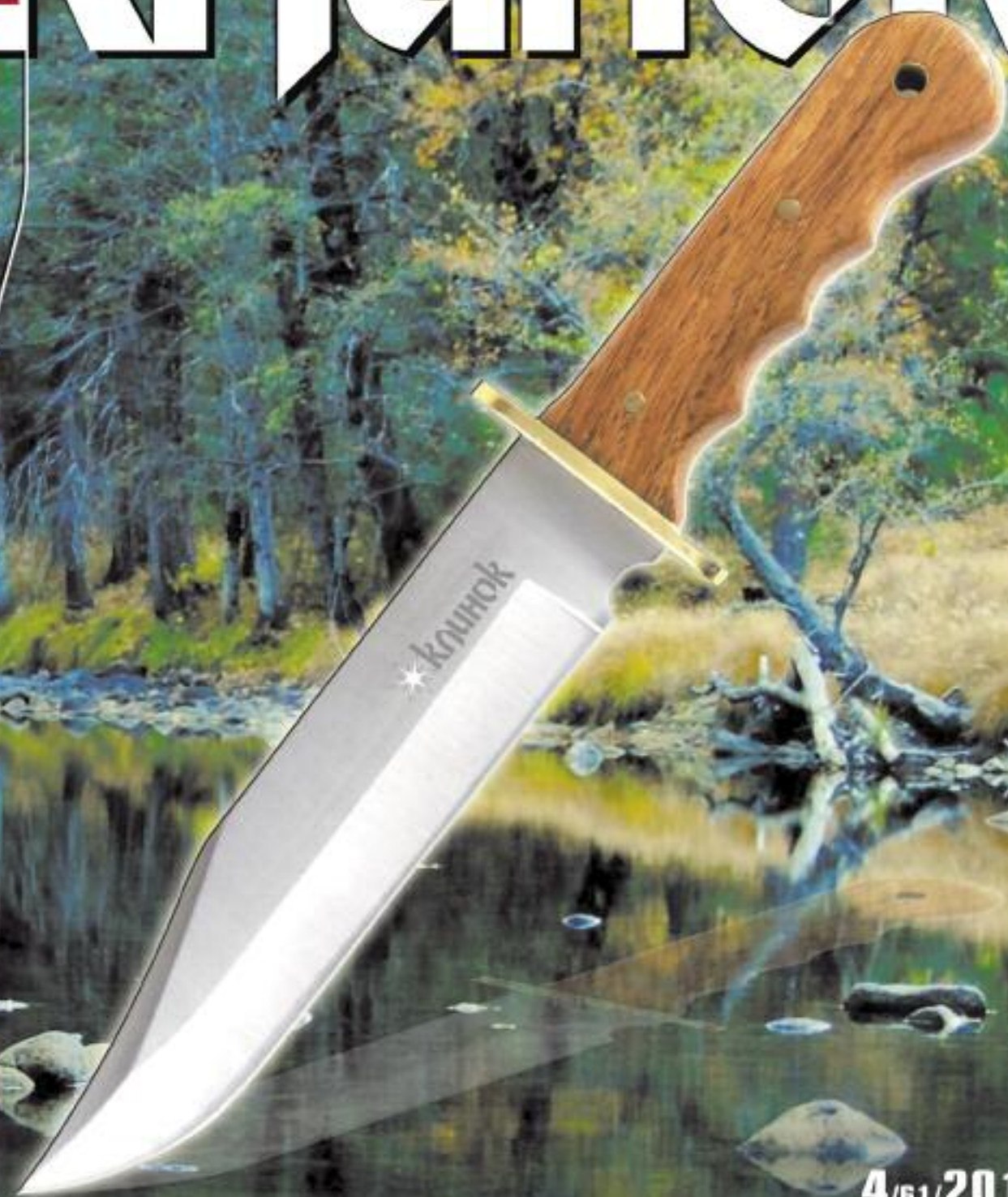


k

Украинский специализированный журнал

№61

## Клинок



Linder Kentucky Bowie

50 лет в строю

Ножу Langres

Ontario SP1 Marine Combat

Исповедь любителя

4/61/2014

ЧИТАЙТЕ

since 2003  
Original VersionПочтовый индекс  
06540



# КЛИНОК

## С О Д Е Р Ж А Н И Е



Июль — Август  
4 (61)/2014

Журнал «КЛИНОК»  
Липень — Серпень 2014 року  
Рекомендована роздрібна ціна  
50,00 грн.

Підписано до друку: 02.09.2014 р.

Тираж: 10 000 примірників  
Заснований у січні 2003 року  
Свідцтво про державну реєстрацію  
серія KB №6878 від 20.01.2003 року  
Мови видання: руська, українська  
Періодичність: один раз на два місяці

Передплатний індекс: **06540**

Телефони:

КиївСтар +380 98 898 11 20

МТС +380 50 144 91 25

Лайф +380 63 038 46 39

E-mail: info\_zbroya@ukr.net

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

Поштова адреса редакції:

03190, м. Київ-190, а/с 19

Адреса редакції:

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

Розрахунковий рахунок

26003499643900

в АТ «УКРСИББАНК»

МФО 351005

Індивідуальний податковий №

303847310167

Свідцтво платника ПДВ

№13967398

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

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

©2003-2014 ТОВ «Редакція журналу  
«Зброя та Полювання»

Засновник та видавець:

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»

Генеральний директор: Ю.С. Папков

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання» —  
член Торгово-промислової палати

В Редакції в наявності

следующие номера журнала:

2003 — 2, 3 100 грн.

2004 — нет.

2005 — 1, 2, 3, 4 100 грн.

2006 — 1, 2, 90 грн.

2007 — 4, 5 90 грн.

2008 — 1, 2, 3, 4, 5, 6 80 грн.

2009 — 1, 2, 3, 4, 5, 80 грн.

2010 — 2, 3, 5, 65 грн.

2011 — 2, 3, 4, 5, 6 65 грн.

2012 — 1, 3, 4, 5, 6 50 грн.

2013 — 1, 2, 3, 4, 5, 6 50 грн.

2014 — 2, 3, 4 50 грн.

Стоимость одного номера указана  
на вместе с почтовыми услугами доставки  
в пределах Украины.



стр. 47



стр. 19



стр. 6



стр. 42



стр. 12

### Классика жанра

35 «Боуи»: герои не умирают

### Визитная карточка

3 Linder — Kentucky «Bowie»

### Концепция

40 ONTARIO SP1 MARINE COMBAT

### Национальный нож

12 Langres — французские ножи

### Конструкция клинка

42 За семью замками

### Секреты мастерства

19 Исповедь любителя

### Заметки на полях

14 О важности одежды

### Кунсткамера

6 Buck 110: 50 лет в строю

### Портрет мастера

47 Заметки о мастерах

### Информация

18 Выставка «Охота и Рыбалка»



Сергей ДОНЧЕНКО,  
Сергей ЧЕРНОУС,

фото авторов

В данной статье речь идет о ноже Bowie производства немецкой компании Linder — модели Kentucky Bowie.

Немного об истории модели. В 2006 году нож Kentucky Bowie завоевал одну из престижнейших наград в мире ножевой индустрии — International Knife Award (Outdoor) на выставке IWA. К слову, именно компания Linder может похвастаться тем, что такая почетная награда присуждалась ей три года подряд.

В ноже Kentucky Bowie главному дизайнеру компании Linder Питеру Розенкаймеру удалось воплотить основные черты, присущие типичным ножам Bowie: массивность и изящество, простоту форм и изгибов, «вплетя» в общий «узор» ножа натуральные материалы. При взгляде Kentucky Bowie отчетливо понимаешь, что трудился над ним опытный человек (чувствуется рука мастера).

Клинок выполнен из нержавеющей стали 440C. Твердость клинка, заявленная производителем, 58 HRC (единиц по шкале Роквелла).

Клинок имеет ярко выраженное фальш-лезвие (практически в половину длины всего клинка). Хищное острие клинка выглядит недостаточно прочным, но это впечатление обманчиво. Спуски от половины. Нож заточен до бритвенной остроты и с легкостью справляется с растительностью на предплечье (такой вот тест).

## LINDER

*Вряд ли стоит упоминать о том, что ножи «Bowie» являются одними из самых узнаваемых, а это название весьма часто произносимым.*

*У ножей Bowie длительный исторический «шлейф» и грозная история, зачастую несколько преувеличенная. Многие ножевые компании и мастера-ножовщики обращались к образу ножей Bowie для пополнения своего модельного ряда или ассортимента. Иногда складывается впечатление, что Bowie является некоей контрольной точкой, в которой должны отметиться все, кто занимается изготовлением и дизайном ножей.*

*Сочетание массивности, изящной простоты и хищной красоты привлекает мастеров и дизайнеров, бросая им вызов — «попробуйте решить задачу: досрочно ли вы до нее или еще нет?»*

С одной стороны клинка нанесены клейма: название компании производителя, название модели ножа, марка стали, твердость клинка, а также, что принято с давних времен, название города Золингена, как места изготовления данного ножа.

Нож очень хорошо сбалансирован — центр тяжести у Kentucky Bowie находится практически сразу за гардой. Когда берешь нож в руку, клинок слегка перевешивает, заставляя рукоять немного «задираться». При этом руке абсолютно комфортно держать нож.

Эллипсоидная гарда из нержавеющей стали отделяет клинок от рукояти.

Рукоять выполнена из натурального рога и представляет собой несколько коротких роговых накладок, прикрепленных к рукояти с помощью латунных заклепок. Накладки в вертикальной плоскости, с каждой стороны рукояти, разделены проставками из стали.



## KENTUCKY BOWIE



КУЧИНА Е.В., ФОП

м. Київ,  
вул.Червонопрапорна,буд.28, оф.307  
t:+038 050 334 26 17  
f:+038 044 501 98 11

E-mail: superedge@meta.ua

http://www.superedge.com.ua

Офіційний дистриб'ютор фірми **CARL LINDER NACHF.**, Золинген, Німеччина.

Мисливські, рибацькі, туристичні, кишенькові, кухонні та подарункові ножі відомої німецької фірми та її партнерів:

**CUDEMAN, EICKHORN, BELTRAME, TEKUT, KER-SHAW, JOKER, SIMBATEC** та інш.







Несмотря на свои нескромные размеры и массивную рукоять, Kentucky Bowie очень уверенно сидит в руке. Если посмотреть на поперечный срез рукояти, то мы видим практически идеальный квадрат со скругленными углами и слегка выпуклыми сторонами. К тому же на рукояти сформированы два небольших утоньшения в первой и второй третях рукояти для более комфортного и надежного удержания ножа. Наличие слегка выступающих заклепок на рукояти дает дополнительное сцепление рукояти ножа с рукой. Такие, слегка выступающие заклепки, не дадут выскользнуть ножу из мокрой руки. Даже работа ножом по разделке туши, когда руки бу-

дут покрыты жиром и кровью, за счет заклепок позволит удерживать нож без применения дополнительных усилий.

Ножом удобно работать как «голой» рукой, так и рукой с надетой на нее перчаткой. При этом ни в первом, ни во втором случае не возникает ни какого дискомфорта.

Ножом удобно работать как «голой» рукой, так и рукой с надетой на нее перчаткой. При этом ни в первом, ни во втором случае не возникает ни какого дискомфорта.

Отдельного упоминания заслуживают ножны, которые выполнены из толстой натуральной кожи. Ножны, как бы двухсоставные: первая часть — ре-







менная петля с хлястиком (для фиксации рукояти), к которой пришиты непосредственно сами ножны — собственно и являющиеся второй частью. Кончик ножен усилен дополнительной кожаной накладкой. Внешне ножны напоминают «вариацию» на тему ножен от ножей гаучо. Во всяком случае, стилистика ножен от ножей гаучо в ножнах от Kentucky Bowie очень легко просматривается не являясь при этом точным их копированием, скорее это усовершенствованный вариант. Следует подчеркнуть, что ножи гаучо предназначены для ношения за поясом, а Kentucky Bowie рассчитан на ношение на ремне.

Масса ножа 368 г, а длина клинка в 20 см позволяют использовать нож не только как разделочный, но и как нож для тяжелых работ. К тому же обух толщиной в 5 мм обеспечивает клинку достаточную прочность даже при рубке.

Нож Kentucky Bowie спокойно можно использовать как основной нож на охоте или в походах. Его массогабаритные размеры с легкостью позволят справиться практически с любой задачей, которая на него будет возложена — начиная от разделки туши и заканчивая разбивкой лагеря. Возможно, кому-то данный нож может показаться чрезмерно большим, но это впечатление обманчиво. Когда берешь нож в руку, его габариты и масса кажутся вполне уместными. Рука абсолютно не чувствует без малого 400 г массы ножа.

Единственным недостатком ножен

можно в некоторых случаях считать отсутствие небольшого кольца (металлического или из кожи), для дополнительного шнура, который бы фиксировал ножны вдоль бедра. Все-таки размеры ножа немаленькие и при быстрой ходьбе или беге ножны начинают хлопать по бедру.

Нож выпускается с 2006 года. За это время по всему миру появилось множество поклонников модели Kentucky Bowie, являющейся одной из наиболее популярных моделей ножей производства компании Linder. Это и неудивительно. Личное знакомство с данным ножом оставляет только положительные впечатления. Остается повторить, что в Kentucky Bowie практически идеально все — и размер, и исполнение, и масса, и общий вид.

**Kentucky Bowie**  
**(номер 101020**  
**по каталогу Linder)**  
**ТТХ**

<b>Общая длина ножа, мм</b>	<b>320</b>
<b>Длина рукояти, мм</b>	<b>115</b>
<b>Длина клинка, мм</b>	<b>200</b>
<b>Толщина клинка, мм</b>	<b>5</b>
<b>Ширина клинка, мм</b>	<b>35</b>
<b>Ширина рукояти, мм</b>	<b>23</b>
<b>Толщина рукояти, мм</b>	<b>23</b>
<b>Гарда</b>	
<b>длина, мм</b>	<b>65</b>
<b>ширина, мм</b>	<b>5</b>
<b>Материал клинка</b>	<b>сталь 440C</b>
<b>Масса, г</b>	<b>368</b>





## BUCK 110: 50 ЛЕТ В «СТРОЮ»



Главной особенностью ножа 110 «Folding Hunter» явилась надежная фиксация клинка в разложенном положении, для чего был использован рычажный фиксатор типа lock-back. При этом сам Эл Бак не являлся изобретателем фиксатора lock-back. Большие ножи с подобным фиксатором продавались в Америке еще начиная с XVIII века и были популярны вплоть до 30-х гг. XX века, то есть, до начала Великой Депрессии. Падение спроса на такие ножи объяснялось, во-первых, их более высокой ценой по сравнению с ножами с фиксированным клинком. Во-вторых, тем, что большие «складники» были неудобны в качестве ножей EDC (англ. Everyday carry — носить каждый день) в карманах одежды рабочего или клерка. Таким образом, к началу 1960-х гг. на американском рынке сохранилось лишь несколько моделей складных ножей с фиксатором lock-back, причем не сильно широко распространенных.

Эл Бак переосмыслил саму идею ножей EDC с фиксатором lock-back. Он придал своему ножу современную изящную форму, используя клинок в стиле «боуи», небезразличный сердцу

**Buck 117 (модель 1946 г.) — первая модель складного ножа Buck, созданная Хойтом Баком незадолго до смерти**



большинства американцев; придал конструкции значительную прочность, не уступающую прочности ножей аналогичного типоразмера с фиксированным клинком; укомплектовал нож штатным чехлом, позволяющим носить его на поясе, избавив владельца от ношения достаточно громоздкого предмета в кармане одежды.

Разрабатывая свой «110-й», Эл Бак видел нож, предназначенный, прежде всего, для «охотника выходного дня», то есть охотника-любителя, для которого обычный охотничий нож с фиксированным клинком не всегда уместен. Однако, когда в 1963-1964 гг. модель 110 появилась на рынке, она понравилась не только охотникам, но и строителям, водителям-дальнобойщикам и рабочим многих других специальностей, которые стали использовать ее в качестве крепкого надежного ножа для повседневного ношения (EDC).

Считается, что в основу 110-ой модели легли ножи немецких егерей, на чей дизайн и функциональность опирался Эл Бак, стремясь создать универсальный нож, который мог бы служить своему владельцу, как в городе, так и за его пределами.

Такая популярность не была следствием лишь только высокой прочности конструкции или выдающихся режущих свойств клинка. Во многом этому способствовали личные деловые качества Эла Бака и его компаньонов.

Начиная с 1961 г., на своем автобусе Volkswagen, они методично объезжали дилеров магазинов спортивных товаров и лично убеждали каждого из них в том, что ножи Buck за 13-20 долларов являлись более выгодным приобретением, чем ножи других фирм за 8 долларов. В подтверждение своих слов они наглядно демонстрировали качество своих ножей, традиционно перерубая лезвием болты и толстые гвозди. Часто после таких поездок Эл Бак самостоятельно принимался за изготовление ножей, чтобы выполнять все заказы, которые он привозил.

Таким образом, заслугой Эла Бака является не только организация массового производства качественного и относительно недорогого складного ножа с надежным рычажным фиксатором, но и его грамотная популяризация.

50 лет назад подобная техническая

Юрий НИКОЛАЕВ,  
иллюстрации  
предоставлены  
автором

В 1962 году сын основателя компании Buck — Хойта Бака — Эл Бак приступил к работе над новой моделью складного охотничьего ножа с фиксатором типа lock-back — моделью 110. И именно модель 110 принесла компании Buck knives известность в США, а затем и во всем мире.

Следует отметить, что до этого времени компания Buck knives занималась выпуском преимущественно ножей с фиксированным клинком. При этом большая часть ножей изготавливалась из старых напильников или ножовочных полотен, но, тем не менее, отличалась высоким качеством закалки, что, в общем-то, и стало основой маркетинговой политики и успеха компании Buck knives.

Пожалуй, единственным исключением в ряду ножей с фиксированным клинком стала модель 117, созданная Хойтом Баком в 1946 г., незадолго до его смерти. На самом деле, оригинальным в этом ноже был только клинок, а рукоять была от ножа военных моряков. Нож не имел фиксатора клинка и особо ничем не выделялся на фоне ножей множества других фирм-конкурентов. Но опыт изготовления этого ножа оказался полезен для производства будущей культовой модели 110 «Folding Hunter».

С 1945 по 1949 г. Хойт и Эл Баки изготавливали ножи и продавали их по почте. После смерти Хойта Бака в 1949 г., следующие 10 лет Эл Бак занимался изготовлением ножей практически в одиночку и такой же полукустарной их реализацией. Лишь в 1959 г. к нему присоединился сын Чарльз Т.Бак, демобилизованный из ВМФ США. А начиная с 1961 г., получив статус акционерного общества, закупив оборудование и расширив производство, Buck knives стала заказывать клинки ножей в промышленной кузнице Лос-Анджелеса. В 1968 г. компания перенесла производство в Канаду, поэтому изменилась и маркировка на клинках: «BUCK/U.S.A.»

Начиная с 1968 г. модельный ряд Buck значительно расширился ножами как с фиксированными, так и складными клинками, часть менее удачных моделей, наоборот, была снята с производства.



Примерно так, как показано на шильдике ножа, и проводилась демонстрация качества ножей Элом Баком

новинка с фиксированным клинком произвела настоящую революцию в ножевой индустрии, значительно расширив возможности складных ножей, значительно усилив их конструкцию. Buck 110 стал первым промышленным складным ножом, при работе с которым владелец мог уже не опасаться, что клинок сложится на пальцы в самый неподходящий момент. Так, благодаря этому изобретению, компания Buck knives заслужила свое имя и сделала первый шаг к тому, чтобы получить репутацию одного из лучших в мире ножевых производителей.

За 50 лет, которые прошли с начала выпуска этой модели, Buck 110, без сомнения, стал, пожалуй, самым популярным складным ножом XX века. По прочности конструкции, надежности и функциональности, некоторые пользователи даже ставят этот нож в один ряд с автоматом Калашникова. А общее количество модификаций этого ножа за все годы производства вплотную приблизилось к трем десяткам только серийных моделей, не считая огромного количества всевозможных кастомизированных «вариаций на тему».

На сегодняшний день существует пять основных версий модели Buck 110, каждая из которых насчитывает по нескольку вариантов исполнения. Попробуем в них разобраться.

