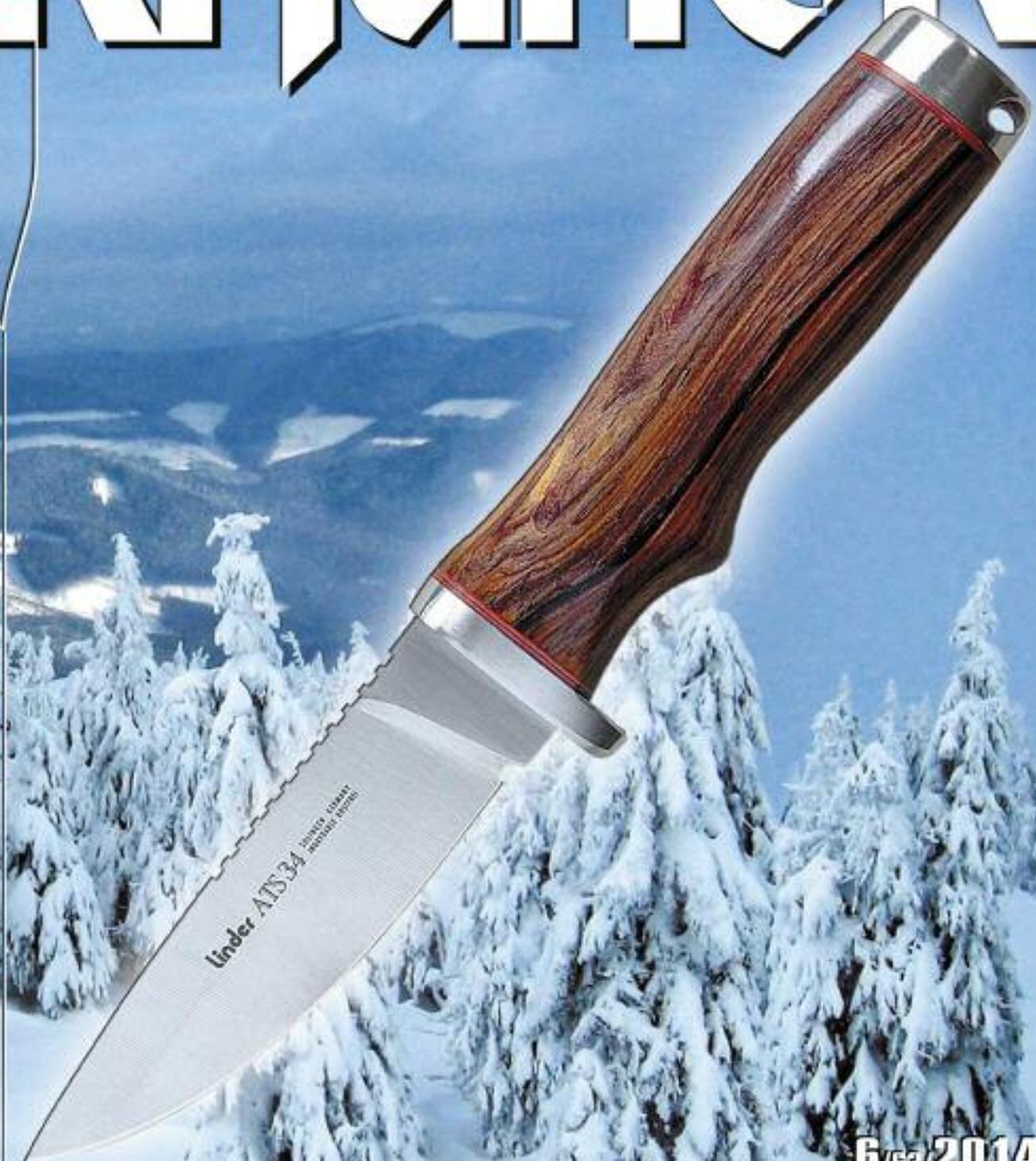


украинский специализированный журнал

КИНЕР

№63

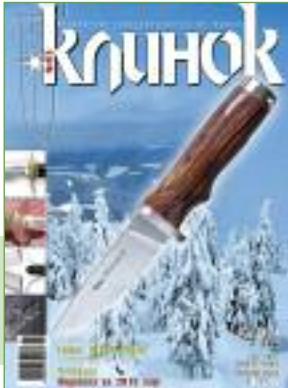


Техника от Torres
Linder ATS34 Hunter
Тактический нож
Чинкуда
Подписка на 2015 год!

