоятью (так называемые ножи-бабочки)». По данному описанию легко узнать, ножи, известные у нас как «балисонги».

Применительно к «пружинным» ножам сделано исключение для «ножей с клинками, выдвигаемыми из рукояти



Согласно новому закону спасательные пружинные ножи должны иметь затупленное острие и заточку не более 60% длины лезвия

сбоку, если:

- длина клинка составляет не более 8,5 см;
- ширина клинка в средней части составляет не менее 20% от длины;
- клинок не имеет обоюдоострой заточки;
- клинок имеет сечение, сужающееся от обуха к лезвию (клиновидное).

Согласно новому закону запрещено обращение ножей с фронтальным выдвижением клинка (англ. Out the front OTF). Прежде они были разрешены, если параметры клинка отвечали ограничениям по форме, длине и ширине. Таким образом, потребители в ФРГ лишены возможности легально приобрести вполне невинный ножик от Mikov, доступный в Украине.

Жертвой запрета стали и инерционные ножи типа «парашютных», прежде весьма распространенные в Германии, в том числе и для служебного использования, например в бундесвере. Теоретически, параграф 55 говорит об исключении, сделанном в подобном случае для «служебного пользования». Однако, как разъяснил Joerg Eickhorn, представитель фирмы Eickhorn, в течение шестидесяти лет, изготавливавшей такие ножи: «Без письменного разрешения федерального министерства внутренних дел (их) дальнейшие поставки невозможны». Ulrich Behrendt, вице-президент германского

союза пожарных (DFV) также заявил, что «котыне пожарные будут употреблять только такие спасательные ножи, которые разрешены новым законом. Рекомендовано произвести проверку наличных в пожарных частях ножей с участием полицейских инстанций, ответственных за оборот оружия». (Ситуацию, когда «разрешители» станут проверять пожарных, можно отнести к одному из шедевров бюрократического жанра – Авт.)

В августе 2003 г. Bundeskriminalamt (главное полицейское управление) сформулировало требования к спасательным ножам с клинком длиной более 85 мм пружинной или инерционной конструкции (как например RT II от Eickhorn или Rescue Tool от Hubertus), разрешенным к свободному обращению. Они включают в себя следующие критерии:

1. Клинок с прямым обухом без фальшлезвия.
2. Коническое сечение клинка.
3. Отсутствие острия в его классической форме. Клинок в этой части должен быть затуплен и скруглен.
4. В нижней части клинка должен быть расположен крюк-резак.
5. Лезвие должно быть криволинейным и занимать не более 60% длины клинка.
6. Заточка в верхней части лезвия должна быть серрейторной.

Под запрет попали также «ножи с рукоятью, расположенной поперечно к клинку, которые возможно удерживать или применять при сжатом кулаке». В данном случае исключение сделано для «владельцев охотничьего билета и работников меховой или кожевенной промышленности, которым такие ножи необходимы для работы». Также – «при создании культурно и исторически значимого собрания, для научных или исследовательских работ».

По оценке маркетологов на руках у населения Германии имеется только



Образцы разрешенных для ношения в Германии пружинных ножей

легально приобретенных около 500000 пружинных ножей и около 250000 ножей-«балисонг». Формально законо-послушные владельцы отныне запрещенных ножей вольны выбирать между следующими вариантами: сдать, уничтожить, отрезать клинок от рукояти или заварить рукоять ножа-«балисонга» и в таком виде хранить. Что делать с пружинными ножами, если хочешь их сохранить – не придумали даже сами законодатели.

Торговля подобными изделиями также запрещена. Уже с конца 2002 г. немецкие оптовики, например Stahlwarenhaus Hebsacker, прекратили заказывать запрещенные виды ножей в Италии и Юго-Восточной Азии. Фирма Herbertz вообще удалила их образцы даже из демонстрационного зала. Производители вынуждены изменять оснастку, чтобы отныне производить только «разрешенные» ножи. Шансы продать оставшиеся на складах ножи за границы ЕС специалисты оценивали не очень высоко. После 2003 г. только малая часть подобных изделий была реализована немецкими оптовиками в странах Восточной Европы, в том числе в Украине. К сожалению, на ценах нашей розничной торговли такая распродажа не сказалась (феномен отечественного рынка).

Казалось бы, немецкая ножевая отрасль и рядовые пользователи достаточно потрясены. Как и в случае с ограничением обращения газового оружия (введение в Германии так называемого малого разрешения на его ношение), объемы продаж ножей в переходной период введения нового закона, до выяснения правовой ситуации, заметно сократились. Но сделанного ретивым законодателям показалось мало. И 9 октября 2007 г. в федеральный парламент был внесен и зарегистрирован (701/07) законопроект, имеющий целью «запретить ношение опасного рубящего и колюще-го оружия, также ножей». Базой послужил уже принятый местным собранием федеральной земли Берлин соответствующий акт.

Благо, в Германии после федеральной реформы 2006 г. образовались правовые поля местного «второзакония». Хотя принятие законодательных актов в области обращения оружия принадлежит федеральному собранию, местные собрания могут инициировать «внесение в него изменений». На практике, они могут принимать любые местные (земельные) законы, даже ограничивающие действие законов федеральных, поскольку вправе ограничивать ношение оружия в общественных местах, представляющих повышенную опас-

ность для социума (то есть там, где возрастают угрозы нападения с оружием, например на Ripperbahn в Гамбурге или в берлинских парках). Если закон об оружии не запрещает, скажем, ношение пружинных ножей с клинком длиной не более 8,5 см во всей Германии, это еще не означает, что их ношение нельзя запретить в Берлине или Гамбурге.

Как всегда, цели у законодателей самые благие. На этот раз «борьба с юношеской преступностью». За «политкорректной» формулировкой «определенные группы лиц» скрываются: несовершеннолетние из эмигрантских семей, дети выходцев из стран Балканского полуострова, Восточной Европы, Африки, Ближнего и Среднего Востока. Пускай в ход нож на улицах германских больших городов, они практически ничем не рискуют...

Для понимания ситуации читателям следует объяснить, что электоральную опору любой законно избранной демократической власти не только в Украине, но и повсюду в Европе, составляют именно получатели социальных пособий. Если в Украине доля социальных выплат из бюджета составляет всего 30%, то в Швеции – 80%! Со времен Древней Греции и Рима испортить отношения с электоратом не может позволить себе ни один политик. Соответственно, работающее меньшинство населения облагается всеми новыми налогами. Проведение такой социальной политики возможно потому, что в большинстве государств ЕС экономика относится именно к социалистическому типу, яркими примерами чего являются, например, Франция или Швеция. Следствием господства такого законодательства является рост преступности. «Массы уже эмансипировались от закона собственности, господствующего при капитализме. Они воруют!» (Ульрика Мейнхоф)

Преодоление финансовых рисков, как последствий преступных посягательств, возложено на систему страхования. Победителем в вековой борьбе собственника с грабителем стал страхователь. Расследование страховых случаев требует как можно большей ясности ситуации, определенности поведения «потерпевшего», чтобы предотвратить возможность встречных исков. В современной Европе имеется немало примеров, когда грабитель подавал иск на жертву, которая осмеливалась сопротивляться, и выигрывал гражданский иск на возмещение убытков, как последствий телесных повреждений, одновременно проигрывая уголовный процесс по тому же случаю ограбления.