Несмотря на то, что внешне «110-е» всех версий схожи, и с виду отличаются только в мелочах, в их конструкции имеются значительные отличия, касающиеся, прежде всего, святая-святых — меха-

низма фиксатора lock-back. Как известно, этот фиксатор состоит из трех основных элементов — коромысла, пружины и упора. Роль последнего играет проставка, закрепляемая между плашками в тыльной части рукояти.

### 1 версия

В самой ранней, первой версии, которая выпускалась в 1964-1965 гг. (всего было два варианта исполнения), фиксатор lock-back состоял из стального коромысла и стальной пружины, совмещенной с проставкой в виде единой детали сложной формы.

Плашки — латунные штампованные, все оси и заклепки также латунные.

Кроме технических особенностей фиксатора, отличительными признаками ножа первой версии являются: маркировка «BUCK», нанесенная горизонтально вдоль правой грани клинка ближе к пяте. При этом, маркировка могла наноситься как штамповкой (вариант 1), так и травлением (вариант 2).

Пята, как таковая, у первой версии отсутствует (еле заметна), хотя некоторые ножи первой версии все же имели маркировку на пяте. Ногтевой зацеп выражен слабо.

В собранном ноже отчетливо выделяется мощная ось коромысла и по две



«Старая» и «новая» классика складного ножа от Buck knives: модели 110 и 307

заклепки накладок с каждой стороны рукояти. Ось клинка и монтажные штифты стационарно закреплены на правой плашке, при сборке и подгонке ножа они просматриваются только с левой стороны переднего и заднего притинов.

Толщина ножа — полдьюйма. Клинки в ножах первой версии изготавливались из стали 440C.

### Ножи Buck 110 первой и второй версий



Вверху: элементы конструкции фиксатора lock-back первой версии: коромысло и пружина, совмещенная с проставкой в виде единой сложной детали

Внизу: элементы конструкции фиксатора lock-back второй версии: пружина одним плечом запрессована в коромысло, вторым плечом при сборке упирается в проставку







Вверху: элементы конструкции фиксатора lock-back третьей версии: коромысло и пружина являются отдельными деталями, а проставка интегрирована с одной из плашек (правой).

Справа: элементы конструкции фиксатора lock-back четвертой и пятой версий: коромысло, пружина, проставка, оси и штифты являются отдельными деталями



## 2 версия

Вторая версия ножа выпускалась в 1967 г. (три варианта исполнения).

Механизм фиксатора lock-back претерпел изменения в плане того, что пружина теперь одним плечом была жестко запрессована в коромысле, вторым плечом при сборке упиралась в паз латунной проставки. Основным недостатком такой конструкции заключался в том, что со временем плечо стальной пружины «разбивало» посадочное место в латунной проставке, что ослабляло фиксацию.

Кроме технических особенностей фиксатора lock-back, отличительными признаками ножа второй версии являются:

маркировка «BUCK» нанесена все так же горизонтально, но уже вдоль левой грани клинка ближе к пяте (как и в первой версии, пята все так же слабо выражена). Появился также вариант ножа (вариант 3) с более четкой маркировкой «BUCK» (с точкой). Однако считается, что точка являлась технологической отметкой и необходима была для центрирования штампа, что и определило лучшую четкость его нанесения. Никакой информационной нагрузки она собой не несет.

Другие отличия вариантов ножей 1-3 касаются, в основном, способа фиксации оси клинка: вариант 1 повторяет конструкцию ножей первой версии, варианты 2-3 имеют съемную ось со сквозным монтажом. В собранном ноже все так же отчетливо выделяются ось коромысла и по две заклепки накладок с каждой стороны рукояти. Монтажные штифты в тыльной части рукояти также стационарно закреплены на правой плашке, при сборке и подгонке ножа они просматриваются только с левой стороны заднего притина. Все оси и заклепки выполнены также из латуни.

Так же, как и в ножах первой версии, в данном случае клинок изготавливался из стали 440C. И, как и в первой



Маркировка Buck 110 «юбилейного» выпуска 2014 г. (к 50-летию начала продаж модели 110)

версии, толщина ножа — полдюйма.

## 3 версия

Третья версия ножа выпускалась в 1967-1970 гг. и имела целых девять вариантов исполнения. Главная особенность третьей версии — более плотные и износостойкие кованые латунные детали рукояти в отличие от пористых литых, используемых в ножах предыдущих версий.

Кроме этого, элементы конструкции

Маркировку 2002 г. (наковальня) не следует путать с маркировкой 2005 г. (неправильный четырехугольник)



Редкая «двусторонняя» маркировка Buck 110 (1992 год)

«Юбилейная» модель Buck 110, посвященная 100-летию компании Buck knives. О том, что этот нож выпущен в 2002 г. свидетельствует не только шильдик на рукояти, но и маркировка на пяте клинка в виде наковальни







Специальный «юбилейный» набор ножей Buck 110 с условным обозначением и кратким описанием этапов производства за всю 50-летнюю историю модели

Аккуратный «апгрейд» Buck 110 в качестве ножа EDC



фиксатора lock-back третьей версии также претерпели изменения. Теперь коромысло и пружина стали отдельными разборными деталями, а латунная проставка интегрирована с одной из плашек (правой). Толщина ножа увеличилась до  $\frac{9}{16}$  дюйма.

Внешне ножи третьей версии стало легко определить по маркировке, которая теперь стала наноситься не вдоль грани клинка а поперек — на пяте. Это стало возможным вследствие изменения формы спусков клинка и фактически появлению полноценной пяты. Вероятнее всего, это изменение связано с желанием производителя сохранить маркировку товарного знака как можно дольше даже в ущерб длины режущей кромки.

Третья версия имела наибольшее число изменений в плане маркировки: клеймо на пяте клинка слева и справа, с точкой и без точки, а, начиная с 1968 г., еще и с дополнительной маркировкой — «U.S.A.». Причем расположение букв на пяте было несколько нелогичным: читать удобно, если держать нож по нап-



равлению острием «к себе». Если же удерживать нож естественным хватом — острием «от себя», буквы для прочтения располагались вверх тормашками. В принципе, — мелочь, но для столь серьезной фирмы, как Buck knives, просчет заметный, который, тем не менее, в последующих версиях был устранен. Сталь клинка — 440C.

Итак, вариант 1 третьей версии имеет маркировку «BUCK» (с точкой) на левой пяте, в остальном повторяет особенности ножей второй версии. Вариант 2 отличается от варианта 1 маркировкой «BUCK» (без точки). В варианте 3 и последующих к маркировке слева на пяте «BUCK» добавлена аббревиатура «U.S.A.». В варианте 4 отсутствуют заклепки плашек рукоятки. Вариант 5 и пос-

Титановый Buck 560: от классики не осталось и следа



Нож Buck 110 (судя по маркировке на пяте клинка, нож изготовлен в 1996 г.) со съемным штифтом (шпеньком), предназначенным для «однорукого» раскладывания клинка. Использование этого приспособления нельзя назвать беспроblemным: «крадет» часть клинка при резе, мешает при правке/заточке, эстетическая составляющая также под большим вопросом...





**Классика и «хай-тек»: «старый» и «новый» Buck 110 против Buck 426 (на фото — нижний)**

ледующие, наконец-то, получили долгожданный широкий ногтевой зацеп для раскладывания клинка. В остальном их отличия носят несущественный характер и выражаются в способах закрепления осевого и задних монтажных штифтов. Единственные бросающиеся в глаза отличительные признаки имеют варианты: 6, 7 (заклепки плашек рукояти по диаметру сопоставимы с диаметром оси коромысла) и 9 (маркировка расположена опять справа на пяте). Создается такое впечатление, что производитель никак не может определиться, как же все-таки лучше?..

#### 4 версия

Четвертая и пятая версии модели Buck 110 в конструктивном плане практически идентичны: коромысло, пружина, проставка, оси и штифты являются отдельными деталями. То есть, конструкция является полностью разборной. Хорошо это или плохо?! С точки зрения удешевления производства, наверное, хорошо, а с точки зрения пользователя... Кроме того, производитель стал применять в наиболее ответственных узлах механизма нержавеющей сталь, что, опять же, способствует одновременно удешевлению производства и увеличению прочности конструкции. Но одновременно с этим нож теряет частичку своего неповторимого шарма добротного классического ножа.

Четвертая версия (1970-1972 гг.) от-

**«Кастомизированный» титано-карбоновый Buck 110 с замком frame-lock, клипсой для ношения и шпеньком для «однорукого» раскладывания клинка.**

**«Замочная» плашка выполнена из титанового**



YEAR	SYMBOL	ALT
1966	<	
1967	>	
1968	A	
1969	v	
1970	x	
1971	+	
1972	-	
1973	/	
1974	\	
1975	o	
1976	u	
1977	c	
1978	l	
1979	h	
1980	e	
1981	s	
1982	r	
1983	t	
1984	l	
1985	b	
1986	f	
1987	v	
1988	u	
1989	u	
1990	u	
1991	u	
1992	u	
1993	u	
1994	u	
1995	u	
1996	u	
1997	u	
1998	u	
1999	u	
2000	u	
2001	u	
2002	u	
2003	u	
2004	u	
2005	u	
2006	u	
2007	u	
2008	u	
2009	u	
2010	u	

Year	Symbol
2011	C
2012	C
2013	C
2014	C
2015	C
2016	C
2017	C
2018	C
2019	+
2020	+
2021	+
2022	+

**Обозначения годов выпуска ножей Buck**

BUCK  
118 <  
U.S.A.  
YEAR CODE TO BE  
LOCATED AS SHOWN



**Дешевая азиатская подделка под Buck 110 без опознавательных знаков**

личается от пятой, в принципе, только латунной проставкой, но при этом имеет два варианта исполнения, отличающиеся между собой материалом оси коромысла (в варианте 1 ось выполнена из латуни, в варианте 2 — из нержавеющей стали). Маркировка на обеих вариантах — слева на пяте и так же, как и на более ранних версиях, — с нелогичным расположением букв. Материал клинка — сталь 440C.

#### 5 версия

Пятая версия ножа имела еще большее количество вариантов исполнения, чем даже третья версия, несмотря на то, что в техническом плане отличается от предыдущей версии только проставкой, которая выполнена из нержавеющей стали. Пятая версия считается последней, установившейся в конструктивном плане.

В разные периоды (1970-1985 гг.) выпускалось одиннадцать вариантов исполнения, последний из которых вы-

пускается вплоть до наших дней:

- вариант 1 (1970-1972 гг.);
- вариант 2 (1970-1972 гг.);
- вариант 3 (1972-1974 гг.);
- вариант 4 (1974 г.);
- вариант 5 (1974-1980 гг.);
- вариант 6 (1974-1980 гг.);
- вариант 7 (1974-1980 гг.);
- вариант 8 (1980 г.);
- вариант 9 (1981 г.);
- вариант 10 (1982-1983 гг.);
- вариант 11 (1983-1985 гг. и до наших дней).

При этом, варианты 4 и 6 пятой версии иногда обозначают как, соответственно, варианты 1 и 2 шестой версии; вариант 8 пятой версии — как вариант 1 седьмой версии; а варианты 9-11 пятой версии как, соответственно, варианты 1-3 восьмой версии. При желании разобраться в этих хитросплетениях не так уж и сложно...

Наиболее бросающиеся в глаза отличительные признаки пятой версии — это «правильное» расположение букв на маркировке на левой стороне пяты; поя-

сплава 6AL4V, другая — из углеволокна carbon fiber.

Несмотря на столь новаторские решения, назвать это изделие «110-м Баком» язык не поворачивается...







Модель Buck 112 — уменьшенная копия Buck 110



вившееся в маркировке обозначение модели (с 1971 г. маркировка получила вид: «BUCK/110/U.S.A.»); и увеличение количества заклепок в некоторых вариантах исполнения.

До 1986 г. модели Buck 110 «Folding Hunter» и 112 «Ranger» обозначались следующим образом:

- с 1974 г. по 1980 г.: по одной точке по обе стороны от номера модели («110»);

- в 1980 г.: две точки справа от номера модели и одна слева («110»);

- с 1981 г. по 1986 г.: по две точки по обе стороны от номера модели («110»).

Начиная с 1986 года, «точечная» маркировка была заменена маркировкой с использованием рядом с номером модели простейшего символа, каждый год нового и не повторяющегося. Такие символы придуманы и расписаны компанией Buck knives вплоть до 2022 г. (см. табл. символов). Этим символам компания следует строго, единственное исключение произошло в 1992 г. Тогда ножи маркировались следующим образом: «BUCK/ 110— /U.S.A.». Однако на одном из этапов производства в конструкцию клинка были внесены незначительные изменения, которые улучшили способность его раскладывания, поэтому маркировку ножей, которые выпускались после этого события и до конца года, изменили таким образом: «BUCK/ — 110 — /U.S.A.».

Начиная с 5-го варианта пятой версии, количество заклепок накладок увеличилось до 4-х, затем уменьшилось до 3-х, но они стали со шляпками. Начиная в 8-го варианта исполнения, произошла

**Огромная популярность Buck 110 провоцирует ножовщиков на всевозможные импровизации. На фото — «тактический» нож, выполненный в стиле модели 110FG, но с массивным фиксированным клинком и хвостовиком, повторяющим форму рукояти. «Фирменная» маркировка на притине обманчива, но в высокой прочности такого ножа сомневаться не приходится...**



заменена материала, из которого изготавливается коромысло, а, начиная с 9-го варианта, материал клинка (сталь марки 440C) был заменен на сталь 425M.

#### От классики до хай-тека

Таким образом, с 1964 г. по 1981 г. клинки ножей Buck 110 изготавливались из стали марки 440C, с 1981 г. по 1994 г. — из стали 425M. С 1994 г. и по настоящее время в серийных ножах используется сталь марки 420HC.

Другое дело — лимитированные серии и кастомизированные модификации... Здесь простор для творчества инженеров-конструкторов и дизайнеров просто огромный. В разные периоды производства клинки Buck 110 изготавливались из дамасской стали, ATS-34, BG-42, 154CM, CPM154, S30V, D2, S35VN с соответствующей маркировкой на клинке. Но даже с «серийной» сталью клинок Buck 110 более чем достойный.

Несмотря на то, что модель 110 не позиционируется как нож с возможностью «однорукого» раскладывания, существует два способа это сделать.

Первый. Следует взяться за клинок и встряхнуть кистью. Рукоятка под действием собственной тяжести вылетает и фиксируется (инерционное раскладывание «наоборот»). Второй способ. Также как и в первом способе, следует взяться за клинок, но хвостовиком рукояти цепляться за одежду и так, придерживая нож, разложить его.

Существуют «110-е» в двух вариантах исполнения рукояти: с маркировкой «110» — без подпальцевых выемок и 110FG (от англ. finger — палец) — с выемками.

Существует также «брат-близнец» модели 110 — Buck 426. Все то же самое, за исключением материала рукояти — она пластиковая, с подпальцевыми выемками. Вес ножа почти в 3 раза меньше. Другой «брат-близнец» — модель 560 — имеет уже явную «хайтековскую» направленность в виде легкой и более тонкой титановой рукояти с подпальцевыми выемками. Нот все это «новоделы» не имеют одного — неповторимого шарма добротного классического ножа. Ведь Buck 110 покоряет именно своей монументальностью и солидностью. Очень сильный контраст после пластмассовых «игрушек».

Берешь в руку и понимаешь — это, действительно, НОЖ!

Даже спустя 50 лет...



**Кастомизированный подарочный Buck 110 с полями для гравировки**





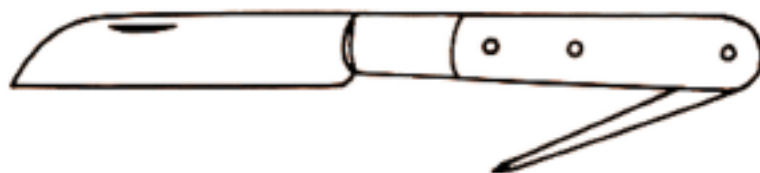


Сергей ЧЕРНОУС,  
иллюстрации предоставлены автором



## LANGRES

### ФРАНЦУЗСКИЕ НОЖИ



Тема французского национального ножа практически неисчерпаема — еще один из французских ножей — нож Langres — впервые ножи начали производить в районе реки Лангр, Франция. Прижились ножи именно такой формы и в долине реки Марна и в окрестностях города Лангр, и, фактически, стали олицетворением ножевой индустрии этого региона, закрепив за собой название города. Кроме того, ножи близкие по форме к традиционному «Langres», производились в Намюре и Куссоне.

Основным отличием от других французских ножей, на котором стоит акцентировать внимание — несколько необычная форма клинка. Кроме того, рукоять ножа имеет достаточно большие притины, выполненные из металла. У Langres также достаточно толстая ось клинка и мощная пружина. Еще одним отличием Langres бросающимся в глаза — клинок, как правило, несколько больше рукояти.

Обычно складной нож Langres укомплектовывался лишь одним предметом, но встречаются и экземпляры с несколькими предметами. В основном такие ножи сочетают в себе набор первейших и необходимых для его вла-

дельца инструментов.

Обычно складной нож Langres укомплектовывался лишь одним предметом, но встречаются и экземпляры с несколькими предметами. В основном такие ножи сочетают в себе набор первейших и необходимых для его владельца инструментов.

В не столь уж и далекие времена ножи были в первую очередь инструментом и оружием. С постепенным развитием технической сферы человеческой цивилизации, развивались и потребности в различных подручных инструментах. И нож дал, естественно, со временем, то самое «поле», на котором смогли развернуться человеческая фантазия и мастерство, подкрепленные желанием зарабатывать. Именно так со временем и начали появляться различные инструменты, которыми доукомплектовывают ножи. Наш давний или не столь давний предок, в большинстве своем, был не богатым (если не сказать бедным) человеком, которому потом и кровью приходилось зарабатывать себе на хлеб насущный и который, в силу этого, вынужден был искать оптимальный подход ко всему, чем пользовался. Именно этот







прагматизм и служил основой того, что те же ножи укомплектовывались только самыми необходимыми инструментами.

Если в местности, в которой проживал «пользователь», было развито садоводство, то это находило отражение в конструкции ножей — клинок приобретал загнутую форму (окулировочные ножи современности). Если же было развито скотоводство — в ножах появлялись специальные приспособления для чистки копыт и пускания крови. Если же регион жил с охотничьего промысла — то и ножи были приспособлены именно для этого вида деятельности.

На форму клинка Langres именно скотоводство наложило свой отпечаток — мощный клинок со скругленным концом не имеет ярко выраженного острия. Зачастую клинок намного шире рукояти. Часть рукояти, где проходит ось клинка, усилена удлиненными притинами из металла. Говорить это может о том, что ножи были рассчитаны на достаточно большие нагрузки (мощный клинок и усиленная рукоять).

Именно клинки такого типа, или, как их еще называют овечьё копыто (sheep foot), часто распространены в тех регионах, где люд промышляет пастушеством и скотоводством.

Кроме того, на некоторых ножах Langres размещены и дополнительный клинок (обычно маленький и привычной нам классической формы) и шило.

Такой набор инструментов в ноже, вероятнее всего, был самым необходимым для населения долины реки Марны.

Правда, не стоит забывать и о периоде «ножевой революции», во время которой в угоду прибыли и вследствие появления начальных приемов маркетинга «придумывали» и производили регио-

нальные ножи. Нож Langres, каким мы его знаем по современным ножам этого региона и тьерским каталогам, мог быть придуман одним из ножовщиков в славном городе Тьере.

Стоит вспомнить и классика. Дени Дидро (родившийся в Лангре) — великий французский писатель, философ-просветитель и драматург — с 1751 года начинает публиковать труд всей своей жизни «Энциклопедию, или Толковый словарь наук, искусств и ремесел», где кроме всего прочего, отображает и рассказывает о ножах и ножевом производстве. Странно? Отнюдь. Дени Дидро был сыном ножовщика из Лангра и поэтому ножевое производство, с которым он был знаком не понаслышке, просто обязано было быть отображенным в его энциклопедии.

Кстати, в музее Дидро есть экспозиция ножей, в которой выставлены ножи работы отца Дени Дидро. Хотя их дизайн и несколько отличается от классического (того к которому мы привыкли и который знаем), свойственного ножу Langres.

Во многих документах упоминается, что Лангр был одним из ножевых центров Франции, наряду с Тьером и Сент-Этьеном. Поэтому говорить о том, что ножи Langres были придуманы в Тьере (в некоторых источниках встречается такая информация) не совсем правильно. Скорее Тьер взял классический Langres за основу и запустил его в серию.