6/03/2014
ЧИТАЙТЕ

since 2003
Original Version
Подписаній членік
06540





**Ноябрь – Декабрь
6 (63)/2014**

Журнал «КЛИНОК»
Листопад – Грудень 2014 року
Рекомендована роздрібна ціна
50,00 грн.

Підписано до друку: 04.12.2014 р.
Надруковано: ТОВ «ВТС Принт»,
08600, Київська обл.,
м. Васильків, пр. Фрунзе, буд. 16.
Замовлення: № СФ-0416 від 13.11.2014 р.
Тираж: 10 000 примірників
Заснований у січні 2003 року
Свідоцтво про державну реєстрацію
серія КВ №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
Код ЄДРПОУ 30384730
Індивідуальний податковий №
303847310167
Свідоцтво платника ПДВ
№13967398

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

Передruk матеріалів – з дозволу редакції. Автори
публікацій та рекламидахи 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 Редакции в наличии
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, , 4, , 6	50 грн.
2013 – 1, 2, 3, , , 6	50 грн.
2014 – 1, 2, 3, 4, 5, 6	50 грн.

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

КЛИНОК

СОДЕРЖАНИЕ

**Информация****43** 2014 год.

Содержание журнала «КЛИНОК»

Классика жанра**30** «Боуи»: герои не умирают**Визитная карточка****16** Ножи компании Steelclaw**Новинки Клинка****37** С пылу-жару**Конструкция Клинка****3** За семью замками**Кунсткамера****27** Чинкуэда, Италия**Секреты Мастерства****10** Фрэнк Ричтиг:

«Человек имеет право на секреты...»

Заметки на полях**40** Linder ATS34 Hunter – радость охотника**Концепция****8** Тактический нож «Troika»**Фехтование****19** Техника ближнего боя

Виктор ЮРЬЕВ,

иллюстрации
предоставлены
автором

В наше время складной нож – неотъемлемая часть содержимого карманов не только найфоманов, но и многих людей, для которых этот предмет является просто полезным инструментом на каждый день. Появление складных ножей было связано с необходимостью решения сразу нескольких важных конструкторских задач: обеспечения безопасности ношения и уменьшения габаритов ножа при сохранении его функциональности.

Современные складные ножи – это полигон новейших технологий и самых современных материалов. Причина проста: нож должен иметь небольшие габариты, малый вес, только тогда он пригоден для постоянного ношения. При этом он должен отвечать высоким потребительским качествам и иметь повышенную надежность и прочность конструкции.

Создать работоспособный складной нож можно только при достаточно высоком уровне развития промышленности и технологий, так как в его конструкции имеется много мелких деталей оригинальной формы, которые должны обладать достаточной прочностью, износостойкостью и коррозионной стойкостью.

Основная задача при конструировании складного ножа – придать ему в разложенном положении прочность и надежность ножа обычной (нескладной) конструкции. Это довольно сложно реализовать, так как в конструкцию складного ножа обычно входит шарнирный узел, кроме того, клинок должен тем или иным способом фиксироваться в разложенном положении, что также усложняет конструкцию.

Таким образом, одной из самых важных частей складного ножа является его замок (если он имеется), который одновременно является и плюсом, и минусом ножей такого типа. На одной чаше весов – возможность складываться почти вдвое и обеспечивать безопасное ношение, а на другой – недостаточная прочность замка такого ножа по сравнению с ножом с фиксированным клинком.



Продолжение. Начало см. журнал «Клинок» №№1-5, 2014 г.

Штифты и плунжеры

Как справедливо заметил Сергиуш Митин в своей книге «Ножи»: «Что-нибудь вообще делать складным ножом можно только при условии, что он способен надежно удерживаться в раскрытом положении. Нет нужды объяснять, что случится, если нож случайно сложится и клинок упадет на пальцы держащей нож руки. Но и для того, чтобы спокойно носить складной нож, надо быть уверенным в том, что он надежно удерживается в сложенном положении. Самопроизвольное раскрытие острого, как бритва, ножа в кармане по своим последствиям мало чем отличается от самопроизвольного выстрела огнестрельного оружия, разве что шума будет меньше. Достаточно лишь убедиться, как близко от угла брючного кармана проходит артерия в паху. Самопроизвольное раскрытие ножа может привести к тому, что клинок вонзится в живот или бедро».

В самых простых моделях клинок не блокируется в разложенном положении: он сложится, если на него довольно сильно надавить в соответствующем (обратном) направлении. Так работает обычный карманный перочинный ножик. В англоязычной литературе нож, снабженный подобным механизмом, называется slip joint folder, или складной нож со скользящим соединением (скорее, сочленением).