Дополнительную проблему состав-

ляет мультикультурность современного европейского общества. В таком обществе адвокаты ответчика непременно будут апеллировать к суду с тем, что данное преступное деяние, например, стрельба в воздух из автомата на берлинских улицах, составляет часть местных обычаев (балканских народов). Якобы ответчик таким образом отмечал победу любимой футбольной команды... Нежелание провоцировать массовые беспорядки на почве межэтнических конфликтов имеет следствием и очевидную бездеятельность полиции. Так, если, объявленное в розыск, как похищенное, транспортное средство находится во временном пользовании у, скажем, араба во Франции, полиция его намеренно не изымает. Стоит того «тормознуть», как поднимутся все северные предместья Парижа, ибо откуда там взяться неворованным скутерам... По иронии судьбы, в современной Европе с ее политикой гендерного равноправия, только женщины еще остаются единственной социальной группой, представителям которой, на практике позволено и предоставлено (в силу роста уличной преступности) обороняться самостоятельно. В основном – от тех же носителей мультикультуры, которые в силу местных традиций считают оскорблением отказ своим домогательствам со стороны женщины, которая эти домогательства провоцирует своим поведением. Вместо того чтобы не провоцировать новых сограждан, европейские женщины продолжают настаивать на своих правах, после чего курсы самообороны становятся уже жизненной необходимостью...

Поскольку навести какой-то другой (новый) порядок в таком обществе «кричевых зеркал» уже невозможно, законодатели в Европе, в частности в Германии, предпочитают отыгрываться на безответных «носимых предметах», обычно употребляемых с тем, чтобы преодолеть или снизить способность человека нападать или обороняться». Как понимают специалисты, подобное определение «холодного оружия», предлагаемое ныне в Германии, позволит подвести «под статью» практически любой предмет, оказавшийся в руках. Причем определение касается как «предметов к тому предназначенному», так и «пригодных по своим свойствам, пригодности к пользованию или способу воздействия» эту самую «способ-

Такой вполне безобидный нож, доступный в Украине, в Германии считается запрещенным оружием

ностью человека нападать или обороняться снизить или преодолеть». Как видим, в отличие от отечественной методики, в предлагаемом законопроекте понятие «предназначение» уже подразумевает в себе наличие «пригодности» к нанесению телесных повреждений. А понятие «пригодности» выписано столь широко, что позволяет относить любые «носимые предметы» к «оружию».

Дальше – больше: целью подобных местных и федеральных законопроектов является недопущение ношения (такого) «оружия» «везде, где люди встречаются на открытом пространстве» – в местах общего пользования. Скоро берлинские парки будут украшены предупредительными знаками: «ношение оружия запрещено». Как это повлияет на уличную преступность, можно легко предсказать уже сейчас: никак. Без массовых обысков прохожих по Rippersbahn в Гамбурге и установки на всех входах и выходах на улицу рамок металлоискателей проконтролировать ношение ножей в «запретной зоне» будет невозможно. Но ведь раньше таких рамок не было и в аэропортах, и в государственных учреждениях... Что мешает начать устанавливать их на улицах? Деньги в бюджете ЕС найдутся.

Легко представить и то, как принятие такого законопроекта скажется на ножах, пока разрешенных к обращению в Германии. К «оружию» будут отнесены ножи:

- с симметричным, сужающимся к острию клинком, с заточкой и без заточки фальшлезвия;
- с односторонней заточкой лезвия и острием со «щучкой» (типа Bowie);
- с односторонней заточной лезвия и кольевидным острием (Spearpoint);

– нескладные с клинком длиной более 12 см, имеющие сечение в форме двойного клина, в том числе шириной более 25% длины клинка;

– складные с фиксатором, с клинком длиной более 85 мм или если их можно раскрыть одной рукой.

Как видим, налицо запрет все тех же «цыганских ножей». С той лишь раз-

ницей, что в современной Европе на смену инквизиции пришли СМИ, третирующие меньшинство, «помешанное на оружии» (нем. Waffennarr). Политики-социалисты, сто лет назад ратовавшие за «всеобщее вооружение народа» (Эрфуртская программа), теперь заявляют: «Мы должны внушить молодежи, что нет никакой «чести» в том, чтобы носить оружие». И это в стране, где формально еще существует всеобщая воинская обязанность.

Но и это еще цветочки. Ягодки зреют в выступлении «народного избранника» от партии «зеленых» Silke Stokar. Во время прений в бундестаге та заявила: «Мы не смеем криминализовать транспортировку кухонных ножей из магазина домой. Почему невозможно в магазине запаковать и запечатать нож так, чтобы это изделие можно было транспортировать так, чтобы оно не создавало угрозы для окружающих». В переводе с бюрократического на нормативный язык, это означает для «бундесбургеров» «приятную» перспективу обязательного «запечатывания» купленных в магазине ножей, чтобы по дороге домой

не совершить «страшное уголовное преступление»...

P.S. В середине декабря 2007 г. в Гамбурге вступил в силу запрет на ношение оружия, в том числе всех ножей и газовых баллончиков (!) на Reeperbahn и Hansaplatz.

Разрешено «употребление ножей в гастрономических предприятиях»!!! Нарушителям запрета угрожает денежный штраф и конфискация ножа. Поводом для столь бессмысленного запрета стал рост числа случаев нанесения телесных повреждений в этих районах города в среднем на 8%.

Посмотрим, как изменится статистика после запрета на ношение газовых баллончиков. Проблема в том, что конституция Германии не позволяет обыскивать прохожих в местах общего пользования. «Рамки» можно будет установить только на входах в «запретную зону» в центре города...



Нотатки

про булатну сталь

Василь НАЗАРЕНКО

ВОЛОЧІННЯ БУЛАТНОЇ СТАЛІ

Про способи виробництва булатної сталі в лабораторних і промислових умовах описувалось в попередніх журналах «Клинок» (виплавка, деформування, термічна обробка, а також застосування булатної сталі як зносостійкого матеріалу в промисловості і сільському господарстві замість легованих сталей, сплавів і наплавочних матеріалів). В цій статті автор постарається надати подroбici технології волочіння булатної сталі в лабораторних умовах, які були застосовані в Інституті металофізики Національної Академії Наук України. За цією технологією було налагоджено напівпромислове виробництво молоточків для вузтєвої промисловості України.