К слову, французы очень ценят свои ремесла (в одной из статей мы писали о ножевом фестивале в Нонтроне), и Верхняя Марна также не отстает от других регионов и в Ножане есть музей ножей и ножевого производства, а от него до Лангра — рукой подать.





# О ВАЖНОСТИ ОДЕЖКИ



Фото 1

Сергей ЧЕРНОУС,  
иллюстрации предоставлены автором

**«Городской «фикс» — нескладной нож, который в силу своего форм-фактора применим для ношения в городских условиях. Ножи такого форм-фактора формируют достаточно большую линейку ножей (невзирая на разного рода маркетинговые мероприятия производителей существенная группа любителей ножей отдает предпочтение именно нескладным ножам, хотя и выпускается огромное количество складных ножей, ориентированных для городского ношения). Любителей «складней» и «фиксов» условно можно разделить на две разных категории, но именно условно — любители тех или иных видов ножей допускают различные девиации в этом вопросе, но насколько допустимы некоторые девиации в вопросе использования ножен?**



Фото 2



Фото 3



Фото 4



Фото 5

Задуматься над вопросом важности ножен нас «заставил» один нож, который в силу своего ключевого параметра (соотношение) цена/качество можно назвать практически идеальным.

В достаточной степени сложно сказать при отсутствии какой бы то ни было маркировки, чьего производства этот нож, хотя и можно практически со стопроцентной уверенностью утверждать, что его «родиной» является Юго-Восточная Азия, то бишь Китай... Однако при всем его, казалось бы, неблагородном происхождении, этот нож явно заслуживает внимания (фото 1-9).

Сложно сказать, при отсутствии какой бы то ни было маркировки, чьего производства этот нож, хотя и можно практически со стопроцентной уверенностью утверждать, что его «родиной» является Юго-Восточная Азия, то бишь, Китай... Однако при всем его, казалось бы, неблагородном происхождении, этот нож явно заслуживает внимания.

Ножи такого типа можно приобрести на киевском рынке «Петровка» — на рынке есть специализированный павильон (г. Киев, ул. Вербовая, 23, ряд 35, место 3). Модельный ряд не богат — фактически две модели одного типоразмера (с полированным клинком и, вторая, с клинком с защитным покрытием),

однако этого вполне достаточно.

Упомянем о модели с покрытием клинка — на удивление, покрытие достаточно стойкое, хотя и выглядит несколько грубовато — на первый взгляд походит на толстый слой краски.

Данный нож можно охарактеризовать как нож кинжального типа. По центру обоюдоострого клинка проходят доли, несущие скорее декоративную функцию. Особенно они бросаются в глаза на полированном клинке.

Рукоять выполнена из эластона — современного синтетического материала, по своим свойствам напоминающего смесь резины и пластика. Рукоять в по-



Фото 8



Фото 6



Фото 7





Фото 9

перечном сечении представляет собой прямоугольник со скругленными углами. На рукояти также выполнены упоры (гарда) — эластрон достаточно упруг и позволяет в той или иной степени легко (до определенного предела) гнуть упоры пальцами — тем не менее при тычковом ударе эти упоры вполне уверенно не дают руке соскользнуть на клинок и позволяют упереть палец при различных манипуляциях с ножом.

Прямоугольная форма рукояти со скругленными углами дает возможность позиционировать нож в руке — плоскость клинка практически невозможно сориентировать неправильно, что присуще круглым или овальным рукояткам). Поперечные насечки на рукояти (в дополнения в свойствам материала) обеспечивают возможность комфортного удержания ножа в мокрой или скользкой руке. Наличие темлячного отверстия дает дополнительный выигрыш — возможность оснастить нож темляком или страховочной петлей от соскальзывания руки на клинок.

Нож этот очень удобен и комфортно сидит в руке. При этом работать ножом можно как рукой с надетой на нее перчаткой, так и без нее. Единственное замечание — быть может, стоило бы сделать несколько большей незаточенную часть клинка у основания рукояти таким образом, чтобы можно было абсолютно спокойно (не боясь пораниться) выносить указательный палец на клинок.

Некоторые приобретают данный нож в качестве метательного, но мы не советуем использовать его в этих целях — острый кончик клинка может сломаться.

Если все же такое желание появится — лучше снять резиновую рукоять (что

возможно) и «работать» без нее — балансировка ножа в этом случае становится более подходящей для метания.

И, наконец, о главном в этой статье — о ножнах...

Ножны (чехол) отнюдь не главный элемент ножа (все-таки клинок и рукоять более важны), но уж никак не второстепенный, а именно та часть ножа, которая играет немаловажную роль в удобстве его эксплуатации. Согласитесь, что если ножны низкого или посредственного качества, если они предназначены лишь для хранения клинка и не обеспечивают удобства его переноски и «выхватывания», грош им цена. При этом, каким бы замечательным ни был нож, удовольствия от его использования не будет — поскольку основное время мы все-таки нож носим, а не используем. Кроме того, ножны должны обеспечивать безопасное и надежное (на предмет его случайной потери) «хранение» ножа...

Ножны в приведенном ноже — средней «паршивости». Обусловлен такой вывод в первую очередь вследствие невысокого качества их изготовления и во вторую тем, что их конструкция не обеспечивает необходимой универсальности его ношения...

Петля ножен, пришитая с тыльной стороны ножен, оставляет возможным, фактически, лишь один способ ношения ножа — рукоятью вниз, что обеспечивает комфортное размещения ножа в ножнах и удобство его выхватывания лишь на разгрузке слева или справа на груди (хлястик, фиксирующий нож, является двухсторонним — в зависимости от предпочтений его можно накинуть его на рукоять как с одной стороны, так и с другой). При размещении ножа на



Фото 11



Фото 12

**Ножны ножа SCHF5 от Schrade Extreme Survival (фото 10–12) заслуживают отдельного слова — выполнены из АВС-пластика в виде кастета. В ножны интегрирован светодиодный фонарик.**

**На ножнах имеется двухпозиционная клипса и два технологических отверстия, в которые пропущен шнур из паракорда — тем самым обеспечивается возможность носить ножны с ножом под мышкой (шнур складывается восьмеркой, одна петля одевается на левую руку, вторая на правую, шнур перекрещивается за спиной) — некий аналог оперативной кобуры, о которой упоминалось, когда речь шла о ноже Brave Heart от американской компании Cold Steel.**

ТТХ	
Общая длина ножа, мм	230
Длина рукояти, мм	105
Длина клинка, мм	125
Толщина клинка, мм	3,8
Ширина клинка, мм	22
Ширина рукояти, мм	25
Толщина рукояти, мм	18
Материал клинка	сталь 420
Материал рукояти	эластрон
Материал ножен	крадура



Фото 10





Фото 13

пояском ремню рукоятку вниз нож слишком «уходит» вниз, а при размещении рукоятку вверх постоянно норовит «опрокинуться» и его приходится постоянно поправлять... Оставляет желать лучшего и крепление петли — на фото 9 результат посадки в машину при расположении ножа рукоятку вверх на пояском ремне — петля оторвалась с одной



Фото 14



Фото 15



Фото 16



Фото 17

стороны без ощутимых усилий.

Остается отметить, что ножны выполнены из кордуры, прошиты по краю и усилены заклепками, а сам нож по соотношению цена/качество является идеальным одноразовым орудием — по использовании можно его оставить и «зарядиться» новым...

Одной из самых удачных конструкций ножен является конструкция, реализованная в ноже Ontario SP1 Marine Combat американской компании Ontario. Для этой конструкции характерны относительно большая классическая ременная петля для подвеса, дополнительный хлястик для фиксации рукояти ножа (на петле подвеса), кольцо для шнура с целью дополнительной фиксации к бедру при аутдорных выходах. В городских условиях наличие такого шнура позволяет носить нож на манер оперативной кобуры.

Такие ножны и форм-фактор ножа позволяют абсолютно спокойно использовать данный нож как городской фикс, предоставляя возможность закрепить нож практически на любой городской одежде или разместить его подобно оперативной кобуре. Не говоря уже про одежду и амуницию для аутдорных выходов.

Еще одним интересным типом ножен являются ножны ножа Brave Heart американской компании Cold Steel. Ножны данного ножа выполнены из материала Secure-X, по сути из ABC-пластика.

ABC-пластик (акрилонитрилбутадиенстирол, химическая формула  $(C_8H_8)_x \cdot (C_4H_6)_y \cdot (C_3H_3N)_z$ ) — ударопрочная техническая термопластическая смола на основе сополимера акрилонитрила с бутадиеном и стиролом (название пластика образовано из начальных букв наименований мономеров). Пропорции могут варьироваться в пре-



Фото 19

делах: 15-35 % акрилонитрила, 5-30 % бутадиена и 40-60 % стирола.

Непрозрачный (хотя есть и прозрачная модификация — MABS) материал желтоватого оттенка. Окрашивается в различные цвета.

Идеология ножен ножа Brave Heart



Фото 20. «Складники» среднего и большого размера явно стоит носить в чехле — не «оттягивает» карман...

Фото 18. Нож «Адмирал» торговой марки «Витязь». Конструкция ножен предусматривает варианты размещения ножа в зависимости от предпочтений владельца — нож вставлен в петли для наглядности







**Фото 21. Только «экстремал» будет хранить «складничок» такого форм-фактора не в чехле, а в кармане**

максимально продумана — есть прорези для крепления ножа на стропу — при этом позиционирование ножа может быть как вверх рукоятью, так и вниз. Наличие отверстий в люверсах позволяет закрепить нож с помощью паракорда или любого другого шнура на снаряжении или амуниции, а также использовать шариковую цепочку при ношении ножа в качестве шейника. Двухпозиционная клипса также позволяет закрепить нож на кармане или ремне в двух положениях — рукоятью вверх или вниз. Нож «сидит» в ножнах достаточно плотно, однако при длительной эксплуатации ножны слегка разбалтываются и есть возможность потерять нож. Исправить это достаточно легко — строительный фен поможет придать первоначальную форму разболтавшимся ножнам.

Отверстия в люверсах позволяют зафиксировать дополнительную клипсу Tek-Lok или MOLLE-клипсу, что несколько добавляет в габаритах ножен.

Стоит упомянуть, что клипса Brave Heart не рассчитана на широкий ремень. Как пример на стандартном офицерском ремне нож может быть ориентирован только строго вверх или вниз. А вот клипса SCHF5 от Schrade Extreme Survival позволяет закрепить нож под небольшим углом (для удобства ношения) как на узком, так и широком ремне.

Самый же простой, пожалуй, нож MX-8038 компании MTech USA Extreme (фото 13-17 и 19).

Ножны данного ножа выполнены из кайдекса — разновидность АВС-пластика. В ножнах Brave Heart и SCHF5 поверхность на вид и ощупь более «пластмассовая» — кайдекс же MX-8038 от них сильно отличается — в первую очередь тактильными ощущениями. Он более шершавый. На ножнах есть несколько отверстий-люверсов позволяющих закрепить цепочку для ношения ножа на шее. Как и в Brave Heart, отверстия позволяют зафиксировать дополнительную клипсу Tek-Lok или MOLLE-клипсу, что приводит к увеличению габаритов ножен и ножа в целом. Также возможно с помощью шнуров различной длины крепить нож в ножнах (благо аж целых шесть отверстий) на предплечье, голени, подмышкой или поясе.

Однако при всем, при этом ножны достаточно громоздки — не в плане толщины (в самом толстом месте ножны всего 12 мм), а в плане ширины: от 35 мм до 55 мм. С учетом довольно скромных габаритов ножа — это много.

По мнению специалистов, самыми удобными, хоть и не самыми компактными, являются ножны SCHF5 от Schrade Extreme Survival.

Можно высказываться против



**Фото 24**



**Фото 25**



**Фото 26**

«фик-сов» в городе (существует и противоположное мнение), тем не менее, эти ножи не стоит сбрасывать со счетов. Для многих городской «фикс» — неотъемлемый атрибут городской жизни в силу самых различных причин — удобство пользования, практически моментальная готовность ножа к эксплуатации в различных ситуациях, включая экстренные, и т.п. (приводится и такая веская причина: «мне так нравится»).

Выбор за пользователем...



**Фото 22**



**Фото 22, 23 и 27. Опыт беспощадно «наказывает» — складники такой конструкции явно следует носить в чехле — положенный в карман, этот нож больно «укусил» забывчивого хозяина той частью лезвия, которая в сложенном состоянии находится в отверстии на обухе рукояти.**

**Фото 23**



**Фото 27**





27-ма Міжнародна спеціалізована виставка

# МИСЛИВСТВО ТА РИБАЛЬСТВО



Організатор: Торгово-промислова палата України



Співорганізатор: журнал "Світ рибалки"

## 16 – 19 жовтня 2014

**МІЖНАРОДНИЙ ВИСТАВКОВИЙ ЦЕНТР**  
Броварський проспект, 15, Київ, Україна

**Контакти:**

Торгово-промислова палата України

Департамент міжнародних та іноземних виставок:

вул. Велика Житомирська, 33, Київ, 01601, Україна

тел.: +38 044 2722805

факс: +38 044 5685751

e-mail: [expo@ucci.org.ua](mailto:expo@ucci.org.ua)

<http://expo.ucci.org.ua>

Генеральний  
партнер:



WEB-підтримка:



Інформаційна  
підтримка:





# ИСПОВЕДЬ ЛЮБИТЕЛЯ

Александр ВДОВЕНКО,  
фото Виктора ЮРЬЕВА

Цветные иллюстрации к статье  
представлены на стр. 50–52

На мой взгляд, главное отличие любителя от профессионала заключается в том, что первый получает от своей работы в основном моральное удовлетворение. Работы же профессионала (особенно, если это Мастер с большой буквы) должны не просто пользоваться спросом, но и вызывать у потребителя эстетическое наслаждение, поскольку Мастер оставляет в каждом изделии частицу своей души, которая оказывается настроенной в «резонанс» со струнами души потребителя.

В отличие от любителя профессионал заинтересован материально в результатах своего труда, более того, он несет персональную ответственность за ту работу, которую выполняет. И чем выше мастерство исполнителя, тем большему количеству потребителей нравится плод его труда, невзирая на то, что вкусы у них различаются.

То, чем профессионал занимается ежедневно, невзирая на свое внутреннее состояние, любитель делает по вдохновению, и когда его нет, работа над изделием может растянуться надолго.

Каждый любитель-ремесленник желает создать своими руками нечто,

## Хобби на всю жизнь

Мое увлечение ножами (и вообще оружием) зародилось в послевоенные годы, когда практически все мальчишки, мои ровесники и более взрослые ребята, болели этой неизлечимой «болезнью».

Гордостью любого пацана тех лет являлись фонарик и обязательно – карманный нож.

В те годы фонарик был вещью необходимой, поскольку освещение было не везде и не всегда. А без ножа ты вообще «не жилец»: самая распространенная область применения его в мальчишеской среде – игра «в ножики», в которую могли играть днями напролет всем двором. С ножиком в кармане ты чувствовал себя во дворе на равных с остальными. Правда, до кровопускания дело, как правило, не доходило.

Мой первый нож был изготовлен из половинки ножниц. Отец преподавал в ремесленном училище, а я к нему туда часто бегал и там нож на точиле, как смог, заточил, затем подправил на цементной ступеньке и довел на кирпиче угла дома. Рукоять была обернута жес- тью и изолентой.

К тому времени, как этот нож у меня отобрали, у меня появился классный складной перочинный нож польской

что бы понравилось самому, и, может быть, получило одобрение окружающих, то есть преследует сугубо эгоистические цели, часто не получая от результатов своего труда адекватного материального вознаграждения.

Зачастую первое изделие не удовлетворяет любителя, и появляются следующие, более совершенные. Однако в какой-то момент интерес к этому роду деятельности может угаснуть и любитель с таким же энтузиазмом набрасывается на другую тему, поскольку интересы любителя чаще всего разносторонние и взаимопроникающие. Если же тема увлекла так, что он уже не хочет больше заниматься ничем другим, любитель имеет все шансы стать мастером-профессионалом, если не превратится просто в ремесленника, перестав вкладывать в свой труд вдохновение, фантазию и новые знания.

Но настоящий Мастер в душе все равно остается любителем, и привлечение им в работу элементов других своих увлечений формирует его индивидуальный почерк, что и видно в готовых изделиях (чем последние, собственно, и отличаются от изделий других Мастеров).

фирмы «Енгеле» с двумя клинками из нержавеющей стали и штопором, с перламутровой рукоятью. Через какое-то время основной клинок я сломал, но сам нож сохранился до сих пор.

Чуть позже в продаже появились дешевые (на дорогие у нас не было средств) цельнометаллические складные ножи примитивной конструкции типа «Дак-Дак», выпускаемые двух или трех типоразмеров, украшенные выштампованным изображением Кремля или парусника. Но сталь клинков была неплохая. Правда, такой нож ввиду тонкой рукояти было неудобно держать в руке, но зато и не жаль потерять.

Более дорогие образцы, пользующиеся спросом у взрослых, конструктивно представляли собой также очень простые ножи с деревянной рукоятью. Почему-то они назывались МТ-1 и МТ-2 и, кроме размера, отличались формой.

Появлялись в продаже и «настоящие» ножи довольно больших размеров с металлической оковкой и боковыми накладками. Кстати, клинки у всех были очень хорошо закалены.

К тому времени отечественная промышленность уже наладила выпуск ножей в большом ассортименте, в основном это были павловские перочинные ножи.

Год назад, в ночь на 19 августа 2013 года, в возрасте 74 лет, ушел из жизни Мастер с большой буквы, охотник, оружейник, ножовщик, конструктор, автор статей на оружейную тематику и просто чуткий и отзывчивый человек – Александр Александрович Вдовенко («Сан Саныч», – как уважительно к нему обращались друзья и знакомые).

Сан Саныч был довольно широко известен в Киеве и далеко за его пределами как хороший оружейный мастер по ремонту и отладке охотничьего оружия, а также как популярный автор тематических статей в ряде специализированных оружейно-охотничьих изданий. Гораздо в меньшей степени А.А. Вдовенко был известен как конструктор-оружейник, стоявший в середине 1990-х гг. у истоков создания отечественного (то есть, чисто украинского!) автоматического стрелкового оружия – пистолетов-пулеметов «Эльф» и «Гоблин». И уж совсем немногие знали Сан Саныча, как отличного мастера-ножовщика, специализировавшегося на изготовлении в большей степени «для себя» и лишь отчасти «на продажу» или «на подарок» оригинальных складных охотничьих и туристических ножей.

Данная статья призвана напомнить уважаемым читателям журнала «Клинок» о ножевом творчестве этого неординарного и замечательного человека.

К окончанию школы у меня перебыло десятка полтора ножей, но почти все они затерялись.

После школы я устроился на завод. Честно говоря, я был даже рад, поскольку учеба уже изрядно надоела, а руками работать, я считал, что умел. И действительно, работа шла хорошо, мне это нравилось, вокруг были старшие товарищи, у которых можно было многому научиться.

В армию я не попал ввиду наличия хронической болезни, зато сразу после достижения 18-летия, вступил в члены УООР, возможно, чтобы иметь свое, настоящее оружие (отец и дед у меня были охотниками). Ну, а какой охотник без ножа?

После войны, пожалуй, не было такого завода в СССР, на котором бы не работали слесари, станочники, механики или даже инженеры, которые бы своими руками не изготовили хотя бы один нож. А некоторые делали ножи на продажу, благо листовой прокат ставшей модной нержавеющей стали не был дефицитом. На нашем заводе распространена была конструкционная сталь 4Х13, подходившая для изготовления хозяйственно-бытовых ножей. Для охотничьих же ножей эта сталь была «мягковатой», а хорошо закалять ее умели немногие мастера-термисты. Кроме этой стали,

были и другие – подшипниковые, рес-сорные, углеродистые и легированные инструментальные – выбор большой. Мои первые охотничьи ножи были изготовлены из стали У8.

Ножи я предпочитал небольших размеров с рукоятями, выполненными из эбонита или рога лося. Но их было изготовлено буквально несколько единиц, в основном для самоутверждения (все делали, так что я хуже?). Главное – у меня получалось то, что я задумывал, беда была в том, что хотел я каждый раз что-то новое. Поэтому мои первые ножи либо разошлись по знакомым, либо видоизмененные попадали к матери на кухню и там «погибали» (углеродистая сталь быстро «съедалась»).