Пружина, прикрепленная одним своим концом к верхнему ребру рукояти, другим своим концом надавливает на дисковидную поверхность задней части клинка. А эта поверхность устроена таким образом, что как раскладывание, так и складывание ножа заставляют пружину прогибаться или разгибаться; при этом она оказывает определенное сопротивление, что и позволяет держать нож либо в разложенном, либо в сложенном положении. Но если в сложенном положении



Модель AK-47 с фиксатором Ultra-Lock



Классический беззамковый «складник» типа slip joint folder

пружина удерживает клинок вполне надежно, то в разложенном положении такой нож нельзя назвать стопроцентно безопасным. Практически пользователю почти нечего опасаться, если использовать нож только для легкого, хорошо контролируемого резания – например, для вскрытия корреспонденции или очинки карандашей. Быть может, именно поэтому подобные модели уходят в прошлое, сейчас их выпускают мало. Даже типичные многофункциональные перочинные ножи сейчас все чаще оснащают механизмами, позволяющими удерживать в разложенном положении хотя бы один (основной) клинок.



Наглядная демонстрация работы замка Buck-Lock на примере «прозрачной» модели ножа Buck 110 Folding Hunter





Пружина фиксатора Ultra-Lock

Принцип действия замка Tri-Ad-Lock (модифицированный Buck-Lock) на примере модели Cold Steel Spartan



Фото слева и вверху: положение штифта фиксатора Ultra-Lock в фигурном пазу клинка при разложенном и сложенном положениях ножа Cold Steel AK-47

Чтобы надежно заблокировать нож в разложенном положении, необходимо придать такую форму взаимодействующим поверхностям пружины и задней части клинка, чтобы одна защелкивалась на другой и не позволяла бы сложить нож до тех пор, пока не будет освобождена. Надо сказать, люди пришли к этой мысли достаточно давно, еще в раннем Средневековье.

С тех пор схем замочных механизмов для складного ножа придумано немало, и с завидной периодичностью добавляются все новые и новые – как оригинальные, так и похожие на уже существующие схемы, но в обход имеющихся патентов.

Простейший метод определения надежности замка – это постукивание (сначала легкое, а затем немного сильнее) обухом открытого ножа по какому-нибудь предмету (при этом не стоит держать пальцы в плоскости закрывания лезвия ножа). Если от небольшого удара нож сложился, значит, относиться к нему уже стоит осторожно и с большим недоверием. Конечно, обычно ножи работают в обратном направлении – вектор усилия направлен на лезвие, а не обух, но порезаться от внезапного закрытия клинка никому не будет приятно.

Так как складной нож, раскладываемый одной рукой, имеет явные преимущества по сравнению с традиционными складными ножами, настоящую революцию в этом вопросе произвели конструкции, в клинках которых были выполнены несложные приспособления, позволявшие открыть нож одним пальцем.

Обычно для этого используют отверстия или выступы различной формы, позволяющие раскладывать клинок любой рукой, что важно для левшей. С другой стороны, любая выступающая деталь может препятствовать быстрому извлечению ножа, что может иметь последствия, скажем, при самозащите или в иных критических обстоятельствах. Для уменьшения подобных конструктивных издержек штифту для открывания придают различные дополнительные функции. Например, он может играть роль жесткого упора при раскладывании клинка. При этом штифт вплотную прижимается к корпусу рукояти и практически не уменьшает полезную длину лезвия. Штифт выполняется симметричным, и он выступает по обе стороны клинка, либо же роль штифта играет небольшая круглая

шайба, закрепленная на обухе.

Такие простые приспособления значительно упростили конструкцию самого ножа по сравнению с автоматическими вариантами, практически не потеряв в скорости реального приведения клинка в рабочее положение. Кроме того, такая конструкция обладает повышенной надежностью и безопасностью, поэтому исчезла нужда в предохранителях, которые блокировали самопроизвольное открывание клинка, постоянно поджатого пружиной.

Один и тот же фиксатор удерживает клинок в сложенном и разложенном положениях, исчезают лишние пружины, механизм становится менее чувствительным к загрязнению. Ножи с «ручным» раскладыванием более долговечны. Тем не менее, автоматические ножи не сдаются своих позиций окончательно и воплощаются в конструкции, выполненные по самым современным технологиям.