Для вирішення цього питання треба було виконати три окремі задачі:

1. Розробити методику переробки булатної сталі для виготовлення інструменту з прутків або катанки діаметром 10 мм на напівфабрикат - дріт чи пруток діаметром 2,5-3,8 мм.

2. Розробити і виготовити діючий макет для термічної обробки прутків-напівфабрикату.

3. Визначити в технологічному

процесі виготовлення напівфабрикату граничну, проміжну та фінішну обробку напівфабрикату.

Критерієм виконання цієї програми повинно було стати промислове випробування отриманого по нашій технології ударного інструменту. В роботі використана методика і устаткування для обробки дроту/прутків пластичним деформуванням – волочіння – і швидкісною термічною обробкою.

Ударний інструмент для вузтєвої промисловості представляє собою циліндричні молоточки різних розмірів з різними стовщеннями, стоншеннями, з виточками або без них. Діаметр молоточків коливається в межах 5,0-2,5 мм, довжина 110-46 мм. Спроба виготовити молоточки шляхом їх термічної обробки не увінчалась успіхом через скривлення осі виробу (молоточків). Тому нам прийшлось вирішувати проблему термічної обробки дроту (прутка), потім його різали на заготовки визначеної довжини, а потім – подальша механічна обробка: шліфування і надання остаточної форми виробу. Як матеріал для виготовлення молоточків була взята сталь булатного типу, котру виплавили і переробили на пруток діаметром 10 мм на за-

воді «Дніпропрєсталь» (місто Запоріжжя). Чому сталь булатного типу – дивись журнал «Клинок» №4, 2005 року, стаття автора «Булат, сталь булатного типу». Сталь булатного типу є високо-чиста доефектоїдна вуглецева сталь, яка має в своєму складі наступні елементи (мас. %): вуглець 1,14; кремній 0,04; марганець 0,09; сірка 0,010; фосфор 0,003; алюміній 0,04; церій 0,003; бор розрахунковий 0,002. Для порівняння наводимо хімічний склад інструментальної вуглецевої сталі У12А, яка широко застосовується в машинобудуванні (мас. %): вуглець 1,15-1,24; марганець 0,15-0,30; кремній 0,15-0,30; хрому до 0,15.

Відомо, що процес волочіння відрізняється від процесу прокатки круга, квадрату, листа, де в процесі прокатки діють не лише давлення і обтискування, а й відштовхуюча сила в напрямку прокатки. Під час же волочіння діють обтискуючі і розривні сили, які часто приводять до розриву дроту/прутка. В Інституті металофізики Національної Академії Наук України розроблена методика переробки булатної сталі з прутків або катанки діаметром 10 мм (прутки більшого діаметру) в Інституті неможливо було пе-

реробити) в напівфабрикати – дріт або пруток 2,5-5,0 мм, з використанням фільтр із спеціальної сталі. Під час роботи були проведені експерименти з використанням більш «м'яких» і більш «жорстких» маршрутів переробки на всьому шляху, від вихідного розміру до кінцевих діаметрів. Результати цих експериментів показали, що проміжні термообробки повинні проводитися після сумарної деформації в межах 35-45 %. Критеріями, що дозволяє судити про необхідність проводити проміжну термообробку, були: погіршення процесу волочіння, скрипи, які з'являються в процесі волочіння і, врешті решт, розрив дроту в процесі волочіння. Було експериментально визначено, що проміжний відпал дроту в інтервалі температур 770-780°C приводить дріт до стану, коли ведеться безобривне волочіння, тобто в сталі пройшли процеси релаксації напруги, усунулися мікротріщини і відновилася пластичні властивості. В процесі волочіння заготовка (пруток, катанка) зміщуються сумішшю водно-аміачного розчину дисперсного графіту 70-75% і рідкого скла (силікатний клей) 30-25%. Волочіння проводиться після повного висушування змазки на повітрі, або після підігріву до температури не більше 100°C. Нижче приводиться технологічна карта для отримання напівфабрикату взуттєвого ударного інструменту – молоточків – з заєвтектойдної вуглецевої сталі.

Діаметр 10, волочіння діаметр 9,5 – діаметр 8,5 – діаметр 8,0 – проміжна термообробка – діаметр 8,0 волочіння – діаметр 7,5 – діаметр 7,0 – діаметр 6,5 – проміжна термообробка.

Діаметр 6,0 волочіння – діаметр 5,5 – діаметр 5,0 – діаметр 4,5 проміжна термообробка.

а) Для напівфабрикату діаметр 3,8.

Діаметр 4,5 волочіння – діаметр 4,2 – діаметр 4,0 – фінішна термообробка, безцентрове шліфування до діаметру 3,8.

б) Для напівфабрикату діаметр 5,5.

Діаметр 4,5 волочіння – діаметр 4,2 – діаметр 4,0 – діаметр 3,7 фінішна термообробка, безцентрове шліфування.

в) Для напівфабрикату діаметр 2,5.

Діаметр 4,5 волочіння – діаметр 4,2 – діаметр 4,0 – діаметр 3,7 – діаметр 3,5 – діаметр 3,2 – діаметр 2,9 – діаметр 2,65 фінішна термообробка, безцентрове шліфування до діаметру 2,5.

Проміжна термообробка: швидкісний нагрів до 720-730°C впродовж

Таблиця 2
Твердість булатної сталі в залежності від температури гартування і температури відпуску

t відпуску, °C t гартування, °C	160	180	200	220
750	50-54	49-54	49-62	49-53
770	59-61	50-60	58-60	55-60
780	56-58	56-57	55-56	53-55

20-25 сек., витримка 5-10 сек., охолодження на повітрі.

Фінішна термообробка: швидкісний нагрів для гартування до 770-790°C впродовж 20-25 сек., гартування у воді (температура води 10-30°C), швидкісний нагрів до температури відпуску 300-310°C впродовж 10-12 сек., охолодження на повітрі.

В технологічній карті зазначені маршрути проходження виробів напівфабрикату діаметрами 3,8; 3,5; 2,5 мм для інструменту взуттєвої промисловості. Виготовлення напівфабрикату інших діаметрів має аналогічну картину.

Для визначення оптимальної температури гартування нами була проведена серія гартувань у воді зразків досліджуваної сталі в інтервалі температур 730-790°C з вимірюванням твердості через кожні 10 градусів (табл. 1).

З таблиці 1 видно, що найбільшу твердість отримують, коли сталь гартують при температурі 770°C. Нижча і вища температури нагрівання призводять до зниження твердості.

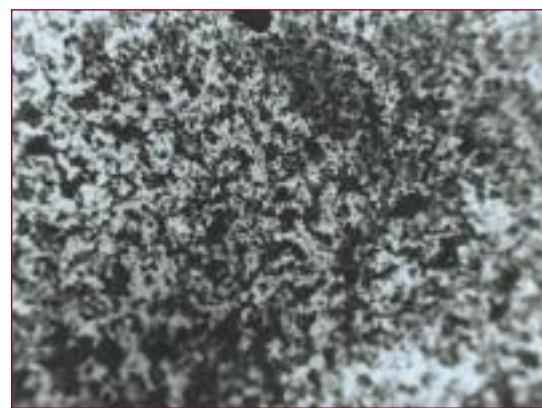
Для визначення температури відпуску загартовані зразки сталі піддавалися пічному відпуску при температурі 160-250°C з наступним вимірюванням твердості. Результати вимірювань наведені в таблиці 2.