Роль охотничьего ножа вплоть до нашего времени была очень велика. Однако в наши дни уже не требуется добывать охотничьим ножом зверя при отказе ненадежной фузеи или при загоне его гончими. Поэтому охотничий нож, особенно в нашей стране, где распространены преимущественно европейские условия охоты, играет роль хозяйственную, вспомогательную, правда, с довольно широкими функциями. По своим характеристикам он более приближается к обычному туристическому ножу, требования к которому великолепно изложил в своей статье «Нож на туристской тропе» Н. Спрингис (см. «Клинок» №2, 2004 г.).

В 1950-60-е годы украинские охотники были в основном оснащены ножами кустарного производства и не изысканными милицией трофейными фабричными образцами европейского типа. В Европе существовало несколько типичных для своих регионов вариантов охотничьих ножей. Но что носили на поясе итальянцы, испанцы, корсиканцы, что лежало в кармане француза или балканца, мы тогда не знали, а судили о европейских ножах по трофейным образцам немецко-австрийского или финского происхождения.

С финкой было все предельно ясно – это почти русский дизайн, тем более что практически все самоделки были исполнены по мотивам «криминальной» финки. Настоящие финские ножи, сохранившиеся с довоенных времен, когда они завозились по линии Всекохотсоюза прямо из Финляндии или привезенные после финской компании, встречались не часто.

Моделей немецких ножей было много, но почему-то все считали самым «крутым» немецким охотничьим ножом церемониальный кортик немецких егерей, оставшихся им в наследство еще с позапрошлого столетия, как принадлежность для псовых охот. Было много немецких ножей несколько необычного типа – «никер», также восходящего к древним временам охоты на оленей, серн, косуль. Короткий острый клинок этого ножа был приспособлен для добывания зверя ударом в шею (поражая спинной мозг). Такие ножи в Германии производятся до сих пор.

Посильную лепту в дело вооружения охотников ножами внесли военнослужащие, демобилизованные из ОГВ в Восточной Европе: почти у каждого солдата, возвращающегося на Родину, в чемодане лежал охотничий нож немецкого, польского или чехословацкого производства, а офицеры, даже неохотники, везли в качестве сувенира какой-нибудь репарационный «Зауэр», «Бюхаг» или «Зимсон». Ножи эти были небольшие, европейского типа, обычно с рукоятями из оленьего рога. Клинок и дополнительный инструмент – пила – выполнялись из весьма посредственной ржавеющей стали. Ножны изготавливались из прошитых кожаных боковин и были совершенно непрактичными. Но главная заслуга завезенных ножей заключалась в том, что они послужили прототипами для самодельных отечественных ножей.

Моделей же самодельных ножей было великое множество. Иногда их форма и размеры задавались размерами заготовки, которую удавалось с трудом достать в «злчных местах» вроде института Патона, «Ленинской Кузни» или завода «Большевик». Так, сталь 9Х18 в те годы была пределом мечтаний.

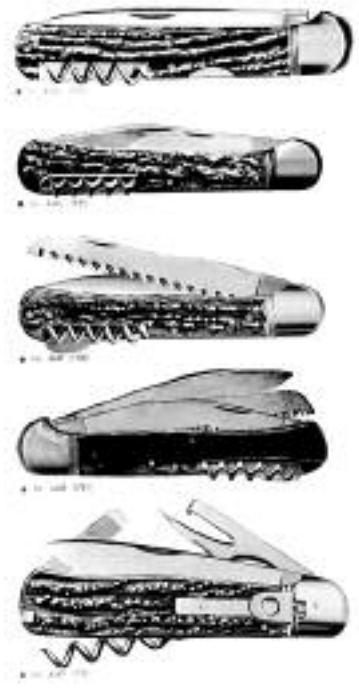
Как ни странно, но к охотнику, вооруженному ножом, имеющему билет и ружье, милиция относилась, как правило, более-менее лояльно. Номерные ножи следовало вносить в охотничий билет.

Спрос, как известно, рождает предложение, и в начале 70-х гг. промышленность освоила производство номерных охотничьих ножей. Практически все ножи (более 10 типов) изготавливались производственным комбинатом московского общества охотников и рыболовов.

Однако жалоб на эти изделия поступало так много, что в 1977 г. журнал «Охота и охотничье хозяйство» впервые на своих страницах затронул тему охотничьих ножей (до этого в нашей стране очень редко издавалась литература об охотничьем оружии, а о ножах не писалось вообще или же публикации ограничивались упоминаниями вроде: «На охоте также необходим хороший нож...»). На протяжении нескольких лет в журнале велись дискуссии о том, каким быть ножам охотника. С жадностью читал я статьи: «Охотничий нож: каким ему быть?», «Нож промысловика», «Сибирский нож», «Нож для охотника, что топор для плотника», об алтайском ноже и т.д.

Из статей, написанных энтузиастами, имеющими доступ к зарубежным источникам, я узнавал о тенденциях развития ножевого дела в мире. Эта информация была очень интересной и полезной. Но касалась она в основном темы складных ножей, я же «заболел» складными. Это увлечение пришло с осознанием истинной роли ножа применительно к местным условиям охоты.

Действительно, у нас на Киевщине не тайга и не джунгли, где необходимо



Фотокопия страницы из каталога Geco 1935 г.

выживать в трудных условиях безлюдья, бездорожья и коварного климата. Наиболее популярные у нас виды охоты – на утку, другую пернатую дичь и на зайца, а для этих охот с выездом на два дня в составе заводского охотколлектива УООР достаточно и складного ножа... Правда, не всякого.

На первых порах в нашем небогатом коллективе не было моторных лодок и личных автомобилей. Палатки также были редкостью. Поэтому приходилось греться у костра. А для этого желательно было иметь топорик или тесак, в крайнем случае, – тяжелый нож.

Обдумывая для себя такой нож, я пришел к выводу, что тяжелый нож приемлемых размеров можно сделать складным. К тому времени, как я созрел для подобной работы, мне уже приходилось видеть несколько складных ножей, которые мне чем-то понравились. Среди них был английский нож Victoria (длина в сложенном виде 195 мм), несколько немецких егерских ножей (длина 140-150 мм) с пилой, но больше всего запомнился мне русский «складник» длиной 152 мм, также с пилой, штопором, отверткой и консервным ножом. Толщина клинка этого ножа составляла 5,5 мм. Нож отличался еще и тем, что тыльный торец его рукояти был массивным железным и мог служить в качестве молотка (вес ножа – около фунта). На клинке было выведено клеймо – «С-Петербург» и «св. Михаил». Накладки рукояти – роговые, со временем оказались в плохом состоянии, стальные детали ножа ржавые. Мне довелось осуществить реконструкцию этого ножа.

Описанные выше и многие другие ножи имели фиксатор, именуемый те-



перь back-lock – с выступающим в спинке рукоятки фрагментом рычага замка.

Сравнивая складные и нескладные ножи, на мой взгляд, следует отметить два главных недостатка «складников».

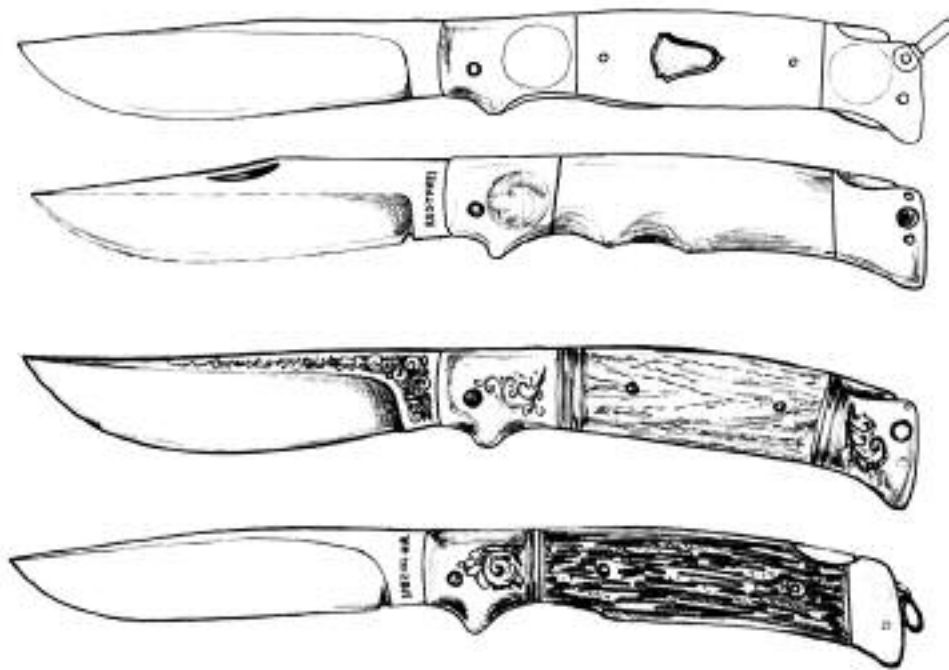
Первый – невозможность быстро привести нож в рабочее положение, особенно одной рукой. Это серьезный минус при эксплуатации ножа в экстремальных условиях. Но для Украины это не столь актуально, тем более что в действительно серьезных условиях эксплуатации пользуются, как правило, прочным нескладным ножом. А для хозяйственно-бытовых нужд сгодится и обыкновенный складной нож.

Второй недостаток – складной нож состоит из подвижных элементов конструкции, между которыми имеются зазоры и щели, являющиеся накопителями всяческой твердой и жидкой грязи, служащие рассадником бактерий. Это особенно характерно для многопредметных ножей, которые после применения очень тяжело очищать от растительных и пищевых остатков, да еще и от ржавчины, если нож изготовлен из обыкновенной углеродистой стали.

Поэтому мой первый складной нож был сделан одно-клинковым, длиной 135 мм. Фиксатора не было, однако форма пятки была такова, что открыть клинок можно было легко, а закрыть, – только приложив значительные усилия. Одно-клинковым нож был еще и потому, что это был мой первый, экспериментальный образец. Отсутствие фиксатора было связано еще и с ужесточением в те годы милицейских мер надзора за оружием. Этот нож меня не устроил уже после первых выездов на охоту: во-первых, он был легковат, а во-вторых, лезвие очень быстро приобрело заусеницы ввиду некачественной закалки клинка. Рукоять же оказалась, наоборот, очень удобной для своих размеров.

Несколько последующих ножей длиной 150 мм (здесь и везде по тексту, если это не оговорено отдельно, приведена длина ножа в сложенном виде) я изготовил по мотивам западноевропейских образцов. Один из последних, многопредметный нож, изготовленный в 1974 г., был уже с традиционным фиксатором back-lock. Клинки выполнялись из углеродистой стали марки У8 или обычной рессоры. Еще один нож, довольно увесистый, я сделал несколько меньших размеров и полностью из нержавеющей материалов. Он был без фиксатора, но с тяжелой рукоятью из нержавеющей стали с никелевыми плашками и роговыми накладками, длиной 140 мм. Много лет он был моим спутником на охоте...

Однако я опять пересмотрел свое видение назначения ножа. Массивный нож перестал быть незаменимым инструментом, поскольку я и мои товарищи по охоте со временем обзавелись «моторками», палатками, «спальниками», примусами, и рубить колья или хворост



С чего начинается нож: эскизы выполняются в масштабе 1:1

уже было не столь необходимо, как раньше (тем более что для этой цели более подходит топор). Кроме того, на коллективной охоте на копытных таскать с собой повсюду тяжелый нож в кармане оказалось не очень удобно.

Следовательно, новый нож должен был быть легким, а, учитывая особенности охоты на копытных с вероятностью разделки туши и снятия шкуры – не маленьким.

Учитывая эти взаимоисключающие требования, трудно обойтись одним ножом. Поэтому я решил обзавестись парой ножей: одним – «зверовым», выполненным из нержавеющей стали, длиной в сложенном виде 130 мм, вторым – для охоты на пернатую дичь – легким, многопредметным, длиной 105-120 мм. Последний можно было и не изготавливать, – в магазинах оказался неплохой выбор туристических ножей типа современного «Викторинкса» или «Венжера». Но поскольку качество таких ножей было невысоким, я в 1978 г. все-таки изготовил легкий нож для утиных охот, где было все, что необходимо.

Со временем материалы стало доставать значительно легче, и для изготовления небольших ножей я начал использовать сталь 95Х18 и титан. В облике этих ножей я вернулся к концепции своего первого ножа, рукоять которого с выступом в передней части около оси оказалась наиболее удобной (этот выступ служит неким подобием ограничителя при длинной рукояти). Удобству удерживания ножа способствовала подпальцевая выемка, начинающаяся сразу за этим выступом, а для силового реза указательный палец перемещался ближе к лезвию перед выступом (места там достаточно).

В закрытом положении ножа выступ рукоятки прикрывает угол пятки клинка. Однако для ножей длиной менее 125 мм

такая форма не приемлема.

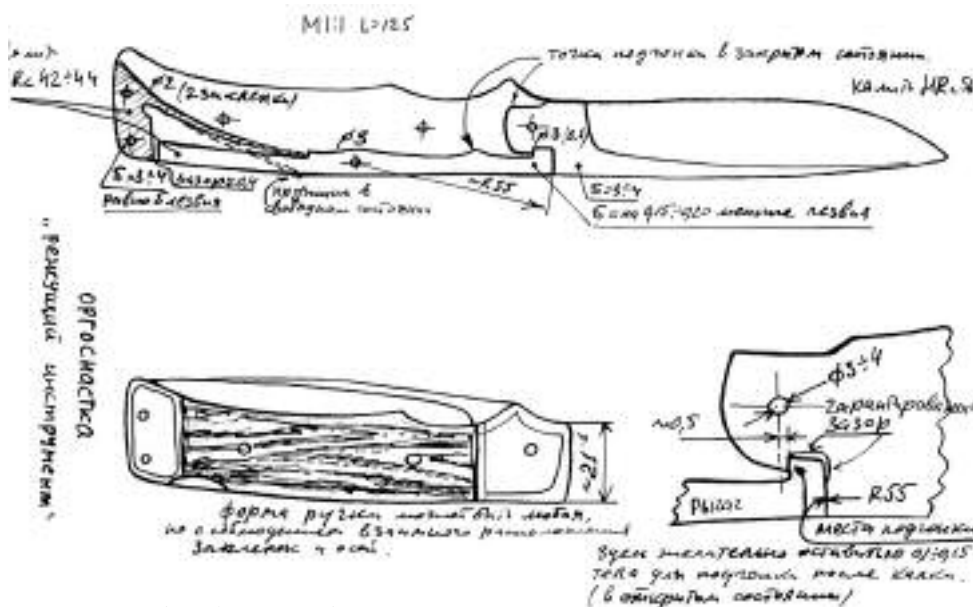
В конце 70-х гг. у наших охотников стали появляться привезенные из-за границы каталоги «Франкония» и «Кеттнер», а также периодические издания на оружейную тематику, и я смог увидеть воочию незнакомые мне ранее модели ножей и, как мне казалось, определить тенденции развития ножевой отрасли. Особенно мне понравилась революционная, ставшая классической, модель складного ножа с фиксатором «Бак 110», созданная в 1963 г.

И оказалось, что мои ножи имели много общего с этими образцами: один мощный длинный клинок, утопленный конец рычага, служащий кнопкой для разблокировки фиксатора, да и сам фиксатор. Отверстие – антабка, которую я применял уже давно, в моих ножах было гораздо более широкое, а значит и удобное. Кроме того, к этому времени я уже применял титан, который стал популярен в ножевом производстве всего-то лет 10 назад (его применение дает выигрыш в весе). Форма же рукоятки с выступом-ограничителем мне что-то не встречалась. Сталь, применяемая при изготовлении клинков моих ножей, – 95Х18 – по своему химическому составу практически соответствует распространенной на Западе стали марки 440С.

Однако с закалкой этой стали имеются определенные трудности. А плохо закаленная сталь 95Х18 не имеет преимуществ перед хорошо закаленной сталью 4Х13.

Позже появилась «промежуточная» сталь 65Х13, более подходящая для клинков «рабочих» ножей и менее «капризная» в термообработке.

Трудоемкость ручного изготовления даже одно-клинкового складного ножа во много раз выше, чем аналогичного ножа с фиксированным клинком. Особенно много времени уходит на под-



Рабочий чертеж будущего ножа

готовительные операции и на подгонку механизма фиксатора клинка (если таковой имеется), да и вообще, такое изделие требует большей аккуратности в работе, культуры производства, чтобы получилось все так, как задумано. Недаром некоторые ножевые фирмы даже и не пытаются наладить производство складных ножей.

#### Изготовление и устройство складного ножа

В свое время в нескольких номерах российского журнала «Прорез» были опубликованы выдержки из книги всемирно известного изготовителя складных ножей Боба Терзуолы, где он детально объяснял, как делают складные ножи, правда, только одного типа – с замком liner-lock, и только мелкосерийно.

Однако технологические приемы за рубежом значительно отличаются от таковых у нас. Действительно, ну кто, скажите на милость, у нас при изготовлении ножа применяет тонкую нержавеющую фольгу, которой плотно обертывает клинок, выполненный из стали ATS-34, перед закалкой, да и сталь такую где взять?..

Я же, основываясь на собственном опыте, предлагаю читателю ознакомиться с поэтапным изготовлением складного ножа.

Прежде всего будущим ножом надо «заболеть». Для этого необходим какой-то толчок. Увидел ли что-то необычное, интересное, или самого посетила новая дизайнерская идея или конструктивное решение...

Тогда наступает следующий этап: на бумаге прорисовывается как сам оригинальный узел, так и будущее изделие в целом, и, когда дизайн ножа покажется привлекательным, то по бумажному шаблону, на гетинаксе в масштабе 1:1 прорисовываются все детали для наглядности.

После этого для будущего ножа заготавливаются материалы (как правило, что-то обязательно уже есть «в заготовке»).

По прорисовкам делаются заготовки деталей.

«Сырой» клинок обтачивается с припуском на термообработку, фрезеруются накладки рукояти, придаются контуры рычагу фиксатора и плашкам рукояти, в первом приближении подгоняется пятка клинка.

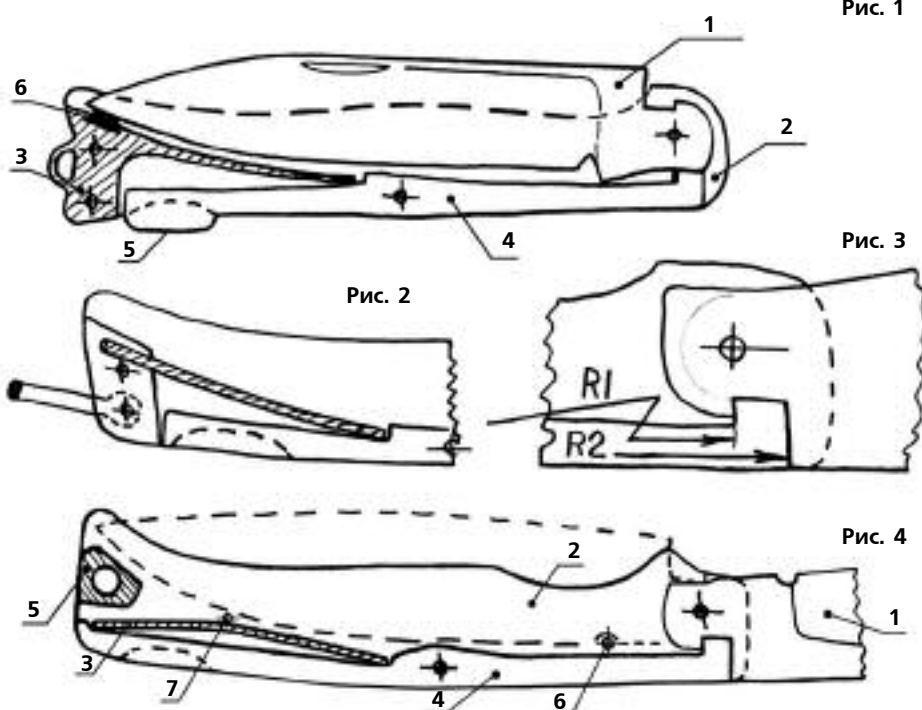
Затем высверливаются отверстия под временные оси (диаметром на 0,5 мм меньше расчетного). Вся конструкция в «сыром» виде собирается на временных осях.