В современных моделях практически не используются плоские пружины, ранее наиболее распространенные в конструкции складных ножей. Теперь для автоматических ножей используют спиральные или витые пружины растяжения.

Конечно, такие пружины использовались и раньше, но сейчас качество изготовления и технологические возможности сделали их наиболее распространенной конструкцией. Такая пружина постоянно поджимает клинок, что позволяет упростить запирающий механизм, который становится единым как для сложенного, так и для разложенного положения.

Например, в моделях с разгонной пластиначатой пружиной и одним замком для надежности приходилось ставить еще одну плоскую пружину, которая, воздействуя на пятку клинка, удерживала его в разложенном положении до фиксации механизма запирания.

В ноже с постоянно поджимающей пружиной такая проблема устранена. Тем не менее, возрождение автоматических ножей во многом носит рекламный характер, недаром многие фирмы выпускают один и тот же нож в варианте с ручным и автоматическим раскладыванием. При этом для повышения надежности такие ножи снабжают штифтами на клинках, которые позволят разложить клинок даже при отказе пружины, которая предназначена для автоматического раскладывания.

Модель Pocket Bushman от Cold Steel с ригельным замком Ram Safe Lock





Для быстрого раскладывания применяют и другие приспособления. Иногда в роли такого приспособления выступает чехол для ношения или специальный выступ на клинке, позволяющий разложить нож, извлекая его из кармана. Наличие чехла особой конструкции позволяет упростить задачу. Например, в складных охотничих ножах фирмы Fox ножи совмещены с карманом, в котором нож переносится в сложенном положении. Если ножом приходится часто пользоваться или он должен быть под рукой, то клинок раскладывается и нож переносится в ножнах.

Кроме замков и типов раскладывания, на реальную работоспособность ножа влияет возможность его быстрого извлечения. Что толку от автоматического раскладывания, когда нож трудно извлечь из кармана или чехла? Поэтому для упрощения размещения ножа в современных моделях наибольшее распространение получили пружинные клипсы, которые позволяют закрепить нож в кармане, на поясном ремне или на снаряжении. При этом нож трудно потерять и он всегда находится под рукой. Но возможности клипс не всегда удовлетворяют разработчиков ножей.

Еще одно новшество, которое может стать весьма распространенным, возможность размещения клипсы на разных сторонах рукоятки или ее демонтажа. Сейчас встречаются модели, в которых клипсу можно закрепить в верхней или нижней части рукоятки. Такая конструкция клипсы удобна, так как позволяет подогнать размещение ножа под конкретные условия.

В качестве материала для рукояти используется нержавеющая сталь, алюминиевые и титановые сплавы. Есть и комбинированные типы рукояток, когда в металлической рукоятке для улучшения сцепления с рукой используют резинопластиковые вставки. Есть модели,

рукоятки которых для удобства работы и создания необходимого объема сверху закрыты мягким резинопластиком.

Многие фирмы для надежности используют комбинированные конструкции. Например, фирма Benchmade любит усиливать композитные рукоятки своих ножей титановыми лайнерами. Такая конструкция немножко увеличивает вес ножа, но значительно повышает его надежность и эксплуатационные характеристики.

Так как в складном ноже есть много закрытых пазов, в которых может скапливаться грязь, то часто рукоятки современных моделей делают открытыми сверху или с отверстиями в боковых частях. При таком подходе конструкция становится легче, проще и надежнее, так как грязи негде скапливаться, и она меньше влияет на работу механизмов. Как видим, в такой конструкции, как современный складной нож, нет мелочей.

Конструкции замков складных ножей весьма разнообразны и постоянно совершенствуются. Иногда появляются весьма необычные модели.

В предыдущих публикациях уже были описаны наиболее распространенные и массовые системы фиксации клинков. В данном материале мы расскажем о менее распространенных замочных механизмах — штифтовых и ригельных.

И продолжить рассказ о замках хотелось бы с механизмов, предложенных Андреем Демко — инженером компании Cold Steel.

Одним из самых ярких изобретений компании Cold Steel с участием А. Демко является нож модели AK-47 с фиксатором Ultra-Lock. Имея такое громкое название, нож позиционировался как «надежный, прочный и неубиваемый», хотя замок Ultra-Lock, вряд ли можно назвать прочным и надежным. Сконструирован он таким образом, чтобы обойти патент фирмы Benchmade на ее знаменитый штифтовый замок



Модель Cold Steel AK-47 Mini с замком Tri-Ad-Lock

Axis-Lock, который в свое время также пыталась обойти и компания SOG, предложив более удачную, чем Ultra-Lock, конструкцию под названием Arc-Lock.