Очевидно, оптимальна температура пічної обробки булатної сталі буде гартування при 770°C у воді і відпуск при 160°C.

Швидкісна електротермічна обробка, яка розроблена в Інституті металофізики, дозволяє значно збільшити продуктивність процесу термічної обробки, автоматизувати цей процес. Вона значно економіша пічної обробки, тому що нагрівання здійснюється безпосередньо пропусканням току через деталь, яку обробляють, і екологічно чистіша. У відповідності з термічним циклом швидкісної електротермічної обробки (десятки і сотні градусів за секунду), після швидкісної аустенізації прово-

диться різке охолодження сталі для її гартування, а потім швидкісний відпуск. В нашому експерименті нагрівання для проведення операції гартування дроту здійснювалося до температури 770°C за 20-22 сек., охолодження проводилось у воді. Вибір води в якості охолоджуючого середовища визначалося тим, що охолоджуюча властивість масла замала для отримання мартенситу в сталі нашого складу. Температура води повинна бути в межах 10-30°C. Підвищення температури води призводить до збільшення кривизни прутка, яка має бути не більше 1/1000.

Швидкісний нагрів під час гартування має ще одну перевагу: зменшення глибини зневуглецовання і окалиноутворення. Короткочасність нагріву під гартування дозволяє отримати зневуглецовання не більше 0,05 мм навіть при температурі близько 1200°C. При електропічному відпуску фізична сутність фазових перетворень в сталі залишається та ж, що й при пічному відпуску. Але висока швидкість нагрівання призводить до деяких особливостей. Характер і поспідовність перетворень взагалі однакові, тільки в останньому випадку температурні інтервали зміщені в область більш високих температур. Рекомендована температура пічного відпуску для сталі з твердістю 62-64 HRC відповідає 150-160°C, структурний стан після відпуску – мартенсит + карбіди (92-94%), з них карбіди 12%, залишковий аустеніт 5-8%. Температура відпуску 300-310°C



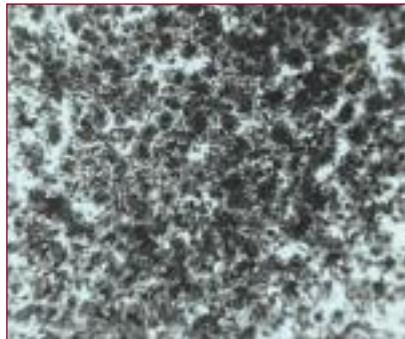
Малюнок 1а
Гартування з 770°C, поперечне січення

Таблиця 1
Вплив температури гартування на твердість булатної сталі

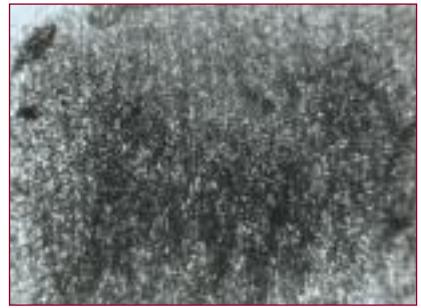
Температура гартування °C	730	750	760	770	780	790
Твердість	HRC	30-40	50-55	56-58	60-62	56-58
					50-55	



Малюнок 1б
Гартування з 770°C,
повздовжнє січення



Малюнок 2а
Гартування, відпук при 310°C,
поперечне січення



Малюнок 2б
Гартування, відпук при 310°C,
повздовжнє січення

дозволяє отримати пруток з твердістю 55-57 HRC без кривизни, котрий можна обробляти на безцентровому шліфувальному верстаті. Ця операція, крім того, що прибирає окалину, справляє корисний вплив і на стійкість інструменту, що зазначає Геллер Ю.О. у своїй книзі «Інструментальна сталь».

Дослідження повної дифракційної картини булатної сталі в загартованому, а також в загартованому і відпущеному стані показали наступне: в загартованому стані зразки в основному мали мартенсит з чітко вираженим тетрагональним дублетом (мал. 1 а,б). При електровідпуску при 310°C утворюються карбіди високого ступеня дисперсності і їх мало (до 5,0% загальної маси). Рентгеноструктурні дані засвідчили, що в загартованій сталі мартенсит існує не в звичайній голокоподібній формі, а в «приховано кристалічній» формі. Голчастість мартенситу і ділянки аустеніту важко виявляються. Як в загартованому так і в відпущеному стані маємо справу з дрібнокристалічною структурою. Електронна мікроструктура також свідчить про рівномірний розподіл структурних складових. Це складна структура з дрібним зерном, границі якої закріплені карбідами. Очевидно стійкість булатної сталі після електровідпуску обумовлена виділенням на границях дрібних зерен або вічок -твірного розчину дрібнодисперсних карбідних частинок, які стабілізують і зміцнюють булатну сталь (мал 2 а,б).

Розроблена нами технологія волочіння і термічної обробки сталі характеризується наявністю

терна не процесом волочіння як таким, що відомий з давніх часів, а тим, що при цьому можна виконувати наступні операції:

1. Нагрівати дріт до необхідної температури гартування або відпуску, здійснювати витримку при цій температурі.

2. Проводити охолодження дроту в середовищі гартування.

3. Проводити вказані операції в умовах, що запобігають жолобленню дроту при гартуванні, а також зберігати прямолінійність дроту.

З цією метою дріт повинен знаходитися під розтягуючим зусиллям, величина якого може змінюватися в залежності від діаметру дроту, що обробляється і температури обробки.

Нами був розроблений, виготовлений і випробуваний в роботі діючий макет, який проводить усі необхідні операції швидкісної термічної обробки дроту, діаметр якого може бути в межах 2-5 мм, довжина дроту (прутика), що обробляється 1800 мм. Для гартування використовувалися вода або масло. Механічно напруженій стан здійснювали розтягуванням дроту (прутика) за допомогою навантаження набором гир. Блок установки, на якому проводилася термообробка складається з:

– блока управління, який дозволяє регулювати час і швидкість нагрівання через зміни напруги, яка надходить на силовий знижувальний трансформатор, а також час витримки через реле часу, тобто задавати програму нагрівання;

– знижувального трансформатора потужністю 20, 40 або 100 кВт, який поєднує напругу безпечної величини (до 40 в) на контакти нагріваемого дроту (у

випадку нагріву дроту будь-якої довжини) або прутка при фінішній обробці;

– діючого макета для проведення термообробки в механічно-напруженому стані; зусилля напруження підбиралися дослідним шляхом; критерієм добору слугувала прямолінійність дроту (прутика) після фінішної термообробки, добиралося мінімальне зусилля розтягування для отримання прямого дроту (прутика) після швидкісного гартування та відпуску.