После этого, если изделие первое, замечаешь в нем, как правило, массу недостатков. Потом следует переосмысление всей проделанной работы, и с чувством потерянного времени все сделанное... забрасывается в дальний ящик стола или на полку. Вступает в силу операция «пролежки». В это время необходимо подумать, стоит (или можно) что-то исправить или же следует начинать работу заново, учитывая предыдущий, отрицательный опыт.

«Пролежка» может длиться очень долго – один комплект заготовок деталей лежит у меня до сих пор уже добрый десяток лет.

Но если возникает необходимость срочно выдать «подарочный» нож, то этот комплект извлекается из «долгого ящика», и работа быстро заканчивается: по ходу исправляются исправимые ошибки, а не исправимые, так и остаются, ибо заказчик их все равно не заметит. Тут я выступаю уже не в роли любителя и не в роли профессионала, а в роли ремесленника.

Затем подгоняются рабочие оси, гравится клинок, калятся детали: клинок, рычаг фиксатора (коромысло) и



Устройство складного ножа с фиксатором (замком) типа back-lock: 1 – клинок, 2 – плашка рукояти, 3 – пружина замка, 4 – рычаг фиксатора (коромысло) (пружины для наглядности заштрихованы).

Рис. 1 – классическая конструкция позапрошлого столетия.

Рис. 2 – вариант технологически упрощенной пружины

Рис. 3 – устройство замка (сопряжение рабочих поверхностей)

Рис. 4 – наиболее удачный вариант размещения пружины



пружина, иногда ось клинка с отпуском в месте заклепывания на концах. Подгоняются деревянные, костяные или роговые накладки на плашки рукояти: шлифуются на кругах с абразивной шкуркой и вручную, при необходимости гравируются детали рукояти.

Задние заклепки рукояти клепаются на собранном ноже во избежание смещения деталей. В таком виде собранный на рабочих осях нож окончательно подгоняется и зашлифовывается по контуру.

После этого снимается клинок и доводится до необходимых размеров и формы, однако лезвие не затачивается. Также доводятся поверхности пятки клинка и рычага фиксатора. Доводятся до нужной «чистоты» спуски клинка.

Клинок с осью устанавливается на свое место, и ось расклепывается с торцов.

На эпоксидный клей «сажаются» накладки плашек, после чего расклепываются концы оси рычага.

Через сутки после высыхания клея наводится общий лоск. Лезвие затачивается до необходимой остроты.

Устройство и алгоритм изготовления складного ножа с модным сейчас замком liner-lock достаточно хорошо описаны как в российской прессе, так и журнале «Клинок» («Клинок» №1, 2004 г. «Нож по-американски»).

Мы же рассмотрим устройство складного ножа на примере ножа с замком типа back-lock – одним из традиционных европейских замков, – особенно любимым немецкими мастерами.

Такой нож состоит из следующих деталей (см. рис. 1-4): 1 – клинок, 2 – плашек рукояти, 3 – пружины замка, 4 – рычага фиксатора (коромысла). Пружины для наглядности заштрихованы.

На рис. 1 представлена классическая конструкция позапрошлого столетия. Ее особенности: пружина – технологически сложная, выполненная из цельной заготовки, кнопка рычага (5), на которую необходимо нажать при разблокировке замка – выступает за габариты рукояти, обычно имеется вкладыш (6) из мягкого металла или эбонита для упора лезвия клинка, если его случайно прижмут вглубь рукояти в закрытом виде. Впрочем, упора может и не быть. В охотничьих вариантах ножа добавляются чаще всего пила, распарыватель и штопор, дополнительно – отвертка и консервный нож – весь необходимый минимум полезных инструментов. Длина основного клинка таких ножей обычно составляет порядка 5-6 дюймов (127-152 мм). Ножи послевоенного производства как «гёдеровские», так и западные, значительно меньше, с длиной основного клинка 70-90 мм. Антабка чаще всего выполнена в виде качающейся петли.

На рис. 2 представлен вариант технологически упрощенной пружины, которая устанавливается в отверстие задней проставки, закрепляемой заклепками или выштампованной заодно с плаш-

ками рукояти, кнопка не выступает. Это решение особенно распространено в дешевых одно-клинковых ножах азиатского производства.

На рис. 3 проиллюстрировано устройство самого замка. Сопряжение рабочих поверхностей защелки осуществляется по поверхностям, образованным радиусами R1 – собственно защелка и R2 – упор клинка, проведенными из центра оси фиксирующего рычага.

Если правильно выполнить этот узел, сложить клинок ударом по обуху будет не просто. Но так не делают, поскольку практически осуществить подгонку деталей сложно и будет иметь место люфт, причем суммарный – к люфту замка добавится люфт в оси клинка.

Для плотной посадки выступа рычага во впадине на пятке клинка выполняют небольшой угол схождения в сторону оси клинка. При большом угле схождения возможно выбивание этого клинка ударом по обуху, особенно при слабой пружине.

После опробования нескольких вариантов размещения пружины я выбрал, на мой взгляд, самый удобный в условиях кустарного изготовления, невзирая на некоторое технологическое усложнение (рис. 4). Его особенности: а – упор клинка в закрытом положении жесткий, пяткой в специальный штифт (6) (Ж около 2 мм); б – задняя проставка изготавливается из цельной заготовки и представляет собой трубку, которая при развальцовке закрепляет плашки (а они в этом месте укреплены металлической накладкой), отверстие (Ж около 4,5 мм) служит антабкой, а опиленный посередине диск толщиной, равной толщине пятки клинка, служит, собственно, проставкой (его сечение (заштриховано) показано на рис. 4 позиция 5); в – пружина, как видно из рисунка, расположена параллельно заднему концу коромысла и своей средней, выпуклой частью упирается в другой специальный штифт (7) (Ж 1-1,5 мм). При этом плоская пружина может быть значительно тоньше (обычно 1-1,2 мм), поскольку задействованы оба ее конца.

Кроме того, пружину можно легко извлечь из сложенного ножа, вытолкнув назад со стороны клинка узким предметом. Так же легко она и устанавливается, до щелчка, сзади в отверстие рукояти. При проектировании всей этой конструкции, главное – точно рассчитать все линейные размеры, а особенно, месторасположение осей.

Конечно, это не полный курс технологии изготовления складного ножа, однако и описанное выше дает представление о всей сложности процесса. Поэтому человеку, решившемуся на изготовление складных ножей, желательно иметь опыт проведения слесарных работ и богатое воображение.

В последнее время при изготовлении ножей я применял только нержавеющие материалы: клинок толщиной 4

мм из стали марки 95X18, плашки рукоятей толщиной 4-6 мм из титана, рычаг фиксатора и пружина из стали 4X13, заклепки – также нержавеющая сталь.

До термообработки клинок проходит obtачивание на большом точильном круге, при этом удобно наводить бритвенные спуски, но можно навести и плоские спуски. При выполнении этой операции «подручником» я не пользуюсь, однако клинок располагается в оправке длиной 150 мм, заменяющей ручку.

По сообщениям печати, Терзуола производит шлифовку уже закаленного

### Заготовки, приспособления и различные фазы изготовления складного ножа



клинки на ленточной шлифмашине, используя специальное приспособление, позволяющее выполнить геометрически правильные спуски. Подобное приспособление, даже несколько его вариантов, я обдумывал, но так и не сделал, поскольку оно более необходимо для изготовления серийной продукции. Работа же без «подручника» требует особых навыков. Мне приходилось встречать людей моего, тогда еще молодого возраста, которые пытались, причем искренне, освоить эту операцию, но, увы, безуспешно. И наоборот, 18-летний парень буквально за неделю освоил эту операцию не хуже меня. Возможно, есть у людей какая-то боязнь вращающегося камня...

После закалки клинок до HRC 56-58 осуществляется его чистовая обработка и заточка – вначале на крупнозернистом круге, затем на мелкозернистом, а потом на крупной и мелкой шкурке, закрепленной на вращающемся круге.

Важно, чтобы круги вращались с минимальными оборотами. Неплохо использовать при этом двухскоростные приводы. Клинок будет хорошо смотреться, если кромки сопряжения его спусков будут четкими. Получается это не всегда, если работать без «подручника». Поэтому при работе необходимы сосредоточенность и аккуратность. Часто по звукам, издаваемым заготовкой клинка, чувствуешь качество обточки.

Бывают ситуации, когда работа «не идет». В этом случае лучше не насиловать себя и не портить ценную заготовку, а переключиться на другую работу. Возможно, что на следующий день все получится. Конечно, у профессионала такого быть не должно.

Контуры пятки клинка, куда заходит зуб защелки, упор коромысла, отверстие для оси и копирная поверхность, скользящая по рычагу фиксатора, опиливаются как можно более перпендикулярно к плоскости пятки.

Как правило, заготовки этих деталей изготавливались на шлифовальных станках из 4-мм проката или поковки толщиной до 3,8 мм. Заготовки плашек рукояти, выполняемые из титана или нержавеющей стали, имели толщину 4-6 мм. Тонкие заготовки предназначались для многопредметных ножей, более толстые – для больших одно-клинковых. Для моего любимого размера ножей – 125-130 мм – достаточная толщина заготовки – 4,5 мм, при этом, в зави-

симости от дизайна, середина плашки сфрезеровывается до толщины 1-1,5 мм (зависит от размеров ножа) так, что края оказываются скошенными под «ласточкин хвост» для крепления накладок, которые при этом «салятся» очень прочно.

Рычаг-коромысло фиксатора, выполняемый обычно из стали 4X13, в области оси-заклепки имеет толщину, как у клинка, а концы тоньше на 0,2-0,3 мм, чтобы не было заклинивания при погрешностях сборки. Также более узкой должна быть и пружина. Закалка пружины стандартная, а твердость рычага в области соприкосновения с пяткой – порядка 45-50 HRC (всю остальную часть детали лучше отпустить до 30-35 HRC с тем, чтобы ее можно было бы отриховать, поскольку обычно после закалки эту деталь «ведет»). При размещении рычага между плашками рукояти, его контактные поверхности должны представлять собой небольшие пятки возле оси. В остальном деталь должна быть с равномерными зазорами с обеих сторон. Только тогда нож будет хорошо функционировать.

Специалисты утверждают, что термообработка нержавеющей сталей – это особое искусство, освоение которого доступно не каждому, поэтому и клинок, и все остальные детали я предпочитал отдавать в работу хорошему термисту, владеющему секретами этого ремесла. При этом нагрев осуществлялся в соляных ваннах. Но могут быть и другие варианты, например, нагрев в вакуумной печи. Важно сохранить чистоту поверхности, особенно если на нее нанесена гравировка.

Для ножей с клинками длиной 125-130 мм диаметр оси обычно составляет Ж 3,5 мм, для 150-мм клинков – Ж 4 мм. Я пробовал делать оси заподлицо с передней оковкой, но технологичнее все же делать их слегка выступающими, чтобы можно было осадить в случае расшатывания клинка. Применял я и сменные клинки с вывинчиваемой осью. При этом следует использовать мелкую резьбу – например М4х0,5 или М3,5, а сами оси закалывать. Зазор между осью и отверстием в пятке клинка должен быть минимальным. Отверстие для оси необходимо высверливать строго перпендикулярно плоскости раскладывания ножа. Клепку необходимо осуществлять легким молоточком резкими короткими ударами, чтобы ось не приняла бочкообразную форму и не заклинила клинок. Перед клепкой пятку клинка, ось и плаш-

ки рукояти необходимо хорошо смазать. Особенно внимательно следует контролировать процесс клепки в конце цикла.

Как упоминалось выше, вчерне нож собирается на временных осях. Дело в том, что при сверлении отверстий в титане или нержавеющей стали, сверло имеет тенденцию «уходить» в сторону, что непременно ведет к неработоспособности изделия. Поэтому временные оси выполняются на 0,5 мм тоньше, и если все оказывается в порядке, то отверстия рассверливаются до рабочих размеров. При «уводе», распилив отверстия сопрягаемых деталей в нужную сторону, и окончательно рассверлив, можно восстановить их геометрию. Особенно это касается главной оси – оси клинка. Вообще все оси сверлятся по разметке в одной из плашек, а затем, скрепив плашки струбцинами, сверлится вторая плашка, как в кондукторе. Для штучного производства это вполне допустимо. Правильно собранный нож не должен иметь заметного шата клинка.

Замок клинка я всегда делал с небольшим «натягом», так, что в новом ноже рычаг за счет небольшого клина немного не доходил до крайнего положения при открытом клинке. Со временем он притирался и садился на место.

Хорошо сработанный фиксатор замка не откроется от не очень резкого и сильного удара обухом клинка о твердый предмет. Пружина фиксатора не должна быть чересчур тугой и доступна для сжатия даже подростком. У ножа в открытом положении, кроме клинка, не должно быть острых выступающих деталей, которые бы могли травмировать руку или порвать ткань кармана. Отделка должна гармонировать с формой как открытого, так и закрытого ножа. Форма же должна соответствовать назначению изделия, запросам и вкусам потребителя.

Да что там говорить: хороший нож сразу виден. Но вкусы изменчивы, поэтому и ножей так много разных...

Делал я и многопредметные ножи, с ними возникло еще больше.

В этих ножах большим минусом является то, что дополнительные инструменты выпирают из рукояти и мешают комфортному хвату, когда работаешь с основным клинком. Это особенно обидно, поскольку вспомогательными инструментами приходится пользоваться значительно реже, а некоторыми вообще ни разу. Они мешают, но в многопредметном

«Нож для «командировок». Экспериментальная цельнометаллическая модель





ноже без них не обойтись. Поэтому мои ножи имеют минимум вспомогательных инструментов, и они сконструированы так, что практически не выходят за габариты рукояти при открытом основном клинке, которым чаще всего и пользуются.

Поскольку самую большую опасность для лезвия ножа представляют консервные банки, то некоторые свои изделия я снабдил малым консервным ножом, которого вообще не видно в закрытом ноже, а функцию свою он выполняет исправно. Такое решение я стал использовать в своих последних ножах, которые стали еще меньше – что поделашешь, взгляды меняются с возрастом и обстоятельствами. Эти ножи длиной 120 мм (в сложенном виде) оснащены 100-мм клинками, длина которых вполне достаточна для большинства видов работ, которые приходится выполнять на охоте.

Многим нравится художественное оформление ножей в виде гравировок или вставок чеканных изображений. Честно говоря, я не специалист и даже не художник-любитель, но приходится иногда в силу своих возможностей и вкуса декорировать подарочные экземпляры. Каюсь, у меня это получается грубо, сам вижу, но всего не охватить, а чтобы «набить руку» в этом ремесле, необходимо время, которого у меня нет. Гравировку я выполнял сечкой (инструмент, представляющий собой увеличенный штихель), а изображения зверей вначале гравировал на пуансонах из инструментальной стали, закаливал и штамповал из серебра на винтовом или гидравлическом прессе.

Кроме охотничьих, не обошел я вниманием и другие типы ножей. Так, я придумал и изготовил серию «ножей для командировок». Первый из них представлял собой небольшой карманный многопредметный нож, выполненный из нержавеющей стали и титана. Но поскольку в командировках все равно приходится пользоваться дополнительным «ЗИПом», необходимость во вспомогательных инструментах отпала, а нож принял форму обычного складного хозяйственно-бытового ножа. Делал я эти ножи с различными фиксаторами в зависимости от модификации. Основное их достоинство – простота конструкции и малый вес. Пару таких ножей я потерял в суматохе командировок, но трудозатраты на них были минимальными.

Были у меня и другие складные ножи с различными типами фиксаторов, так сказать, экспериментальные модели. Многих уже нет. А вот пара «бабочек» сохранилась – одна из них в охотничьем варианте – «Минискиннер». Ввиду изогнутой формы клинка пришлось также немного изогнуть и рукоять, что не встречается в «фирменных» болонках, и ввести в конструкцию кольцо стопора на тыльном торце рукояти, что позволило удлинить клинок на 5 мм, в сравнении с обычными ножами такого типа.

По мотивам «Спайдерко» я изготовил небольшой нож с замком типа liner-lock, естественно также нержавеющей, и это был последний нож, который я сделал «для себя». Ножи стало делать просто неинтересно, – сказался менталитет любителя.

Но главное, что в то время, когда я начинал конструировать складные ножи, выбора их у нас в государстве просто не было, во всяком случае, ножей такого класса. А теперь в любом охотничьем магазине, а их в Киеве порядка двух десятков, в киосках в переходах, на базарах, вокзалах, лежат сотни моделей ножей как азиатского ширпотреба, так и престижных моделей всех именитых фирм, естественно отличающаяся ценой и качеством в десятки раз.

И даже самый дорогой складной нож промышленного производства получается дешевле аналогичного кустарного, учитывая массовый характер производства, технологию и производительность труда предприятий. И если нет, скажем, на его клинке ручной гравировки, или рукояти не отполированы как надо, следует помнить, что отделка и гравировка занимает не больше 10% времени, потраченного на все изделие. Иногда мелькала мысль – брать за основу какой-нибудь дешевый нож промышленного производства и его дорабатывать: заменить клинок, изменить что-то в форме, но эта идея так и осталась идеей...

Пытался я изготавливать и более технологичные ножи. Например, складной нож «для лесных прогулок». В нем имеется довольно большой клинок и пила. Пила традиционно двухрядная, очень острая. Клинок с фиксатором. Расфиксирование клинка осуществляется при подъеме пилы.

В этом ноже я применил двойную согнутую из нержавеющей стали рукоять с простыми, без оковок текстолитовыми накладками. Конечно, это значительно проще, чем традиционная технология, но получается и более грубо. Под накладкой в специально выфрезерованном пазу располагается небольшой острый скальпель, который можно извлечь и использовать отдельно или же вставив его рукоятью в этот паз, использовать совместно с рукоятью основного ножа.

Я покривил душой, когда заявил, что мое сердце отдано только складным ножам.

Изготавливал я и большие складные ножи – тесаки или мачете (из ресурс грузовых автомобилей). Один из них представлен на фото. Его особенности: ножи стальные, удерживающий клинок специальной защелкой, клинок касается ножен в нескольких точках, снизу выполнено дренажное отверстие, имеется два узла подвески. Фиксация ножа в ножнах надежная, а кнопка защелки расположена очень эргономично.

Не оставил я без внимания и нескладные охотничьи ножи. Просто тема

оказалась закрыта, поскольку довольно давно я пришел к наиболее удобной форме и конструкции «своего» ножа и не изменяю ей до сих пор (как говорится, от добра добра не ищут).

Мой вариант нескладного охотничьего ножа напоминает некоторые модели фирмы «Южный крест», хотя изготовлен он задолго до ее появления. На мой взгляд, все модели ножей этой фирмы – идеал охотничьих ножей, охватывающий самые разнообразные вкусы и желания потребителя. Кстати, форма их клинков близка к финским пуукко. Длина клинка ножа, представленного на фото – 113 мм, рукояти – 110 мм (размеры как раз под мою руку), ширина клинка 24-25 мм, толщина в обухе 3,7 мм. Такова же и ширина рукояти, слегка расширяющейся в середине черена и к навершию. Небольшой односторонний упор (ограничитель) – титановый, а навершие текстолитовое (как написали бы современные авторы – микартовое), выполненное из этого материала, чтобы меньше металла оказалось на рукояти. Сам черен наборный из бересты, декорированный светлыми пластинами. На мой взгляд, береста наилучшим образом подходит для наборных рукоятей: она твердая и вместе с тем упругая, приятная на ощупь, в отличие от кожи не впитывает жидкость, не гниет и не покрывается плесенью в сырой среде. Для этого ножа взята сибирская береста (она в 2-3 раза толще нашей, украинской). Рукоять собрана на эпоксидном клее и насажена на хвостовик прямоугольного сечения, слегка конусный, и перед сборкой покрытый парафиновой пленкой, так что при необходимости, отвернув гайку в торце навершия, рукоять можно отделить от хвостовика. Полотно клинка с правой стороны украшено гравировкой в виде растительного орнамента.

Ножны для этого ножа я предпочел европейского типа, однако сшитые из двухслойной кожи. Кожа бралась шорно-седельная, хорошо поддающаяся формовке – это особенно важно при пошиве чехла для складного ножа, где требуется глубокая вытяжка размоленной кожи в специальной оправке. Если кожа толстая (около 3 мм), то внешняя сторона состоит из одного слоя. Прилегающая к телу (внутренняя) – из двух.