Если в замках Axis-Lock и Arc-Lock запирающие элементы (подпружиненные омегообразными пружинами штифты) перемещаются в соответствующем пазу рукоятки и запирают клинок, упираясь в площадку на внешнем контуре его хвостовика, то в модели Cold Steel эту функцию выполняет фигурный вырез в самом хвостовике. Такая конструкция существенно ослабляет прочность клинка, что для тактических «складников», к которым относится модель AK-47, не может считаться приемлемым решением. Вероятно, поэтому компания Cold Steel выпустила модификацию AK-47 с классическим замком Liner-Lock.

Но поскольку этим покупателя в наше время не удивишь, и одной только формой клинка не возьмешь, пришлось придумывать что-то необычное. И такая новация была предложена в 2008 году, опять-таки Андреем Демко: компания Cold Steel выпустила совершенно другую модель AK-47 с приставкой «Min» в названии, механизм фиксации которой в корне отличался от системы Ultra-Lock и представляет собой модифицированную культовую систему Buck-Lock. Новая система запирания получила название Tri-Ad-Lock.

Чтобы оценить преимущества этой системы запирания, вспомним, как устроен замок типа Buck-Lock.

Замок Back-lock располагается в верхней части рукоятки и фиксирует хвостовик клинка со стороны обуха подпружиненным рычагом-коромыслом. Соответственно, жесткость схемы в целом зависит от пружины коромысла. Этот замок достаточно сложен в изготовлении и подгонке из-за того, что часть коромысла, которая входит в зацепление, и соответствующая выемка на хвостовике клинка, должны быть точно подогнаны друг к другу, иначе под нагрузкой возникнет люфт в вертикальной плоскости (плоскости клинка) либо же клинок плохо фиксируется.

Этот недостаток обусловлен наличием зазора между тыльной стороной зацепа коромысла и упорным скосом «крюка» хвостовика клинка. Собственно, от величины этого зазора и зависит величина люфта.

Клинок фиксируется в рабочем положении зацепом коромысла, который

Два таких разных «бушмена»: нескладной Bushman и карманный Pocket Bushman





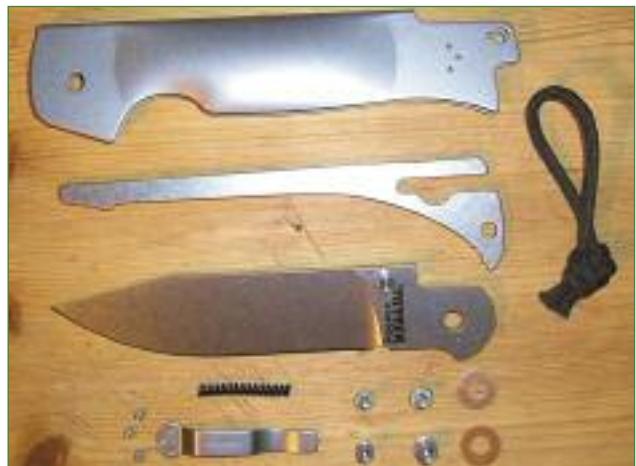
При всей своей технологической простоте, замок Ram Safe Lock является очень мощным

засекакивает в паз на пятке клинка.

При этом замыкание схемы осуществляется по передней и нижней рабочим поверхностям паза и коромысла. Эти две поверхности и, естественно, ось клинка, обеспечивают три надежные точки опоры для клинка в разложенном положении, в состоянии покоя. Однако, в ходе приложения к клинку рабочей нагрузки, на оси клинка возникает крутящий момент, который передает усилие на обе рабочие поверхности зацепа коромысла. И если сопрягаемые детали замочной группы изготовлены из качественной стали, прошли термообработку и, главное, тщательно подогнаны, люфта в таком замке нет либо же он еле заметен. Но при повороте клинка на оси при «обратном ходе», то есть при складывающейся нагрузке возникающий крутящий момент передает усилие только на нижнюю рабочую поверхность коромысла, клинок теряет точку опоры, и поворачивается на некоторый угол, пока снова не получит третью точку, но уже на задней поверхности зацепа коромысла. При этом в любом случае возникает люфт, что является технической особенностью конструкции замка. Реализовать эту схему совсем без зазора технически невозможно.