Величини прикладеного навантаження при термообробці в залежності від діаметру дроту наведені в таблиці 3.

Виконання цієї роботи дозволило нам отримати напівфабрикати ударного інструменту і виготовити інструмент в серійному режимі, бо ми впродовж трьох років забезпечували взуттєві фабрики України молоточками до повної їхньої зупинки.

Перш ніж запустити в серію виготовлення молоточків ми випробували їх в промислових умовах, порівнюючи стійкість їх з молоточками, виготовленими з сталі чехословацького виробництва марки 110В2ХМФ, а також з інших сталей. Результати випробувань: булатна сталь не поступалася вольфрамовій сталі чехословацького виробництва і перевищувала стійкість інших легованих сталей в 1,2-1,5 разів.

Таким чином обрана, досліджена і випробувана булатна сталь для виготовлення ударного інструменту – молоточків для взуттєвої промисловості, – а також розроблена установка-блок для швидкісної технології механіко-електро-термічної обробки дозволили нам заявити, що раніше подібні роботи не виконувалися. Ми зробили це вперше не лише в колишньому Радянському Союзі, а й в усьому світі. Робота закінчилась успішно, тому що була вибрана для дослідження булатна сталь, яка добре вальцовувалася, гартувалася і шліфувалася. Всі дослідження були виконані в 1994 році в Інституті металофізики.

Якщо читач звернє увагу на

Таблиця 3
Зусилля натягу дроту, що обробляється, в залежності від діаметру

Діаметр дроту, мм	2,5	3,0	3,35	3,5	3,8
Зусилля натягу при гартуванні, кг	8-10	12-15	15-18	15-18	20-25
Зусилля натягу при відпуску, кг	12-15	18-23	23-27	23-27	30-37

Таблиця 4
Хімічний склад високовуглецевих сталей

Матеріал	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Сe	Al
Ст. У13 (стандартна)	1,26 1,40	≤0,40	≤0,35	0,030	0,040	≤0,20	≤0,25	≤0,20	—	—
Булат з 1,27%С	1,27	≤0,1	≤0,05	спіди	спіди	—	—	0,021	0,08	0,091
Булат з 1,05%С	1,05	спіди	0,07	спіди	спіди	—	—	0,021	0,04	0,05

хімічний склад булатної сталі, то він не міг не помітити, що вона не має в такій кількості кремнію і марганцю, як їх мають високовуглецеві інструментальні сталі У7-У13.

Професор Ларіков Л.Н. (Інститут металофізики) в статті «Булат, минуле і сучасне», надрукованій в журналі №2 за 1995 рік «Металознавство та обробка металів» писав: «Встановлено, що слід контролювати крім звичайних домішок, також вміст марганцю і кремнію, які звичайно додають до промислових залізно-вугільних сплавів як розкислювачі. Ці елементи значно підвищують межу текучості фериту і зменшують його пластичність. Марганець утворює стабільний карбід, ізоморфний цементит і знижує його здатність до деформації. Кремній, взаємодіючи з киснем, утворює монокис кремнію (фактор окрихчення), а також сприяє графітізації. Відсутність марганцю і кремнію в такій кількості, як у високовуглецевих інструментальних стальях, сприяла задовільності волочінню. Щодо гартування сталі без достатньої кількості марганцю і кремнію, то процес гартування сталі булатного типу забезпечувався наявністю вуглецю в кількості 1,14%».

БУЛАТНА СТАЛЬ — КОМПОЗИТНИЙ МАТЕРІАЛ

Про те, що булатна сталь — композитний матеріал, згадується в багатьох статтях та книгах різних авторів. Академік Національної Академії Наук України, директор Інституту матеріалознавства Трефілов В.І. в передмові до науково-популярної книги Ю.Г. Гуревича «Загадка булатного узора» писав: «З іншого боку булат в сучасному розумінні виявляється першим композиційним матеріалом, що поєднує в собі пластичність заліза і міцність вуглецевих сталей. Будова булату надає новій сучасній технології виробництва композиційних матеріалів для багатьох запозичень».

Те, що булатна сталь є композиційним матеріалом автор статті перевірився, працюючи над розкриттям складу і технології виготовлення булатної сталі в лабораторних і промислових

умовах. Так, наприклад, на поверхні деяких зливків лабораторних плавок масою 0,5-1,0 кг можна було спостерігати на фоні темного кольору зливка білі хвильстя лінії не залежно від того, скільки вуглецю мав булат: 0,4 чи 2,5%, або більше. Іноді після виготовлення зразків зі сталі лабораторних плавок, які піддавалися термічній обробці, під час вимірювання їх твердості ми отримували відхилення по твердості, яке досягало 14-20 одиниць. Крім того, на деяких зразках ми зовсім не мали твердості, тобто булатна сталь не гартується в маслі. Цим ненормальним явищем я поділився з доктором ф.м.н. Інституту металофізики НАН України Юрченком Ю.П., який попросив у мене необхідні зразки булатної сталі за кількістю вуглецю 1,27% і 1,05% і сталі У13, і через деякий час проінформував мене про виконану роботу. Нижче викладається ця робота, яка мала назву «Коефіцієнт лінійного розширення і змінення питомого об'єму високовуглецевих сталей».

А. Матеріал і методика експерименту

Вимірювання змінення лінійних розмірів зразків сталі при нагріванні здійснювалось за допомогою кварцового дилатометра з робочим датчиком для

визначення лінійних розмірів — механометром 6МХ1С. Запис в координатах температура — змінення довжини проводилось на двокоординатному самописі ПДП4-002. Контроль збільшення, який складав х 3700, здійснювався при вимірюванні лінійних коефіцієнтів теплового розширення чистого (99,99% ваг.) срібла. Величина визначалась в температурному інтервалі 50 К, помилка складала 10%. В таблиці 4 приведений хімічний склад досліджуваних сталей.

Зразками для дилатометричних досліджень були цилінди діаметром 5,0 мм (або 6,5 мм), висотою 6-8 мм. Гартування зразків здійснювалось від температур: 750, 780, 800, 850, 900, 950 град. С у воді, розсолі (12,5 г NaCl на 250 мл води), маслі. Витримка при температурі гартування дорівнювала в усіх випадках 10 хвилин.

Б. Лінійні коефіцієнти теплового розширення вуглецевих сталей.

В таблиці 5 приведені значення лінійних коефіцієнтів теплового розширення високовуглецевих сталей, виміряні в цій роботі. Для порівняння приведені існуючі дані по альфа для сталей У8.