При этом заготовка кожи внутреннего слоя, прилегающая к плоскости клинка, устанавливается лицевой стороной к клинку. Общая длина заготовки должна соответствовать длине ножа с припуском порядка 1 см. В верхней части (лопасти) заготовки прорезается петля, или же она изготавливается путем загиба еще более удлиненной лопасти.

В нижней части лопасти пришивается хлястик с перчаточной кнопкой или «грибком», при помощи которых осуществляется фиксация ножа в ножнах. Местоположение кнопки необходимо уточнять для каждой рукояти индивидуально.



**Мачете с металлическими ножами**

Некоторые фирмы выпускают ножи с верхним расположением хлястика, то есть выше петли. Это, безусловно, смотрится красиво, но только до тех пор, пока не станешь носить такие ножи. При ношении ножен петля сразу изгибается и закрытый хлястик примерно на 2-3 см извлекает нож из ножен. Это смотрится не очень красиво.

Еще одна кожаная заготовка пришивается к заготовке внутреннего слоя с зазором, образующим кармашек, который закрывается сверху специальным клапаном. Ширина этой заготовки должна быть больше ширины остальных.

Со сторон обуха и лезвия клинка, вложенного в ножи, находятся кожаные вставки шириной 8-10 мм, идущие от устья ножен на 1/3-1/2 длины. Толщина их может быть даже толще самого клинка и постепенно сходиться клином на нет вниз.

Эти вставки ограничивают поперечное перемещение ножа и образуют более широкий раскрыт ножен в устье. Скрепляются все детали на клей. По контуру ножен, и обязательно в области устья, ставятся несколько заклепок, и прошиваются сапожной нитью. Шов должен идти за заклепками, ближе к краю, тогда нить пре-

**Универсальный многопредметный инструмент, носимый в дополнительном кармашке ножен**



дохранена от разрезания лезвием клинка.

В нижней части ножен желательно выполнить дренажное отверстие (особенно для клинка из углеродистой стали), но я его, как правило, не делаю.

Очень важное дополнение. В нижнюю часть ножен между слоями кожи желательно установить пластину из листового металла: берилловой бронзы или нержавеющей стали толщиной 0,2-0,5 мм, размерами, равными ширине ножен при высоте 2-2,5 см. Этот невидимый снаружи жесткий элемент конструкции предохранит ножи от протыкания их острием клинка.

Существует еще один, правда упрощенный, но не менее прочный вариант изготовления ножен. Поскольку прошивание ножен по контуру нитью – процесс долгий и требующий большой аккуратности, то возможна замена прошивания нитью скреплением металлическими скобами наподобие скоб для степлера. Только скобы требуются более прочные, например, из проволоки Ж 0,8-1,2 мм. Получается довольно прочное соединение половинок ножен, и не требуются латунные заклепки (правда, вид такие ножи приобретают не совсем обычный).

Но вернемся к описанию оригинальных ножен. Внутри карманчика (такой же карманчик имеется и в чехле для одно-клинкового складного ножа), образованного вторым слоем кожи, с внутренней стороны помещается сконструированный мною комбинированный многопредметный инструмент, дополняющий основной клинок ножа и расширяющий функциональные возможности носимого комплекта. Этот многофункциональный инструмент состоит из консервного ножа (сложного, но безотказного), шила, поворотного лезвия – распарывателя с тупым острием, отвертки средних размеров и алмазного надфиля (точилки). Особенности устройства понятны из приведенной фотографии. На пятке шила имеется шип, фиксирующий все эти элементы (кроме точилки), которые могут вращаться вокруг оси-заклепки. При средней толщине этого приспособления – 6 мм – карманчик ножен для его ношения получается совсем плоским и не нарушает общего дизайна ножен. Работать описанным инструментом часто и помногу мне не доводится, поэтому его эргономике не уделено должного внимания. Этот инструмент я изготовил довольно давно (тогда еще, наверное, сам Лазерман не думал о своих инструментах), применил пружинную листовую сталь, с гальваническим покрытием против ржавчины.

Есть еще одно мое приспособление, облегчающее снятие шкуры с животного: съемный наконечник, закрепляемый на острие клинка и превращающий его в распарыватель. Я назвал это устройство «отупитель». Оно представляет собой разрезанную вдоль трубку (возможны и другие варианты), надви-

гаемую на острие клинка по специальным пазам, идущим почти параллельно обуху. Трубка изготавливается из нержавеющей стали марки 4Х13, закаливается и удерживается на острие клинка за счет пружинящих свойств. В «нерабочем» состоянии она привязывается крепкой нитью через заводное кольцо к ножнам, и снять ее не трудно. Ввиду возможности потери в поле, я изготовил сразу несколько таких «отупителей» про запас, тем более что и некоторые мои складные ножи снабжены подобными пазами. Трубку можно хранить и в специальном пенале прямо в ножнах или на пружинной оправке наподобие небольшого кукана. Желательно только передний, «рабочий» срез трубки затупить, завальцевав вовнутрь края.

Описанные выше варианты конструкции пружины рычага, устройство ножен, дополнительные приспособления, «отупитель» более мне нигде не встречались, однако патенты на эти приспособления я не брал. Но не могу утверждать, что ничего подобного до меня не было создано.

О заточке ножей написано очень много, поделюсь и я своим опытом. Когда мы в составе своего охотколлектива выезжаем на охоту в отпуск (как правило, на острова Киевского моря), то для затачивания всех затупившихся клинковых изделий используем фанерку размером с ладонь с наклеенной на ее поверхность водостойкой шкуркой, с одной стороны – М40-50, с другой – М10-14, а также алмазную точилку. Имеется и алмазный стертый надфиль для правки рыболовных крючков. При выезде на день-два достаточно в карманчик ножен или рюкзака положить алмазную пилку для маникюра. При этом новую пилку желательно предварительно «повозить» по крупному абразивному камню, чтобы избавиться от выступающих кристаллов.

Клинок желательно иметь из относительно мягкой стали, тогда его можно не затачивать, а только править об обух другого ножа или край фарфоровой чашки, поскольку чаще всего режущая кромка заворачивается. Современные же ножи с твердостью клинка порядка 60 HRC удобнее и быстрее точить на алмазной точилке...

Вот, собственно и все, чем хотел поделиться с уважаемыми читателями журнала «Клинок» ножовщик-любитель, у которого детское увлечение, зародившееся в трудные послевоенные годы, прошло через всю жизнь.





## «БОУИ»:

## ГЕРОИ НЕ УМИРАЮТ

Юрий НИКОЛАЕВ,  
иллюстрации  
предоставлены  
автором

Продолжение.  
Начало см. журнал «Клинок»,  
№ 3, 2014 г.

### Охотничьи и туристические «боуи»

Как уже упоминалось в первой части статьи, популярность ножа «боуи» в качестве боевого оружия характерна для периода 1830-х — 1870-х гг. К середине 1870-х гг. «боуи» были вытеснены револьверами, хотя некоторые крупные городские ножевые мастерские продолжали выпускать оригинальные боевые «боуи» вплоть до 1910-х гг.

Несмотря на все перемены, новое поколение американцев, решившее испытать себя в условиях дикой природы,

Охотничий нож той или иной формы был у человека на протяжении всей его истории. Однако американский спортивный охотничий нож появился не так давно — на рубеже XIX–XX вв. До этого времени термин «охотничий нож» обычно обозначал большой тяжелый нож, скорее даже короткий меч, который использовался для убийства или добывания крупных животных. Термином «охотничий нож» могли также называть ножи мясника или скиннеры, которые охотники брали с собой для разделки туши на месте.

С изобретением мощных охотничьих винтовок и боеприпасов все изменилось. Теперь любой клерк или торговец мог себе позволить свободно ходить на охоту по выходным. Но даже в этом случае охотникам-любителям был нужен нож для свежеевания дичи. Нутровка, снятие шкуры, разделывание и вырезание костей — работа мясника, которую очень удобно делать инструментами мясника. Для людей, охотящихся ради добычи мяса или ради удовольствия, набор мясницких ножей был так же важен, как и оружие, одежда, обувь. Стандартные инструменты мясника хорошо справлялись со своими функциями и примерно в 1870-х гг. многие производители и продавцы стали называть некоторые небольшие мясницкие ножи «ножами в ножнах» или «охотничьими ножами». Нож с клинком

все равно продолжало брать с собой нож «боуи». Соответственно, большинство проданных в США ножей в последнее десятилетие XIX века в значительной мере напоминали «боуи» с мощным широким клинком сабельной или остроконечной формы и хорошо развитой гардой. Подобные охотничьи/туристические ножи в стиле «боуи» оставались популярными до 1920-х гг. и выпускаются до сих пор.

Следует отметить, что подлинные американские охотничьи ножи, специально созданные для преуспевающих ту-

длиной от 100 до 200 мм было удобно носить в охотничьей сумке или «по-индейски» — в глубоких ножнах.

К 1880-м гг. американские ножевые компании предлагали улучшенные версии моделей мясницких ножей и преподносили их как явно охотничьи. У этих ножей могли быть более мощные клинки или изысканные рукояти, чем у стандартных модификаций, иногда даже гарда и ножны. Но, тем не менее, они все равно выглядели как мясницкие ножи.

Однако новому поколению охотников-любителей и туристов нужны были другие ножи. Хотя им была необходима практичность ножа мясника, они также хотели изящества линий, характерного для ножей-«боуи», которые к тому времени выпускались все реже. Клиенты готовы были платить хорошие деньги за качественные и удобные ножи, которые они носили только во время охоты или рыбалки, поэтому подобные ножи, необходимые в мирных целях туристической жизни, стали появляться все чаще.

Таким образом, американский охотничий нож конца XIX — начала XX вв. стал позиционироваться как нож для поездок на природу обычного среднестатистического американца, который получает удовольствие от любительской охоты в хорошую погоду и в местах изобилия дичи.

Типичный «боуи» из Шеффилда (производства фирмы J. Newell & Sons) в комплекте с типичными сшитыми ножнами и двумя заклепками в районе устья



Ранние американские «боуи» первой половины XIX в. Отчетливо видно различие стилей и подходов к конструированию ножа





«Боуи» производства компании Wilkinson Sword в комплекте с украшенными ножнами на заклепках по периметру, ок. 1858–1865 гг.



Типичные ножны на медных заклепках в тыльной части для охотничьего «боуи»

ристов-спортсменов, впервые появились в конце 1860-х — начале 1870-х гг. Это были дорогие ножи ручной работы, некоторые изготавливались специально на заказ. Среди пионеров ножей ручной работы — фирма Knifemaker of Old San Francisco, которая выпускала одни из самых экзотических, дорогих и, вероятно, самых красивых ножей в США в то время. И тому, что такие ножи появились именно в г. Сан-Франциско примерно в 1870 г., есть объяснение. Город был довольно богатым. Многие его жители активно путешествовали, много и тяжело работали на золотых рудниках Калифорнии или серебряных рудниках Невады, сколачивая свои состояния. Избавившись, таким образом, от необходимости ежедневного тяжелого труда, многие жители Сан-Франциско и других городов Калифорнии все больше времени стали уделять туристическим прогулкам на свежем воздухе. Тем более что и климат, и природа Калифорнии идеально подходили для охоты, рыбалки и туризма: семь месяцев в году стояла теплая сухая погода; час путешествия на лодке на север или восток от Сан-Франциско или час верховой езды на юг — и путешественник оказывался в заповеднике дикой, нетронутой природы; полдня развлекательной поездки на поезде — и турист оказывался в самом сердце гор Сьерра-Невада.

Соответственно, богатые и процветающие калифорнийцы хотели и могли иметь самые лучшие ножи. Их желания с успехом удовлетворяли Micheal Price, Will & Frenk, John Todt и другие имени-

Шеффилдский «боуи» популярной марки Alfred Williams, 1890-е гг.



Охотничий «боуи» от Майкла Прайса в стиле «Сан-Франциско», начало 1880-х гг. Общая длина — 282,5 мм, длина клинка (ручная ковка) — 178 мм. Рукоять — моржовая кость, заклепки — мельхиор

тые производители ножей.

Кстати, в калифорнийских охотничьих и туристических ножах четко прослеживается их смешанное происхождение. В профиль они напоминают ножи мясника. По весу и материалу рукояти они похожи на «боуи». Новый элемент подавляющего большинства таких ножей — заточенное фальшлезвие, предназначенное для рубки дерева и кости. Поскольку эти ножи не предназначались для нанесения колющих ударов, их фальшлезвие не настолько ярко выражено, как у клинков ножей «боуи». Эта черта сохранилась на многих более поздних охотничьих ножах.

Не очень сложно различать охотничьи ножи в стиле «боуи», изготовленные после 1880 г., и оригинальные «боуи» 1820-х — 1870-х гг. Одна из говорящих за себя деталь — форма рукояти. У большинства поздних ножей ровная рукоять сужается к концу. Другая отличительная черта поздних «боуи» — гарда с шарообразным наконечником. Подобные характерны для ножей первой половины XX века.

Другая полезная подсказка — конструкция оригинальных ножен, если они шли в комплекте. Ножны оригинальных охотничьих ножей в стиле «боуи» в большинстве своем изготовлены из кожи. Это, как правило, плоские кожаные ножны, состоящие из двух деталей, сшитых стежками, они немного напоминают современные недорогие ножны. Встречаются также экземпляры, выполненные из цельного куска кожи, сшитого с тыльной стороны.

Напротив, все оригинальные ножны более старых «боуи» изготавливались не только из кожи. Стандартные ножны шеффилдского «боуи» имели картонную основу, покрытую слоем кожи, обычно покрашенной и с золотым тиснением, концы укреплялись накладками из нейзильбера. Такие ножны быстро стирались, поэтому их иногда заменяли ножнами, изготовленными полностью из кожи.

У американских и более дорогих шеффилдских ножей могли быть полностью кожаные, а не картонные ножны, но металлические наконечники все равно присутствовали. Самые лучшие американские ножны, а иногда и английские, были полностью металлическими, иногда с кожаной петлей для крепления на пояс, изредка полностью покрытые кожей.

Обычно, самая лучшая подсказка при определении охотничьего ножа в стиле «боуи» — это его маркировка. Вот несколько примеров.

Любой нож «боуи» Landers Frary & Clark (часто стоит маркировка L.F. & C. Или Universal) был изготовлен после 1890 г.

Ножи в стиле «боуи» J.Russel & Co. с травленной маркировкой или торговым знаком в виде бриллианта изготавливались после 1880 г. Несмотря на то, что компания Russel рекламировала их как «ножи боуи» до 1910-х гг., они выпускались после того, как закончилась эра оригинальных «боуи» и, на самом деле, являются охотничьими ножами в стиле «боуи».

Ножи, проданные компанией Bridgeport Gun Implement, датируются 1880-ми гг. и позже. При этом большая часть клинков была импортирована.

Любой шеффилдский нож с маркировкой England был выпущен после 1891 г. и не является настоящим «боуи». Несколько торговых марок шеффилдских

Страница из торгового каталога компании Marble Safety Axe

**HUNTING KNIVES**

**MARBLE**

Steel Fold Pattern; Adapted to Skinning and Stomping; Blade and Tang in One Piece, the Tang Extending Through the Handle. The Handle Parts are All a Drawing Fit on the Tang and are held together by a 1/4 inch Brass Nut Countersunk into the End of the Tang. The Nut Engages with the Threaded End of Tang. Finest Quality Cutlery Steel Blades, Ground, Covered and with Extra Heavy Oval Points for Chopping Bones, Etc.

**Number 80**

Blade, inches..... 5 7  
Weight Each, ozs..... 5.40 7.40  
Per Dozen..... 64.80 88.80  
Half Dozen in a Box

**Number 44**

Blade, inches..... 5 7  
Weight Each, ozs..... 5.40 7.40  
Per Dozen..... 64.80 88.80  
Half Dozen in a Box

**Number 81**

Blade, inches..... 5 7  
Weight Each, ozs..... 5.40 7.40  
Per Dozen..... 64.80 88.80  
Half Dozen in a Box

**Number 48**

Blade, inches..... 5 7  
Weight Each, ozs..... 5.40 7.40  
Per Dozen..... 64.80 88.80  
Half Dozen in a Box

**IDEAL CANOE**

Length of Blade, 4 1/2 inches; Length of Handle, 2 1/2 inches; Trimmings of Bone and Colored Hard Fiber Washers, Brass Bolts; Natural Stag Tip; Complete with Orange Leather Sheath.

Per Dozen..... 64.80 88.80  
Half Dozen in a Box

No. 56—Leather Handle; Lignum-vitae Tip..... 64.80  
No. 58—Greenish Stag Handle; Natural Stag Tip..... 64.80  
Half Dozen in a Box



ножей в стиле «боуи» выпускались только в этот период. Данные ножи до сих пор широко распространены, их популярность постепенно увеличивается.

Самая распространенная шеффилдская марка из «поздних» — Joseph Allen & Sons, период деятельности 1886-1947 гг. Другая популярная марка — Alfred Williams, продаваемая компанией с конца 1890-х гг. до 1918 г.; обычно на ножах стоит торговая марка Kastor Ebro.

Английские ножи с маркировкой Challenge — торговым знаком фирмы-импортера из Нью-Йорка Wiebusch & Hilger — также относятся к этому периоду. Однако большинство английских крупных компаний, включая Wostenholm, Rogers, W. & S. Butcher, Slater Brothers и Joseph Elliott, выпускали как настоящие ножи «боуи», так и более поздние охотничьи ножи в стиле «боуи».

Любой сделанный в Германии или с немецкой маркировкой нож в стиле «боуи» — это охотничий нож, произведенный после 1885 г., большинство — после Первой мировой войны.

Одной из самых ярких марок спортивно-охотничьих ножей того времени была торговая марка, созданная спортсменом из Мичигана — Вебстером Л. Марблом.

Вебстер Марбл родился в 1854 г. в процветающей семье фабрикантов из Висконсина. Семья вскоре переехала в штат Мичиган. Отец Вебстера научил сына навыкам, необходимым для туризма, охоты, рыбалки и установки капканов. В юности Марбл занимался сплавом древесины и работал землемером.

В процессе своей деятельности Марбл постоянно экспериментировал, создавая новые практичные модели ножей. В 1898 г. он открыл небольшую фабрику в Глэдстоне (Мичиган) по производству влагостойких безопасных спичек и безопасных топоров, которые изобретал собственноручно. Год спустя он со своим партнером по бизнесу — Фрэнком Х. Ван Кливом — провели рекламную кампанию своего товара в национальных магазинах товаров для отдыха на свежем воздухе. А в 1901 г. они создали свою первую промышленную модель охотничьего ножа — Ideal. Лишним будет говорить, что эта модель вообрала в себя черты знаменитого ножа-«боуи». Вскоре последовало много других моделей охотничьих и туристических ножей, которые активно рекламировались в торговых каталогах компании Marble Safety Axe Co. Одни ножи с 1902 по 1908 гг. выпускались на производственных площадях Case Brothers, а также вплоть до Первой мировой войны импортировались из Германии. Другие выпускались другой компанией — Union Cutlery и были в продаже также вплоть до Первой мировой войны.

Marble's была первой ножевой компанией, благодаря которой наборная кожаная рукоятка получила распространение на всей территории США.

После Первой мировой войны компания Marble's, которая выпускала товар достаточно высокого качества, стала ис-

пытывать сильную конкуренцию со стороны ряда компаний, предлагающих аналогичный товар менее высокого качества, но по более низким ценам. Тем не менее, в 1930-х гг. модели Marble's — Woodcraft и Sport — стали официальными ножами американских бойс- и герлскаутов.

К 1920 году в США насчитывалось более десятка американских компаний, выпускающих охотничьи ножи в стиле «боуи» с фиксированным клинком и с годами это количество непрерывно увеличивалось.

В годы Второй мировой войны практически каждая американская ножевая компания изготавливала ножи по правительственным заказам, однако Marble Safety Axe Co. являлась здесь исключением ввиду достаточно высокой цены изделий. Тем не менее, в годы войны армейскими тыловиками были раскуплены практически все промышленные запасы компании, включая значительное количество ножей модели Ideal с клинком длиной 125 мм, которые использовались в качестве ножей выживания летного состава. Учитывая положительный опыт применения ножей модели Ideal BBC в годы войны, в 1957 г. специалисты компании Marble's привлекались представителями ВМФ для разработки ножа пилота реактивных самолетов.