Чтобы расфиксировать нож с замком Ram Safe Lock, необходимо оттянуть ригельную пластину, потянув за темляк



Модель Pocket Bushman: полная разборка

Поэтому инженеры компании Cold Steel решили ввести в конструкцию замка Buck-Lock дополнительный элемент группы — упорный штифт, благодаря которому хвостовик клинка и коромысло получили фиксированные точки опоры по передним рабочим поверхностям, взамен «плавающей», характерной для классической системы Buck-Lock.

Но это еще не все. Классический Buck-Lock имеет коромысло, которое качается на оси, посаженное в обычное цилиндрическое отверстие. В системе Tri-Ad-Lock посадочное гнездо (отверстие) под ось коромысла выполнено овальной формы, что обеспечивает некоторую свободу перемещения оси под воздействием подпружиненного коромысла, благодаря чему появляется возможность «выбирания» люфтов.

Этому способствуют также видоизмененная форма паза хвостовика клинка, и несколько склоненная передняя (упорная) поверхность зацепа коромысла. При этом в разложенном положении клинка горизонтальная поверхность паза хвостовика и нижняя горизонтальная поверхность зацепа коромысла имеют небольшой зазор, что позволяет пружине выбрать люфты. Как только зацеп коромысла соскальзывает с цилиндрической поверхности пятки клинка, он засекакивает в его паз и «доворачивает» клинок в рабочее положение. Это происходит потому, что под действием пружины коромысла, зацеп, вставая на свое место, выбирает все имеющиеся зазоры, поскольку имеет клиновидную форму («клип») образован задней, склоненной стенкой и дугообразной передней рабо-

чей поверхностью). Этому же способствует и «плавающая» опора оси коромысла: поджимаемое пружиной, коромысло может перемещаться вперед или назад, пока не займет оптимальное положение. Таким образом, при раскладывании клинка упорный штифт как бы расклинивает сопрягаемые детали, выбирая всевозможные люфты, как заложенные конструктивно, так и полученные в ходе эксплуатации.

Приложенная к клинку рабочая нагрузка большей частью воспринимается неподвижным упорным штифтом и, соответственно, — рукостью. Обратная («складывающаяся») нагрузка воспринимается тем же штифтом, но уже со стороны зацепа коромысла, форма которого способствует тому, что коромысло не выталкивается вверх, а наоборот, сильнее прижимается к упорному штифту.

Еще одной довольно интересной замочной системой, предложенной А. Демко, стал Ram Safe Lock.

В отличие от описанных выше замков, Ram Safe Lock относится к замкам ригельного типа и опробован на модели Cold Steel — Pocket Bushman — карманной модификации одного из самых известных ножей компании Cold Steel — Bushman. Это, пожалуй, самый суровый нож для походов и выживания, приобретаемый за свой счет. В отличие от многих моделей аналогичного класса, Bushman сделан без каких-либо съемных или подвижных частей. По сути, это огромный кусок стали, часть которого толщиной два с половиной миллиметра сделана в виде клинка, а часть свернута в тулью, играющую роль ножевой руко-

Интерпретации ригельного замка от SOG: вверху — модель Trident, ниже — Flash II. Отчетливо видны внешние отличия привода механизма расфиксации



яти, но в случае необходимости способной превратить нож в рогатину.

Логично предположить, что и модель Pocket Bushman не должна далеко уйти от «прототипа». И действительно, при всей своей технологической простоте, замок Ram Safe Lock является очень мощным.

Нож имеет простейшую конструкцию и состоит всего из семи деталей: лезвия (клинка), стальной П-образной штампованной рукоятки, двух составных осей, спиральной пружины сжатия, Г-образной запирающей пластины (ригеля) и темляка.

В этом ноже замок образуется парой «хвостовик клинка – ригель», то есть, хвостовик клинка запирается передним выступом запирающей пластины, которая скользит внутри П-образной рукоятки. Ригельная пластина подпружинена спиральной пружиной сжатия, которая находится в тыльной части ригеля, в специальном пазу, и в собранном ноже упирается в поперечную ось (винт) в задней части рукоятки.

Для того чтобы расфиксировать нож, необходимо оттянуть подпружиненный стержень, потянув за темляк, который продевается в отверстие в задней части ригельной пластины (если потянуть за темляк, когда клинок в рукоятки, то он немного выдвинется из нее). Однако эта простейшая операция может быть осуществлена только двумя руками, так что с точки зрения «однорукого» раскладывания модель Pocket Bushman не выдерживает никакой критики. Да и постоянно напряженная ригельная пружина со временем может ослабнуть. С другой стороны, такая конструкция предполагает довольно высокую прочность и надежность замка Ram Safe Lock (усиление на складывание порядка 150 кг) – на уровне моделей с фиксированным клинком, что целиком оправдывает столь «воинственное» название ножа, данное ему производителем.