Далі буде

Таблиця 5
Лінійні коефіцієнти теплового розширення високовуглецевих сталей

t °C	α 10 ⁶ , K-1	Булатна сталь з 1,27 % С			α 10 ⁶ , K-1	
		Сталь У13 стан поставки	Сталь		t °C	У8
			Стан поставки	Відпал до 700 °C	Гартування, масло	
50...100	10,7	10,2	9,9	9,9	20	11,9
100...150	12,8	10,2	11,2	11,1	120	12,3
150...200	13,4	14,1	12,2	12,4		
200...250	14,3	13,5	15,0	14,4		
250...300	16,4	14,1	14,1	12,7		
300...350	14,3	14,1	14,4	14,3	320	13,2
350...400	14,3	12,5	14,4	14,3		
400...450	14,2	10,6	13,7	—		
450...500	14,8	13,6	16,5	—		
500...550	14,5	10,9	14,6	—	520	14,1
550...600	14,7	13,9	16,5	—		
600...650	—	5,9	16,5	—		
650...700	—	3,0	—	—	720	14,8



Сабля
легкой кавалерии
образца 1796 года,
одна из 38, полу-
ченных в награду
выжившим в атаке

Сабля из «Долины смерти»

Балаклава 25 октября 1854

Михаил СТРЕЛЕЦ

Что действительно произошло в этот день в «Долине смерти», мы никогда не узнаем. Да это и не важно. Всем очевидцам, мемуаристам и исследователям, вот уже сто пятьдесят лет, с упорством, достойным лучшего применения, пытающимся восстановить «историческую справедливость», не создать ничего подобного бессмертным строкам Теннисона:

«... though the soldier knew
Someone bad blundered:
Theirs not to make reply,
Theirs not to reason why,
Theirs but to do and die,
Into the Valley of Death rode the six hundred».

Charge of the Light Brigade (англ. «Атака легкой бригады») стала одним из наиболее ярких символов британской и всей англоязычной военной истории. Как каждое подобное событие, она оставила после себя материальные следы, поиском и приобретением которых теперь заняты антиквары и коллекционеры во всем мире. Сколько сейчас может стоить, например, револьвер Colt Single Action Army M 1873 с серийным номером 7-го кавалерийского полка, который

только мог быть употреблен в бою у Литл Биг Хорн, не знает даже Blue Book of Guns Value. Очевидно, что спрос порождает подделки и тогда только фактор непредсказуемости позволяет экспертам сделать свое заключение.

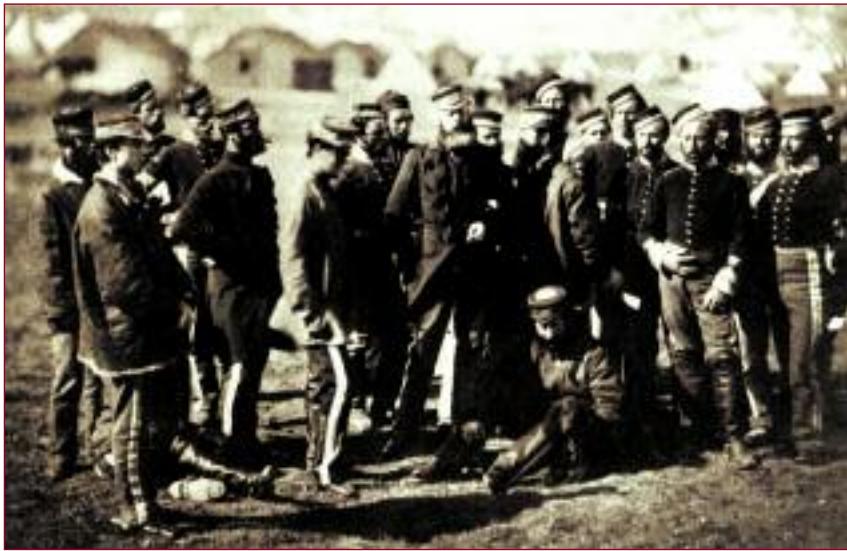
Впервые сабля, о которой пойдет речь, «всплыла» на рынке в 1976 г. в каталоге аукционного дома Wallis & Wallis of Lewes, провинциального местечка в Sussex, куда удалился на покой Шерлок Холмс. Именно изобретенному им методу дедукции, с успехом примененному современными экспертами, мы обязаны обретением данной реликвии.

На первый взгляд, сабля выглядела очевидной фальшивкой. Даже провинциальным английским антикварам было известно, что оружие такого образца — Modell Light Cavalry Trupper 1796 — применялось в британской армии на добрых пятьдесят лет раньше упомянутого в пакетке на ножнах события Balaclava Charge 25th Oct 1854. Они даже сопроводили описание сомнительного лота

следующей ремаркой: «Однако, известно, что многие солдаты использовали на войне также фамильные сабли».

Дело в том, что на сабле производства Osborne (надпись курсивом на обухе клинка) выпуска 1800-1807 гг. имелась надпись, также выполненная курсивом Thomas Tucker, очевидно имя владельца оружия. На нижней поверхности крестовины был выбит номер войсковой части. 17 L 26 — 17th Duke of Cambridge's Own Lancers Regiment (англ. 17-й Герцога Кембриджского собственный уланский полк). Данный полк, наряду с 13-м легким драгунским, действительно входил в состав Легкой бригады и принимал участие в атаке, о чем известно, пожалуй, каждому любителю военной истории. А уж изготовителю фальшивок и подавно. Как и то, что в Крымской кампании одна половина британской кавалерии применяла еще старые сабли обр. 1821 г. (единий образец для легкой и тяжелой кавалерии), а другая — уже новейшие обр. 1853 г. Достать обе для изготовления убедительной подделки трудности не составляло. Оставалось найти какое-то объяснение, на первый взгляд невероятному событию.

Для начала следовало выяснить, кем был Thomas Tucker? Такой человек действительно числился рядовым 17-го уланского полка и, судя по письмам из Крыма, принимал участие в атаке Легкой бригады. Из 673 человек пяти кавалерийских полков, поскакавших в Северную долину, назад вернулось только 195. К концу отступления от 17-го уланского полка во главе с капитаном Мор-

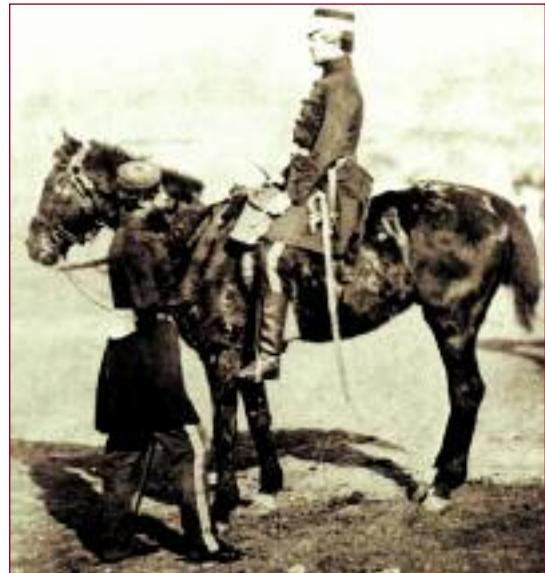


Полковник Doherty и выжившие в атаке драгуны 13-го полка

рисом осталось всего 37 человек — запомним эту цифру, а из 13-го драгунского — всего восемь. Таким образом, версия о фамильном оружии отпала. Офицер кавалерии мог вопреки всем приказам носить старую дедовскую саблю, но не рядовой.