После появления в 1901 г. модели Ideal ни одна из старых американских компаний не осмелилась посягнуть на ее доминирующую роль на рынке. Однако были еще компании из Шеффилда, которые могли составить конкуренцию Marble's в верхнем ценовом сегменте.

Самой успешной шеффилдской фирмой-конкурентом Marble's была W.&S. Butcher, выпускающая ножи под торговой маркой Wade&Butcher. Успеху этой компании на американском рынке способствовало не только высокое качество изделий, но и то, что, несмотря на

**Вариант наградного «боуи» времен Гражданской войны**



**Классические «кемперы» компании Marble Safety Axe Co.**

Сверху вниз: Ideal, Expert, Woodcraft



**Модельный ряд «боуи» фирмы из Шеффилда — W. & S. Butcher. Судя по маркировке, одна из моделей закупалась для американской армии**

шеффилдскую маркировку, ножи по факту изготавливались или, по крайней мере, собирались в США. А с 1913 г. владельцами W.&S. Butcher стали американцы. Высокое качество ножей Wade&Butcher стало причиной того, что одна из моделей (аналог коммерческой модели № 355) в 1943 г. стала официальным ножом спецназа британских королевских военно-воздушных сил.

Значительный вклад в популяриза-

**Богато украшенный в патриотическом стиле классический армейский «боуи» первой половины XIX в. (вероятно, наградной)**





Складной охотничий «боуи» Marble, начало XX в. Рукоять — рог оленя

цию охотничьих ножей в стиле «боуи» внесли такие известные американские компании как Union Cutlery (KA-BAR), Remington Arms, W.R. Case & Sons, Gerber, ну и, конечно же, Buck Knives.

#### Боевые и хозяйственные «боуи»

Хотя не секрет, что ножи-«боуи» активно использовались в войсках в эпоху Гражданской войны, особенно в армии Конфедерации, первым стандартным американским военным ножом считается Army Model 1880 Hunting Knife, который ну никак не ассоциируется с ножом-«боуи», а скорее с широким наколочником копья. Конечно, это не означает, что до 1880 г. солдаты не пользовались ножами. Пользовались, и весьма активно! Просто до этого времени не было стандартных моделей ножей с ножнами, которые бы изготавливались и закупались правительством для экипировки войск. Однако и здесь были исключения...

Незадолго до начала Гражданской войны в вооруженных силах США уже существовал свой «спецназ». Это были группы тренированных стрелков (снайперов), которые считались элитой армии. В

Общий вид и фрагменты армейского ножа Army Model 1880 Hunting Knife



отличие от регулярных войск, которые сами покупали себе ножи, элитным стрелкам иногда выдавали ножи для ношения на поясе и использования в качестве инструмента или оружия. Естественно, что это были ножи типа «боуи». В 1840-х гг. выпускалось два типа «ножей стрелка», в

Общий вид и фрагменты «ножа медперсонала» Model 1887



1861 г. появился третий тип, который подробно описан в первой части статьи.

Самым первым «ножом стрелка» считается появившийся в 1840 г. нож Эндрю Хикса. Это был полноценный «боуи» с клинком длиной 300 мм, латунной крестовиной и «полугардой» (от-

Общий вид и фрагменты мачете в стиле «боуи» — Collins №18







«Нож стрелка» Ames M1849



«Нож стрелка» M1840 г. от Эндрю Хикса, с «полугардой»



«Ранний» боевой тесак «боуи» без маркировки, периода 1840–1850-х гг.

ветвлением со стороны навершия) либо вообще без гарды. Ножны выполнялись из черной кожи. На сохранившихся экземплярах «военная» маркировка отсутствует, поскольку тогда об этом еще не задумывались, поэтому доподлинно узнать закупался ли тот или иной нож для нужд армии или нет — проблематично.

Первый официальный контракт на поставку определенной модели ножа армия заключила в 1849 г. с компанией Ames Manufacturing Company из Кэботвилла, штат Массачусетс. Тогда было заказано 1000 экземпляров ножей для полка верховых стрелков.

«Нож стрелка» Ames — полноценный «боуи» с остроконечным клинком длиной 350 мм, латунной крестовиной и ореховой рукоятью с чугунными заклепками. В отличие от модели 1840 г., которая имела прямую рукоять, модель 1849 г. изготавливалась с изогнутой рукоятью, что предполагало более надежный хват для использования ножа в рукопашном бою и выполнения тяжелых хозяйственных работ.

Ножны модели 1849 г. изготавливались из черной кожи с устьем, наконечником и кольцами из латуни.

Еще несколько «неофициальных» вариантов ножа Ames выпускались в упрощенном исполнении с деревянной или роговой рукоятью с латунными крепежными деталями. Эти ножи предназначались для ополчения штата Массачусетс, в которое на время Гражданской войны влились сотрудники Ames Manufacturing Company. Несмотря на то, что Army Model 1880 Hunting Knife не является «боуи» в чистом виде, этот нож также достоин описания. Как уже упоминалось выше, модель 1880 г. явля-

лась первым армейским ножом, предназначенным для использования различными родами войск армии США. Перед принятием на вооружение, нож прошел многочисленные испытания.

Нож имел стальной клинок длиной 212,5 мм и шириной 50 мм, был оснащен мощной металлической крестовиной, которую изготавливали как из чугуна, так и из латуни, и рукоятью из древесины твердых пород.

Все ножи этой модели комплектовались прочными кожаными ножнами с латунным устьем.

Такая форма и высокая прочность конструкции ножа объясняется тем переносом работ, которые приходилось выполнять солдатам: разделка туш скота и диких животных, а также рытье окопов, обустройство лагеря и... копанье могил.

Всего компания Springfield Armory выпустила 11000 ножей модели 1880. Но на этом дело не закончилось. Опыт эксплуатации ножа в боевых условиях выявил ряд недостатков, которые пришлось устранять, поэтому в 1887 г. появилась «мачетоподобная» модификация ножа M1880 — Model 1887 боло, отчасти напоминавшая ранние «боуи». Нож имел более длинный (300 мм против 212,5 мм у модели 1880) и узкий клинок, а деревянная рукоять и ножны были такой же формы, что и у модели 1880 (естественно, ножны имели большую длину). Форма клинка была двух видов — прямая и изогнутая.

Модель 1887 более известна как «нож медперсонала», поскольку нож предназначался для использования персоналом полевых госпиталей для вырубki кустов и срезания молодых деревьев, чтобы в случае необходимости изготов-

ливать на месте подстилки и шалаши. Всего компания Springfield Armory выпустила около 2000 ножей модели 1887.

Существовали также и другие, более поздние модификации армейских боло и мачете, но они мало походили на героя нашего рассказа — «боуи».

И лишь в 1934 г. на вооружение было принято мачете в стиле «боуи» — модель Collins №18. Это мачете являлось частью спасательного набора для выживания пилотов, летавших над тропическими территориями.

Мачете имело общую длину 350 мм, оснащалось рукоятью из зеленого рога или черного композита. Ножны — из коричневой кожи. Модификации с черной рукоятью выпускались в годы Второй мировой войны американскими компаниями Case, Western, Kinfolds, а также некоторыми австралийскими фирмами. Во время войны на Тихом океане мачете Collins №18 поставлялись некоторым подразделениям флота, в частности морским пехотинцам. Особенность модели — как правило, отсутствует маркировка флота (при наличии маркировки нож может быть подделкой).

Другое мачете с модифицированным клинком в стиле «боуи» длиной 400 мм, с литой рукоятью из черного пластика с насечками, производилось с 1940 по 1945 г. для BBC США компанией Cruver Mfg. Co. из Чикаго. Для этих ножей использовались немаркированные клинки Collins №1253. Эти мачете ошибочно классифицируют как ножи O.S.S. (Бюро стратегических служб) или парашютистов.

В 1942 г. командование BBC одобрило принятие на вооружение мачете для выживания взамен Collins №18 в двух вариантах исполнения: с фиксированным и складывающимся клинком длиной 250 мм. Но этот нож даже отдаленно не напоминал «боуи» и получил прозвище «бананового мачете».

Понятно, что назначение «боуи» несколько иное, нежели рубка всевозможного «мордохлыста». И следующими войсками после армии Конфедерации, которые по достоинству оценили строй клинка «боуи», оказались американские морпехи.

Продолжение следует.



Фрагменты так называемого мачете O.S.S.



Сергей ЧЕРНОУС,

иллюстрации  
предоставлены  
автором



Фото 01



Фото 02



Фото 03

Модель Roughneck II ТТХ	
Общая длина, мм	283
Длина клинка, мм	158
Толщина клинка, мм	3,2
Материал клинка	сталь AUS6A
Твердость клинка, HRC	57
Материал рукояти	Co-Polymer
Масса, г	180
Материал ножен	кожа



Фото 04

## ONTARIO SP1 MARINE COMBAT



Фото 05

Среди многочисленных «гражданских» моделей явно выделяется ниша так называемых тактических ножей.

Производители позиционируют такие ножи как «тактические», делая недвусмысленный намек на их военное применение, и хотя немногие смогут дать четкое и внятное определение тактического ножа, сам этот термин плотно вошел в нашу ножевую жизнь, может быть еще и потому, что присущ этому термину некий флер загадочности...

Размышления над определением самого термина тактический нож и отличием ножей так называемых от остальных видов ножей могут быть весьма пространными — мы же здесь приведем лишь один из возможного множества примеров...

Так, например, Джеймс Морган Эйрис в своей книге, посвященной тактическим ножам, попробовал дать определение «тактического» ножа на основе опроса среди своих коллег и друзей.

Разница в ответах и обтекаемые общие фразы в определении тактических ножей поразили его настолько, что он привел даже шуточное сравнение: «мол, с тактическими ножами дела обстоят также как и с порнографией — я не знаю как ее определить, но узнаю, как только увижу».

В результате он все-таки приводит такое определение: тактический нож — универсальный нож для повседневных задач в соответствии с вашими потребностями, но подходящий и для использования в экстремальных условиях или ситуациях, в том числе — при необходимости — и в качестве оружия.

Именно такой тактический нож, разработанный в свое время одной из американских компаний и «попал» на вооружение немецкого спецподразделения SEK Берлина.

Стоит упомянуть о том, как было создано это подразделение.

Чередой случаев с захватом заложников террористами и грабителями на рубеже конца 1960-х начала 1970-х, произошедших в Германии, заставил полицейское начальство Западного Берлина критически соотнести свои возможности с реальным положением дел. Вывод был неутешительным — когда речь заходила об освобождении заложников, полиция Западного Берлина в рамках имеющейся организационной структуры и штат-

*Тема армейских ножей многогранна и интересна. Интересна в первую очередь концептуально — какие ножи используются армейскими или специальными подразделениями, какие задачи возлагаются на ножи, какие требования к ним предъявляются и, как следствие, чем именно обусловлен выбор того или иного ножа, который все-таки попадает на вооружение, становится «официальным» или штатным.*

*За несколько лет в журнале рассказано о достаточно большом количестве ножей, принятых на вооружение различными силовыми структурами, вкратце изложена история создания и принятия на вооружение. Однако не следует забывать и о ножах, первоначально предназначавшихся для гражданского рынка, а потом, в силу определенных причин, попадавших на вооружение армии или спецподразделений. Понятно, что реклама — двигатель торговли, а маркетологи не дремлют и не едят свой хлеб даром, так что некоторым ножам, изначально предназначавшимся для гражданского рынка «посчастливилось» попасть на службу.*

*Впрочем, даже и маркетологи не способны продать явную дрянь, так что гражданские модели, ставшие «военными», явно того заслуживали...*

ного снаряжения/вооружения не в состоянии была проводить успешные операции по освобождению заложников и нейтрализации террористов. В конце 1971 года, с одобрения берлинского сената, начальник полиции Западного Берлина приступил к формированию SEK, начав с отбора и подготовки первых ее военнослужащих.

Первые ножи, которыми «оснащались» бойцы вновь созданного спецподразделения, были приобретены в частном порядке — говорить о некоем едином штатном ноже в тот период не приходится — ситуация изменилась почти через тридцать лет — в 2000 году впервые было предложено централизованно приобретать штатные ножи для данного подразделения.



Фото 06



Для решения данной задачи была сформирована особая рабочая группа, на начальном этапе решая задачу, исходя из «пути наименьшего сопротивления» — изучая ножевой рынок и ассортимент ножей, представленных на нем.

После тщательного исследования рабочая группа остановила свой выбор на ноже Roughneck II компании Kershaw (фото 1-3, 5).

Выбор данного ножа был обусловлен в первую очередь тем, что нож имел серрейторную заточку, расположенную на обухе, а также не скользкую в руке рукоять из полимерного материала. Эти два требования были фактически основными — серрейтор и не скользкая рукоять. Необходимо это в первую очередь было для особых ситуаций, например, при быстром спуске на канате с вертолета или с крыши здания, когда возникала необходимость разрезать ремни или канаты.

Для пробы было закуплено около десяти экземпляров.

Для пробы было закуплено около десяти экземпляров.

В 2001 году было принято решение о дополнительной закупке ножей для берлинского SEK, однако в связи с ограниченностью бюджета было принято решения отказаться от достаточно дорогих ножей Roughneck II.

В качестве альтернативного варианта был выбран нож Ontario SP1 Marine Combat американской компании Ontario, а именно нож под номером один в линейке (серии) моделей Spec Plus (SP) (фото 4 и 6-11).

Клинок этой модели (по форме и размерам абсолютно идентичен Ka-Bar USMC1219C2) изготовлен из углеродистой стали марки 1095 (HRC 58-60 единиц), его длина 175 мм, толщина обуха 5 мм, скос обуха заточен. Ширина клинка 32 мм, есть доли, спуски прямые примерно на одну треть от ширины клинка.

Нож практически полностью соответствовал первоначальным требованиям — за исключением наличия серрейторной заточки клинка. Однако ввиду вполне подходящей «по бюджету» закупочной цены данного варианта выбор был остановлен именно на нем.

Как гласит официальная информация о линейке ножей Spec Plus (SP), выпускаемых компанией Ontario Knife, она создана «для военного, спортивного и спасательного применения».

Серия Spec Plus (SP) насчитывает более десяти моделей в достаточной степени схожего дизайна. Характерным для серии Spec Plus (SP) является также то, что практически все этой серии и их элементы выполнены из одних и тех же материалов. Такой подход к дизайну и производству позволил добиться прекрасной адаптации линейки к крупносерийному производству, что значительно удешевляет себестоимость ножей и предоставляет пользователю возможность выбора ножа, наиболее подходящего к конкретным условиям применения.

Ножи серии Spec Plus (SP) можно охарактеризовать практически двумя словами — грубоватые в отделке, но

прочные и надежные ножи.

Используется для изготовления ножей серии Spec Plus (SP) довольно простая высокоуглеродистая сталь 1095, хоть и не обладающая высокой твердостью и стойкостью режущей кромки, но вполне справляющаяся с задачами, возлагаемыми на ножи такого рода. Немаловажным фактором является и то, что в полевых/боевых условиях, нож из стали 1095 очень прост в заточке — кромка правится чуть ли не на любом булыжнике.

Кроме того, клинок ножа покрыт антибликовым покрытием, которое к тому же выполняет роль антикоррозионного, правда, покрытие это не очень стойкое и при постоянной эксплуатации ножа стирается.

Рукояти ножей линейки Spec Plus (SP) выполнены из кратона — современного синтетического материала, некоей комбинации резины и пластика.

Форма рукояти позволяет безошибочно определить положение ножа в руке. Наличие глубоких поперечных выемок на рукояти препятствуют скольжению даже влажной или скользкой ладони. К слову, выемки такого типа на рукоятках присущи очень многим американским боевым ножам — достаточно вспомнить рукоять классического армейского ножа Ka-Bar.

Наличие темлячного отверстия позволяет использовать нож совместно со страховочным шнуром (темляком), что позволяет практически забыть о возможности выронить нож из руки даже в самых тяжелых и неудобных условиях работы.

Несколько слов необходимо сказать о ножнах. Как и в модели Roughneck II компании Kershaw ножны SP1 Marine Combat достаточно просты, но, тем не менее, добротны и функциональны — на толстую кожаную основу нашита фронтальная часть из кордуры. В нижней части ножен расположено кольцо с прикрепленным к нему шнуром для дополнительного фиксирования ножен к бедру. Кроме того, рукоять ножа крепится с помощью двух хлястиков (ремешков) — традиционно в верхней части и внахлест через гарду. Удобно ли это и насколько при вытаскивании ножа (приведении его в рабочее или боевое состояние), но такая система двойного резервирования точно не позволит самопроизвольно выпасть ножу из ножен даже в самой экстремальной ситуации.

Внимательный взгляд позволяет предполагать, что SP1 Marine Combat является неким переосмыслением (или развитием) стандартного ножа Корпуса морской пехоты США USMC1219C2.

Следует отметить, что SP1 Marine Combat в достаточной степени популярен среди любителей экстремального туризма.

Некоторое время назад один из американских журналов, посвященных ножевой тематике, провел исследование по самым популярным ножам для выживания среди условий которого было такое — стоимость ножа не должна превышать 50 долларов США — SP1 Marine Combat вошел в первую десятку ножей.



Фото 07



Фото 08



Фото 09



Фото 10



Фото 11

Виктор ЮРЬЕВ,  
иллюстрации предоставлены автором

Национальные ножи — настоящие памятники истории, по которым можно изучать жизнь нескольких поколений этноса. Кроме традиционных линий и колорита, национальные ножи отличает своеобразная эргономика и функциональность, обусловленная задачами, которые ставились перед инструментом на протяжении нескольких столетий, и если покопаться в истории происхождения ножа, то можно узнать много интересного о его «родине».

Поэтому и любят национальные ножи, прежде всего, за то, что они создавались не дизайнерами, а традициями, религией, географическими и климатическими условиями края, откуда происходят. Национальные ножи — живые, они говорят... Они рассказывают о том, как складывалась жизнь того или иного народа, как местные жители работали, с кем воевали, кого победили или кто завоевал их страну.

С течением времени у каждого народа выработался свой национальный тип ножа. Различия между ножами заключается не только в их форме, соотношении элементов конструкции и размерах, но также и в материалах для изготовления, в способах и характере украшений, манере ношения, особенностях использования. Но есть еще что-то, что позволяет идентифицировать ножи по национальному признаку — это тип замочного механизма. Таких ножей немного. Об одном из них — складном филиппинском ноже-балисонге с клинком, скрывающимся в сложенном положении в рукояти, образованной двумя продольными половинками с П-образным сечением, шарнирно соединенными с приливами пяты клинка, — мы рассказали в предыдущем номере журнала «Клинок». Сегодня речь пойдет о двух других не менее известных конструкциях европейского происхождения.



Продолжение.  
Начало см. журнал «Клинок» №№1-3, 2014 г.

Полотно французского художника XIX в. Жозефа Сент-Жермера (1888 г.), на котором изображен поединок на навах. Картина так и называется: La Navaja



Идея удлиненного хвостовика клинка нашла применение в опасных бритвах, некогда широко используемых до появления Т-образного станка Жиллетта



#### Испанский след

Как известно из истории, оружейное производство в Испании имеет многовековые традиции. В средние века испанские клинки и доспехи пользовались громкой славой во всей Европе. Наряду с длинно-клинковым оружием, в Испании широко было распространено и оружие коротко-клинковое — ножи, кинжалы, стилеты: кучийо, дага, пуñял и, конечно же, — наваха, которая фактически стала прародительницей всех европейских складных ножей с фиксатором.

Первые испанские складные ножи в разложенном положении удерживались посредством охвата рукой рукояти, зажимая проходящий внутри нее длинный рычаг, являющийся, по факту, хвостовиком клинка (впоследствии такая конструкция нашла широкое применение в складных опасных бритвах). Кста-

ти, от латинского названия бритвы — «новакула» — и произошло название «наваха», а первые упоминания об этом типе ножей относятся к XIII-XV вв. Надежность фиксации клинка такого ножа в разложенном положении напрямую зависела от силы кисти руки его владельца. Поэтому неудивительно, что со временем неудобный при ношении удлиненный хвостовик клинка был заменен плоской пружиной, закрепляемой в верхней части рукояти, что значительно повысило удобство использования ножа для выполнения самых разнообразных хозяйственно-бытовых работ.