Другим вариантом реализации ригельного замка является система Bolt-Lock от SOG. Другое, фирменное название такого замка, – Piston-lock.

Конструкция Bolt-Lock отличается от замка Ram Safe Lock наличием фигуранного шпенька, выведенного в прорезь на боковой поверхности рукоятки. Внешний прилив шпенька служит для воздействия на него пальцем руки пользователя, а внутренний зацеп шпенька предназначен для передачи усилия на ригельный механизм ножа. Наличие выс-

тупающей детали шпенька на том месте, где обычно располагаются штифты замков Axis-Lock от Benchmade, Arc-Lock от SOG или Ultra-Lock от Cold Steel, позволяют некоторым пользователям ошибочно относить Piston-lock к штифтовым замкам, но это не так.

Типичным представителем замка Piston-lock является модель SOG Flash II.

Подпружиненный стержень (ригель) заклинивает хвостовик клинка в открытом и закрытом положениях. Чтобы поджать стержень и, тем самым, освободить замок, следует сдвинуть шпенек, воздействуя пальцем на его рифленый прилив.

Чуть сзади и ниже ригельного механизма расположено коромысло («качалка») предохранителя, для наглядности частично окрашенное в красный цвет. Когда нож находится в сложенном положении, клавишу предохранителя можно перещелкнуть вниз, тогда верхняя часть коромысла своим зубом заскочит в вырез на ригельном стержне и застопорит его, не допуская случайного смещения.

Кроме Piston-lock, компания SOG представила функционально совершенно идентичную ригельную систему, получившую название Arc-Actuator. Принцип действия – такой же, что и в системе Piston-lock, однако привод ригельного штифта представляет собой не отделяемый шпенек, а врачающийся на оси рычажок, закрепленный в непосредственной близости от ригеля, и внешне практически полностью идентичный рычажку замка Arc-Lock, поэтому в этом случае навскидку определить тип замка довольно проблематично. Сделано это, вероятно, в расчете на тех потребителей, которым весьма импонирует фирменный «SOG-овский» штифтовой замок Arc-Lock, но которые хотели бы получить в свое распоряжение нечто совершенно необычное, замаскированное под «стандарт».

Замок Arc-Actuator практикуется, например, на модели SOG Trident.

Благодаря наличию подпружиненного ригеля и хвостовика клинка особой формы на моделях Flash II, Trident, эти ножи имеют систему ускоренного раскладывания одной рукой – SOG Assisted Technology (сокращенно S.A.T.) Принцип S.A.T. заключается в том, что после приоткрытия клинка на небольшой угол, дальше его подхватыва-



Устройство замка Piston-lock на примере модели SOG Flash II

ет ригель на распрямляющейся пружине (нож может также дополнительно оснащаться торсионной пружиной на оси клинка), после чего нож открывается, как автоматический, что позволяет одинаково уверенно и быстро открывать нож любой рукой. Естественно, что ригельный механизм типа Piston-lock по прочности и надежности запирания не идет ни в какое сравнение с замком Ram Safe Lock.



Рычажок предохранителя для наглядности окрашен в красный цвет

Внизу – устройство замка Arc-Actuator модели SOG Trident



Сергей ЧЕРНОУС,
илюстрации
представлены автором

«TROIKA»



Компания Toris в традиционном рекламном обращении к потребителю утверждает, что конструкция нож заключает в себе все (!) знания о геометрии ножей Джека Краунера (создатель легендарного ножа *Glok*), боевой опыт обращения с колюще-режущим оружием Мэйненда Анчетты (компания Kali Dynamics), а также информацию о нанесении ножевых ранений от Торина Хилла, директора тренировочного центра Toris. Все это и позволило компании создать один из лучших ножей, которые компания когда-либо производила. В пресс-релизе подчеркивается, что: «Сделано в Америке. Создано ветеранами».

Торин Хилл, один из авторов ножа «Troika», так описывает процесс создания ножа.

Идея Troika возникла после обсуждения качеств ножей — их использовании, применении, ношении.