Тогда, в 1976 г., раскрыть тайну сабли не удалось. Разгадка нашлась только в мае 2004 г. — в Австралии, когда на аукционе была предложена

такая же сабля с подобной маркировкой. Как следовало из прилагаемых документов, ее владельцем был Corporal того же 17-го уланского полка Arthur Berkleman. Он был одним из 145 однополчан-участников атаки Легкой бригады и стал одним из тридцати восьми выживших. Сохранились датированные 1890 г. воспоминания ветерана об этой атаке, опубликованные в одной австралийской газете.



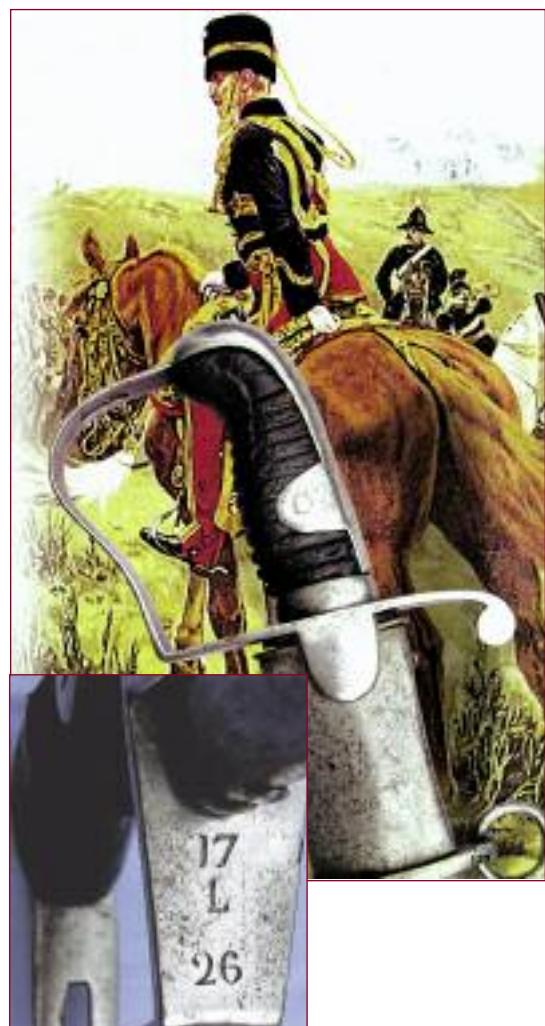
Лорд Georg Padget командовал второй линией Легкой бригады; верный конь вынес его из боя

СПРАВКА

Сабля обр. 1796 г. представляет собой яркий образец боевого оружия: общая длина 950 мм, длина клинка 810 мм, ширина клинка — 40 мм, стрела изгиба 60 мм, масса — 920 г. Ножны из железа длиной 890 г весят 1200 г. Характерным внешним признаком данной модели является изогнутая дужка крестовины — англ. Stirrup. Несмотря на отсутствие боковой защиты руки, как во французской сабле M AN XI, что вело к частым ранениям пальцев, массивное оружие имело неплохую репутацию. Его широкий (ширина в пяте — 40 мм), сильно изогнутый (стрела изгиба — 60 мм) клинок при ударе не заваливался плашмя и наносил довольно чувствительные ушибы. Собственно, рубящее действие даже лучших европейских сабель, не шло ни в какое сравнение с саблей обр. 1796 г. Причина заключалась в неправильно выбранном сечении европейского клинка. Чтобы сделать его пригодным для парирования ударов, ему придали жесткость, что до применения качественных высокоглеродистых сталей было возможно сделать только за счет увеличения толщины. Для уменьшения массы клинка служили широкие долы. Однако клиновидное в сечении европейское лезвие уступало по режущим свойствам тонкому азиатскому с Т-образным обухом. Поэтому даже при сравнительно удачно размещенном ударном центре оружия (как свидетельствуют следы износа на оружии, долго бывшем в употреблении, он приходится на вторую треть клинка), клинок скорее проламывал цель своей массой, чем соскальзывал и резал лезвием.

Кроме британской армии, сабля обр. 1796 г. нашла применение в прусской армии под наименованием M 1811 (Kavallerie-Saebel a/M или Bluecher-Saebel). Всего в 1807 г. и 1813–1814 гг. было поставлено около 16 000 сабель. В прусской кавалерии их применяли до 1857 г. Сабля обр. 1796 г. приобрела популярность также в Индии, во многом благодаря своему массивному сильно искривленному клинку азиатского типа. Ее охотно использовали туземные кавалеристы — совары. Известны сабли с характерной рукоятью типа Tulvar и клинком обр. 1796 г.

Можно предположить, что выжившие уланы 17-го полка получили при увольнении на память сабли из полкового склада — какие оказались под рукой. Эти 38 штук M 1796 являются одними из самых дорогих в мире.



Маркировка на крестовине означает: 17-й Герцога Кембриджского собственный уланский полк, оружие №26

Приглашаем принять
участие в

IV



специализированной выставке
клиновых изделий.

Мастер Клинок

Киев, Украина 17-20 апреля

2008

Соорганизаторы:

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

Торгово-промышленная Палата Украины

Во время Выставки традиционный конкурс

«МАСТЕР ЗОЛОТЫЕ РУКИ - 2008»

Организатор:

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

ТЕМАТИКА:

- историческое клиновое оружие;
 - современные кожевые изделия;
 - аксессуары;
 - творческие мастерские;
 - авторские клиновые изделия;
 - рыцарский доспех;
- А ТАКЖЕ
- презентации;
 - семинары;
 - мастер-классы;
 - показательные выступления...