Возможно, так и оставалась бы наваха хозяйственно-бытовым ножом, если бы, начиная с XIII в., властями Испании не был издан ряд королевских указов, ограничивающих низшие сословия в праве владения личным холодным

Большая испанская наваха из Толедо (30 см в сложенном положении, 56 см — в разложенном) с прообразом замка back-lock, управляемого посредством кольца







Современная реплика старой «беззамковой» навахи с удлиненным хвостовиком клинка



оружием. Кроме того, в XVI в. крестьянам и ремесленникам вообще было запрещено владеть любым холодным оружием с фиксированным клинком. Однако эти ограничения не распространялись на складные ножи, что, собственно, и спровоцировало популяризацию навахи в качестве холодного клинкового оружия в среде низших сословий испанского общества.

Наваха довольно быстро превратилась из складного хозяйственно-бытового ножа в грозное оружие ножевого боя благодаря надежной фиксации клинка в разложенном положении. Именно от навахи ведут свою родословную современные тактические складные ножи, а испанская система ножевого боя явилась той основой, на которой впоследствии строились практически все системы боя с коротко-клинковым оружием.

Фиксатор клинка навахи представлял собой металлическую плоскую пружину, выполненную в форме коромысла, которая шарнирно крепилась к рукояти ножа со стороны спинки. При раскладывании ножа специальный выступ на хвостовике клинка заскакивал в соответствующее отверстие пружины, в результате чего осуществлялась фиксация, которая предотвращала непроизвольное складывание клинка.

Качество изготовления и надежность клинка проверялись простыми тестами. Наиболее распространенный способ проверки заключался в следующем:

на стол клались одна на другую две медные монеты. Если после удара ножом монеты оказывались пробитыми и при этом клинок оставался невредимым и не складывался, то считалось, что нож прошел испытания и его качество не вызывает нареканий. Иногда оценку качества навахи производили при помощи деревянного бруска. Качественно изготовленный нож должен был пробить брусок толщиной 5 см насквозь с одного удара.

Недостатком конструкции навахи, замок которой управлялся оттягиванием кольца, являлось достаточно большое усилие, необходимое для того, чтобы приподнять жесткую пружину фиксатора при складывании ножа. Поэтому в дальнейшем была разработана более удобная рычажная система, в которой вместо кольца использовался специальный рычаг (так называемый фиксатор басков). Конструкция этого фиксатора явилась прообразом одного из самых надежных и популярных разновидностей замка современных складных ножей — back-lock.

Одной из интереснейших и загадочных разновидностей навахи являются ножи с трещоткой (храповиком), которые появились в середине XVII в., предположительно в Севилье. В этих ножах хвостовик клинка имел несколько зубцов, а иногда и вовсе был выполнен в форме зубчатого колеса. Раскладывание клинка такого ножа сопровождалось характерным звуком «кrrрак», от которого, собственно, и произошло название этого

типа навахи. Функциональное назначение такого конструктивного элемента хвостовика точно неизвестно. Некоторые эксперты полагают, что этот звук служил предупреждением противнику перед боем. Другие считают, что такая конструкция позволяла зафиксировать клинок в «полуразложенном» (промежуточном) положении. Однако во всех сохранившихся навахах того времени надежная фиксация клинка обеспечивается только при его полном раскладывании.

В ножах такой конструкции скругленный хвостовик клинка выполняется в виде гребенки с прямыми или слегка изогнутыми зубцами, а запирающее осуществляется пластиной-накладкой с прорезью на один зубец. При раскладывании клинка пластина приподнимается, и через нее проходят все зубцы этой половинчатой шестеренки, а для того,



Наваха с замком, управляемым посредством рычага (так называемый фиксатор басков)





Храповой механизм богато украшенной навахи XVIII в.



Работа замочного механизма типа semi-lock

Наваха XVIII в. с замком в виде пружинного разрезного кольца с прорезью, снискавшим популярность уже в XX в. — благодаря стараниям компании Opinel



чтобы сложить нож, необходимо вручную поднять пластину-фиксатор (чаще всего — за кольцо). В наше время такой фиксатор применяется, например, на ножах Cold Steel Kudu.

Иногда встречались навахи с довольно замысловатым замком, обеспечивающим удобное снятие ножа с фиксатора. Подобная система уже в наши дни была реализована французской компанией Wildsteer при разработке новой модели оригинального складного тактического ножа WX. От своего испанского прототипа она отличалась дополнительным предохранителем, который предотвращал случайное складывание ножа.

#### «Наследники» навахи

Надежность навахи и ее широкое распространение по всей Испании способствовали тому, что с XVII в. такие ножи стали производить далеко за пределами этой страны, причем не только в Европе, но и в Америке. В ряде случаев они послужили прототипом для создания других национальных ножей. В качестве примера можно привести французские ножи Laguiole.

Считается, что ножи Laguiole появились благодаря распространению испанских навах из Андалузии. Миграция населения, особенно пастухов и скотоводов, между испанской Каталонией и югом Франции привела к появлению навах в Авероне, где дизайн и конструкция испанских ножей были объединены с дизайном местных традиционных ножей «капушаду». Первым ножовщиком, который решился перевести изготовление таких «гибридов» на коммерческую основу, стал француз Жан-Пьер Кальмель в 1829 г.

Новинку, как и прототип, предполагалось носить на поясе — и получилась она настолько удобной и прочной, что стала практически непременным атрибутом любого хозяйства.

Свои ножи Кальмель назвал Laguiole — в честь местности нахождения. Со временем в конструкцию ножей были внесены определенные изменения. Так, например, к традиционному зауженному лезвию добавилось складное шило, прятавшееся в рукояти ножа. Шило было ежедневно необходимо людям, занимавшимся скотоводством — оно, в частности, использовалось как

хирургический инструмент (например, у коровы, обжеванной сочным клевером, могло начаться вздутие живота, опасное для жизни животного — в этом случае острым шилом в его животе проделывалось отверстие для выхода газов).

В конце XIX в. из французской деревни начался отток крестьян в город — и это также наложило свой отпечаток на конструкцию ножей Laguiole. Уже ставшее традиционным шило в рукояти дополнилось «инструментом сомелье» — штопором. Дело в том, что большинство деревенских жителей поначалу устраивались на работу в городские бары и кафе — и штопор превратился для них в предмет первой необходимости.

Со временем производство ножей Laguiole стало приносить все большие убытки. Сказывалась конкуренция с продукцией массового производства, которая значительно уступала ножам Laguiole в качестве, но привлекала потребителей низкой ценой. Оригинальные ножи Laguiole перешли в разряд эксклюзива, штучных изделий для знатоков и коллекционеров. Однако в 80-х гг. XX в. эти замечательные клинки вновь стали набирать популярность. Видимо, причиной этому послужил модный тренд на возвращение к корням, ко всему народному. Помогло и французское правительство, решившее поддержать уходящее в забвение культурное наследие страны.

Механизм ножа Laguiole, известный как semi-lock, похож на back-lock, однако имеются и отличия. Отличительной особенностью этого замка является то, что клинок фиксируется специальной деталью, которая попадает в сегментный вырез хвостовика клинка. Расширение прилегающей к клинку части стопора, известное во Франции под термином «мушка», довольно долго играло двойную роль. Во-первых, в этой плоской части выполнялось окно для выступа на хвостовике клинка. Кроме того, боковые выступающие части «мушки» использовались для разблокировки разложенного клинка. То есть, владелец брался за «мушку» большим и указательным пальцами одной руки, упирал спинку рукояти в основание ладони и другой рукой складывал клинок, оттянув предварительно стопор за «крылышки» вверх. На сегодняшний день такой механизм уже не пользуется популярностью ввиду невысокой практичности и







**Нож Laguiole: общий вид и нож в разобранном виде. Хорошо видны основные замочные детали: плоская пружина и сегментный вырез хвостовика клинка**

лучшей функциональности других, более совершенных механизмов.

С первого взгляда на национальный корсиканский нож Vendetta отчетливо прослеживаются его испанские и французские корни. Модели Vendetta Corsa и Vendetta Corsica можно и сейчас найти в продаже.

В Южной Африке получили широкое распространение простые и надежные ножи Окари. Эти ножи начали выпускаться в Германии в 1902 г. для германских колонистов в Африке, и производились до 1987 г., после чего их производство было перенесено на африканский континент.

Компания Okaeri Knives была основана в 1902 г. с целью организации производства и сбыта недорогих ножей в Африке. Складные ножи Окари действительно оказались очень удобными и для работ по дереву, и для свежевания туш, и для кухонных нужд, и для сбора урожая, и для других повседневных мелочей. Длительное время ножи Окари производились по контракту в Германии. В 1987 г. производство было перенесено в Южную Африку, где в настоящее время местные рабочие изготавливают их под контролем германских специалистов.

Наряду со складными ножами с замком-кольцом, компания предлагает

широкий ассортимент мачете, кухонных ножей и недорогих охотничьих ножей. Ежедневно компания производит 10-12 тысяч складных ножей только модели 907E, что составляет 3,5 миллиона ножей в год. Помимо сбыта в Южной Африке, ножи Окари поставляются на Ближний Восток, Ямайку, в Южную Америку, Индонезию, Индию, Шри-Ланку. Они настолько популярны в этих странах, что многие компании в Китае, на Тайване и в Пакистане стали заниматься их подделкой. Подлинные ножи Окари производятся из высококачественной углеродистой стали марки 1055, а их рукояти украшены декоративными накладками.

С оглядкой на популярность ножей Окари на африканском континенте, а точнее, по мотивам модели Окари 907E, в 2007 г. американская компания Cold Steel выпустила складной нож типа наваха с фиксирующимся клинком — модель Kudu с замком ring lock. Название ножа не случайно: куду — это африканская антилопа, что лишний раз подчеркивает «близкородственные» отношения моделей Kudu и Окари.

«Реинкарнация» испанской навахи производится в Китае, но, несмотря на это, стоит на порядок дороже южноафриканского клона. Это связано как с именитым брендом, так и с использованием

довольно-таки приличных материалов. Клинок изготавливается из нержавеющей германской стали марки 4116 и имеет твердость 56-57 HRC. Клинок типа clip point имеет плоские спуски от обуха, поверхность спусков — полированная. Литая пластиковая рукоять состоит из 43% стеклонаполненного полиамида Zytel. Рукоять имеет текстурированную поверхность, имитирующую древесину.

На рукояти с помощью расклепанной оси закреплена пластинчатая пружина в виде коромысла. Хвостовик клинка выполнен в виде части храпового колеса с шестью зубцами. Роль собачки в этом храповом механизме играет



**Наваха по-итальянски: Vendetta Corsa**



**Различные модификации ножей Окари. Нож с кольцом — модель 907E**





Нож модели Kudu от компании Cold Steel. На фото отчетливо видны детали замочного храпового механизма



передняя часть пружины с прямоугольным отверстием — для зубца храповика. Там же имеется и отогнутое ушко для крепления кольца управления фиксатором. Храповой механизм предназначен для промежуточной фиксации клинка при складывании и фиксации его в сложенном положении. Для фиксации клинка в разложенном положении, в верхней части хвостовика со стороны обуха выполнен прямоугольный вырез.

#### Французское «блюдо»

Гораздо менее знаменитый, но не менее популярный и надежный замок



«Фиксатор фиксатора» на примере складного тактического ножа Wildsteer WX. Как видно из фото, изюминкой ножа, кроме оригинального дизайна, является необычная патентованная система фиксации клинка — WX lock system



предложила в 1955 г. французская компания Orinel. Этот замок, который в наши дни известен под названием Viroblock, используется в большинстве современных складных ножей торговой марки Orinel.

Замок ножей Orinel вряд ли можно отнести к высокотехнологичным, но вот по простоте изготовления он однозначно находится в числе лидеров. В техническом плане конструкция замка ножей Orinel представляет собой пружинное разрезное кольцо с прорезью, «обернутое» вокруг деревянной рукояти со стороны обоймицы, которое проворачивается и фиксирует своей неразрезной частью клинок. Этим кольцом не только перекрывается прорезь, через которую клинок складывается-раскладывается, но и, в разложенном положении клинка, благодаря криволинейной поверхности кольца, выбирается люфт, образующийся со временем при самой точной подгонке деталей замка Viroblock. Таким образом, при повороте разрезного кольца, клинок можно надежно зафиксировать как в разложенном, так и в сложенном положении: в крайнем положении муфта блокирует раскладывание клинка, а когда нож находится в разложенном положении, поворот муфты в любую сторону блокирует его складывание. Такой «автоматический» выбор люфта делает конструкцию весьма прочной и надежной.

Известный таллиннский эксперт по ножам Марк Лучин дал наиболее образное описание принципа работы замка под названием Viroblock: «Представьте, что у вас есть сюртук с высоким стоячим воротником, так вот, не застегивая верхние пуговицы, вы в разрез пол можете голову пригнуть, но стоит повернуть воротник вокруг шеи разрезом, например,

на одно плечо, и уже вперед голову никак не наклонишь (борт воротника под подбородком). Линия разреза воротника в данном случае не совпадает с линией хода лезвия в шарнире, чем и стопорится».

Учитывая небольшую стоимость ножей Orinel (собираемых, кстати, на заводе вручную), замок в них просто отменный.

Продолжение следует.



Открытое и закрытое положения замка типа Viroblock на ноже Orinel со сложенным клинком



Благодаря криволинейной поверхности кольца Viroblock, в разложенном положении клинка Orinel выбирается люфт, образующийся со временем при самой точной подгонке деталей

По простоте изготовления и надежности конструкции, замок ножей Orinel находится в числе лидеров ножевого рынка





## ЗАМЕТКИ О МАСТЕРАХ



Фото 01



Фото 02

Сергей ЧЕРНОУС,  
иллюстрации  
предоставлены  
автором

На фото 1-10 этапы изготовле-  
ния и внешний вид ножа Camp  
Bowie мастера Mariano Javier  
Polidoro, Италия



Фото 03



Фото 04



Фото 05

В течение нескольких лет на страни-  
цах журнала «Клинок» публикуются ин-  
тервью с мастерами-ножовщиками  
стран мира. В течение этого времени чи-  
татели журнала ознакомились с работа-  
ми любителей и профессионалов — мас-  
теров разного уровня — и тех, для кого  
производство ножей в достаточной сте-  
пени прибыльный бизнес и тех, кто из-  
готавливает ножи из-за «любви к искус-  
ству»... Некоторые из этих мастеров ста-  
ли «легендами», а некоторые, в силу тех  
или иных причин, украинскому любите-  
лю ножей пока практически неизвест-  
ны... Работы некоторых мастеров извест-  
ны широкому кругу почитателей клин-  
ков и многие любители и коллекционе-  
ры ножей жаждут получить ножи их ра-  
боты, а ножи работы других известны  
только узкому кругу друзей и постоян-  
ных клиентов...

Среди мастеров, о чьих работах мы  
рассказывали, были привнесшие в  
ножевое производство нечто новое и нео-  
бычное, дал своими работами опреде-  
ленный толчок к развитию ножевой от-  
расли или задал некий «новый тон». Бы-  
ли и мастера, вкладывающие душу в  
свои работы, которые отражают их  
восприятие мира сквозь призму души,  
сердца, обширных знаний и навыков и,  
естественно, через их «золотые руки».

Рассказывалось на страницах жур-

нала о тех, кто шел проторенной доро-  
гой, эксплуатируя давно известные тра-  
диционные формы и о тех, которые ис-  
кали свой путь — пытались найти и реали-  
зовать свою концепцию видения ножей  
и донести ее людям.

Очевидно, что в силу определенных  
причин не у всех, достойных рассказа о  
них, мастеров, удавалось взять ин-  
тервью. В некоторых случаях практиче-  
ски непреодолимым препятствием стано-  
вится недостаток времени. В других —  
возникает «вопрос» языка — очень  
сложно общаться с людьми на том язы-  
ке, которого почти не знаешь...

Но в большинстве случаев благода-  
ря готовности мастеров-ножовщиков к  
диалогу удавалось довести их мысли до  
читателя.

Одним из наиболее «открытых» для  
читателя мастеров можно назвать итальян-  
ского мастера Мариано Хавьер Полидо-  
ро, готового показать процесс «рожде-  
нии» своих ножей и о котором мы расска-  
зывали в №3 журнала «Клинок» 2014 г. Не  
все фото изготовленных им ножей вошли  
в статью и мы в этом номере продолжаем  
рассказ о его работах.

На этой странице, например, мы  
приводим фрагменты работ по изготов-  
лению ножа Camp Bowie.

Продолжим же рассказ на основе  
поэтапного фотографирования работы



Фото 06



Фото 07



Фото 08



Фото 10



Фото 09



# ПОРТРЕТ МАСТЕРА



Фото 11



Фото 12



Фото 13



Фото 14



Фото 15

На фото 18-24 этапы изготовления и внешний вид ножа *Integrale Manico Scolpito* мастера *Mariano Javier Polidoro*, Италия



Фото 18



Фото 16



Фото 17

На фото 11-17 этапы изготовления и внешний вид ножа *Nordico Damasco Ritorto* мастера *Mariano Javier Polidoro*, Италия

мастера.

Эскизы, рожденные воображением автора, прорабатываются на бумаге. Конечно, на фотографиях мастер показывает практически законченный вариант «мук творчества»...

А затем реализуется поэтапное воплощение замысла в металле:ковка, обработка поковки и превращение ее в заготовку для клинка; дальнейшая обработка заготовки и придание ей максимально приближенной к задуманной



Фото 19



Фото 21



Фото 20



Фото 22



Фото 23



Фото 24





Фото 25



Фото 27



Фото 26



Фото 28

На фото 25–32 этапы изготовления и внешний вид ножа Fighter мастера Mariano Javier Polidoro, Италия

форме, работа над рукоятью, окончательная доводка как клинка так и рукояти и, в конечном итоге, сборка и полировка законченного изделия.

Конечно, представленные «фоторяды» не следует воспринимать как видеоинструкцию по созданию ножа (или иллюстрированный самоучитель). Понятно, что ни одна книга, и уже тем более журнальная статья, кокой бы обширной она ни было, не смогут научить сделать из куска железа или стали полноценный нож — очень много различных технических приемов, нюансов и хитростей кроется во всех процессах, которые необходимо пройти для получения готового изделия, однако для понимания процесса этого вполне достаточно.

Естественно, мастер не фотографирует все детали процесса создания но-

жа, а лишь фиксирует некие контрольные точки: вот был металлический стержень, который нагревается в печи и с помощью молотка превращается в нечто отдаленно напоминающее задумку, прорисованную на бумаге. Если результаты соответствуют ожиданиям, то можно переходить к первичной обработке будущего ножа. Потом стоит сосредоточиться на некоторых деталях и чистовой обработке. Получилось? Переходим к рукояти. С костью, рогом и деревом тоже надо поработать. Дерево, рог и кость практически не прощают ошибок — надавил сильнее и ошибку практически невозможно исправить, надо начинать заново...

Вот так вот, через тернии к звездам, точнее через наковальни и молотки от грубого слитка к готовому ножу...

КЛИНОК



Фото 31



Фото 29



Фото 30



Фото 32





Ножи германского производства.  
Внизу – модель «никер»



Одни из первых моделей однопредметных  
ножей работы автора (длина 130, 140 мм)



«Большие» ножи с фиксатором. Длина 150 мм

Пара заказных ножей. Накладки рукояти – рог оленя



Справа — нож «для лесных прогулок» с дополнительным извлекаемым клинком (скальпелем)



Одни из последних работ автора («маленькие» 120-мм ножи)

## ИСПОВЕДЬ ЛЮБИТЕЛЯ

Александр ВДОВЕНКО,  
фото Виктора ЮРЬЕВА

На развороте представлены иллюстрации к статье «Исповедь любителя», стр. 23



Многопредметные ножи в разложенном виде:

слева — охотничий нож с расправителем;

справа — многопредметный нож с накладками рукояти из бивня мамонта







120-мм одно-клинковые ножи дополнительно оснащены консервным ножом



Серия ножей для «командировок». На некоторых из них острие клинка выполнено раздвоенным (чем не вилка?)



На фото в центре и внизу — балисонги (в центре — охотничий вариант), вверху — нож по мотивам «Спайдерко»

Внизу: нескладной охотничий нож (с пазами на острие клинка) в универсальных ножнах. Справа: приспособление, облегчающее снятие шкуры с животного — съемный наконечник, закрепляемый на острие клинка и превращающий его в распарыватель — «отупитель»



Многопредметный нож для утиных охот длиной 110 мм. Накладки рукояти — мореный дуб



**Исповедь любителя - см. стр. 19**