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ
СПОНСОРЫ
ЖУРНАЛЫ



клинок



2008

клинок 06540
оружие
охота 22896

Украинский специализированный журнал «Клинок»

Периодичность: один раз в два месяца. Подписной индекс: 06540

Website: www.klinokmag.com.ua

Украинский специализированный журнал «ОРУЖИЕ И ОХОТА»

Периодичность: один раз в месяц. Подписной индекс: 22896

Website: www.zbroya.com.ua

Планета Легенд 08008

Украинский журнал «ПЛАНЕТА ЛЕГЕНД»
Периодичность: один раз в три месяца. Подписной индекс: 08008

Website: www.planetalegend.com.ua

ЗОЛОТА ДОБА 96448
Золотой Век 96447

Украинский журнал «ЗОЛОТА ДОБА»
литературно-художественный журнал

Версия украиноязычная. Website: www.goldenagecom.ua

Периодичность: один раз в месяц. Подписной индекс: 96448

Украинский журнал «ЗОЛОТОЙ ВЕК»

литературно-художественный журнал

Website: www.goldenagecom.ua

Периодичность: один раз в месяц. Подписной индекс: 96447

000 "С. Мария"

представляет

ножи

современных мастеров
мирового класса

Качество

проверенное

временем

Более

100

наименований
сертифицированных
ножей

Производственно-комерческая фирма

О «С.Мария»

Киев, Чоколовский бульвар, 27

т. / ф.: +380 44 243-36-29-

242-88-28

E-mail: smaria@i.com.ua

Web-site: www.ohota.com.ua



от
традиционного
узбекского
"Чака"

до
европейского
охотничьего
ножа

www.ohotarybalka.com.ua

Развиваем цадерскую сеть

Лицензия МДДУ Украины серия АБ 222108 от 08.08.2005 г.
Лицензия МДДУ Украины серия АБ 222104 от 08.08.2005 г.



передплатний індекс **06540**

ВСЕ ДЛЯ ОХОТЫ, СПОРТА
И БЕЗОПАСНОСТИ
С 1934 ГОДА



Лицензия МВД Украины АВ 231479 от 02.08.07

Украина, Одесса, ул. Маршала Говорова, 2

тел.: +380 482 34 19 57

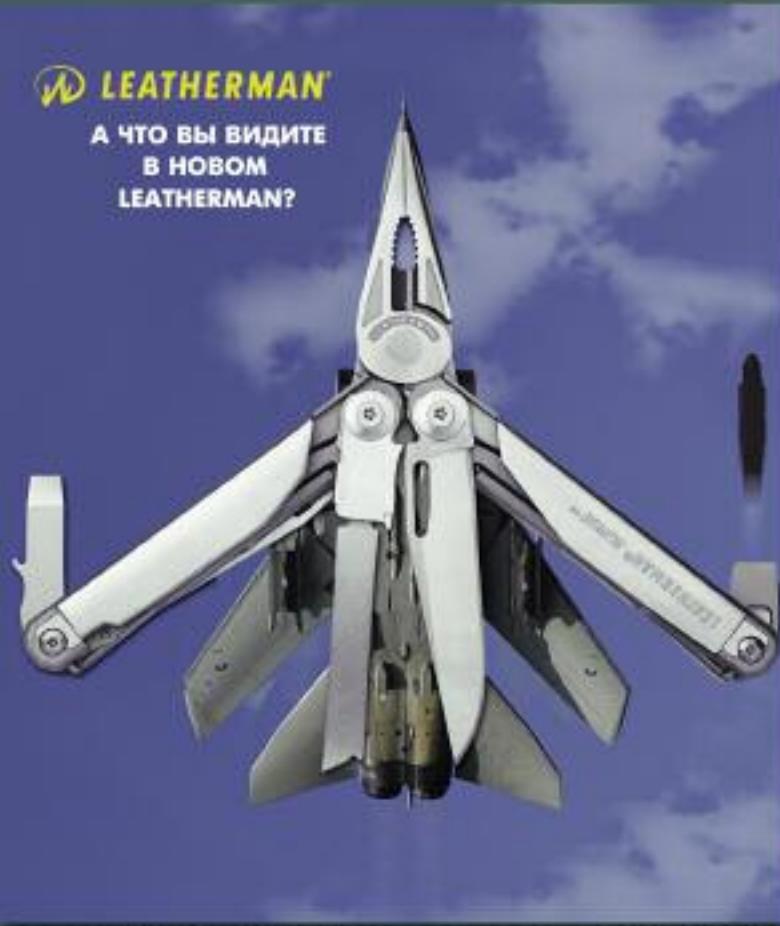
факс: +380 482 34 24 00

е-mail: office@feniks.odessa.ua

www.feniks.odessa.ua

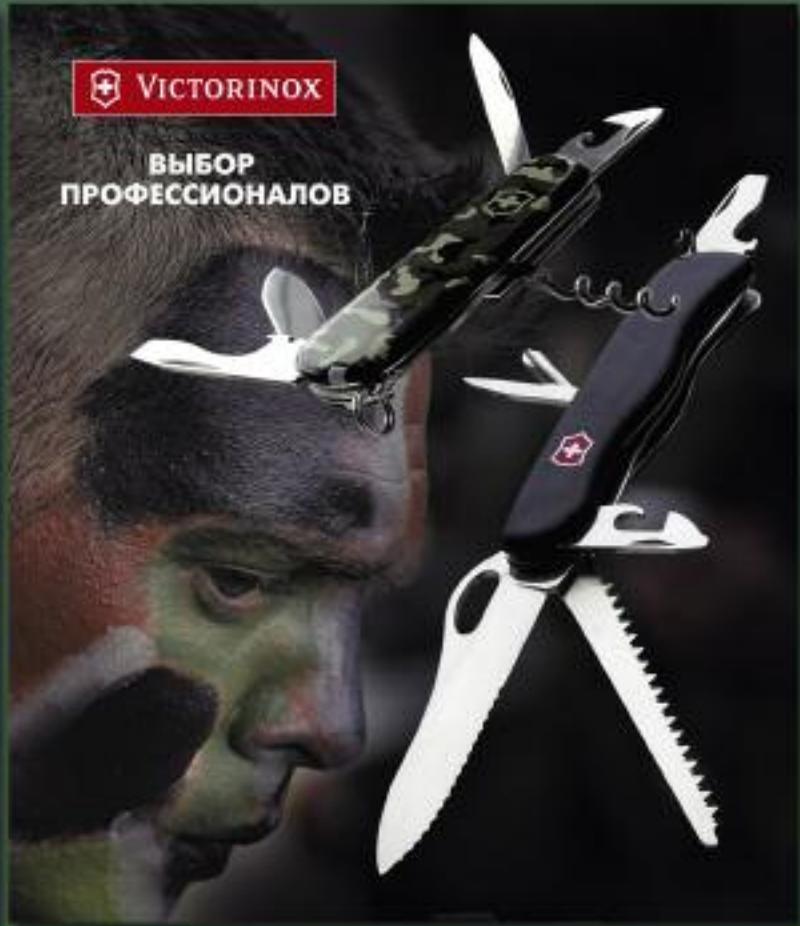
LEATHERMAN

А ЧТО ВЫ ВИДИТЕ
В НОВОМ
LEATHERMAN?



VICTORINOX

ВЫБОР
ПРОФЕССИОНАЛОВ



100% ТЕЧЕСТВЕННЫЙ
BUCK
KNIVES
НАСТОЯЩИЙ
АМЕРИКАНСКИЙ
НОЖ



ЛЕГЕНДАРНЫЕ КЛИНКИ