Мы прошли долгий путь по созданию ножа — изначально у нас было определенное видение, как должен выглядеть такой нож, были определенные наработки. Мы обсуждали историю принятия тех или иных решений в ножевом деле, взвешивали все их плюсы и все минусы. Отслеживали, как долго просуществует

ТАКТИЧЕСКИЙ НОЖ

Современные компании прилагают максимум усилий, чтобы продвинуть свою продукцию на армейский рынок с тем, чтобы занять хотя бы его часть — оснастить своей продукцией возможно большее количество подразделений. С маркетинговыми целями компании, не стесняясь, маркируют свои изделия такими терминами как «боевой», «тактический» или подбирают соответствующий эвфемизм или синоним.

Однако правильное прочтение термина «боевой нож» подразумевает нож, предназначенный для поражения живой силы противника в ходе боевых действий или специальных операций. Еще одним немаловажным условием «боевитости» ножа является то, что он должен быть официально принят на воору-

жение армией или другой силовой структурой. В соответствии с этим официальным статусом (состоит на вооружении) все остальные ножи могут быть классифицированы как разделочные, охотничьи, выживания, специальные и т.п.

Однако такой официальный статус приводит и к некоторым юридическим казусам — как классифицировать, например, с мультиитул Leatherman, который принят на вооружение некоторых специальных подразделений немецкой полиции? Данный мультиитул, кроме набора различных инструментов (пассатижи, ножовка, напильник, отвертка и некоторых других) оснащен также и клином, которым вполне возможно «поразить живую силу противника в ходе боевых действий или специальных операций»...

вовали те или иные решения. В качестве дизайнера мы пригласили Джека Краунера, чьи знания в ножах и их геометрии трудно переоценить. У нас была очень долгая дискуссия с Мэйненом Анчеттом, в итоге которой он сказал, что у него начинает кое-что вырисовываться, и мы начали работать над прототипом. Мы рассматривали каждую мелочь, каждый нюанс конструкции и технологии производства будущего ножа, при этом боясь за заметку все самое лучшее из того, что приходило нам в голову.

По заявлению производителя, нож Troika, хотя и создан с учетом опыта применения «старого доброго» кинжала коммандос Fairbairn-Sykes, должен его превзойти за счет «легкости» при нанесении колотых ран, легкости вытаскивания ножа из раны, возможности нанесения режущих и секущих ударов, продуманности и удобства ножен и поливариантности их крепления... Все это делает

этот нож практически идеальным боевым ножом. Помимо вышеперечисленного компания обращает внимание на то, что ножом Troika удобно работать практически любым хватом — прямым или обратным, вне зависимости от того, куда направлена режущая кромка ножа, находится нож в руке с надетой перчаткой или без нее — накладки из рифленой G10 на рукояти не позволяют ножу выскользнуть из руки. Интегральные двусторонние упоры предотвращают вероятность срыва руки на клинок при на-несении колющего удара.

В общем, компания гарантирует полный контроль ножа при работе с ним и минимальный риск пораниться им.

С точки зрения автора этот нож создан не только по мотивам знаменитого кинжала Fairbairn-Sykes, сколько по мотивам немецких окопных ножей, «идеологии» и концепция которых неоднократно «обыгрывалась» в истории созда-

Нож Troika TTX	
Общая длина, мм	254
Длина клинка, мм	133
Длина режущей кромки, мм	127
Толщина клинка, мм	5,56
Материал клинка	CPM3V (матовый)
Материал накладок на рукояти	G10
Масса, г	500





ния ножей (что вполне очевидно при взгляде на внешние формы рукояти и форму клинка). Так что нож Troika – скорее старый добрый немецкий «кокопник», перелицованный на новый (современный) лад не только технологически, но и с точки зрения используемых рекламно-информационных (дизинформационных) маркетинговых ходов (дополнительные аксессуары, купоны-бонусы и т.п.) и сравнении не с «первоисточником», а с одним из наиболее продаваемых («раскрученных») кинжалов.

Кстати, в этом ноже (особенно в форме) наблюдается и определенная схожесть с кирпаном индийских сикхов.

Отдельно стоит упомянуть и о сомнениях в отношении прочности достаточно тонкого кончика клинка. Двухсторонние упоры выглядят достаточно агрессивно и наводят на мысли о том, что работать данным ножом «голой» рукой может быть несколько «травмоопасно». Но все эти опасения обманчивы – нож действительно спроектирован и сделан «на славу», хотя и цена в 479 дол. США несколько завышена.

А вот как Торин Хилл описывает проверку крепости кончика клинка.

Особое опасение у нас вызывал кончик клинка. Многие высказывали мысль, что стоит ему натолкнуться на что-то твердое, к примеру, на кость, и он сразу же сломается. Даже уверения Джеффа Краунера о том, что толщины клинка в 5,56 мм вполне достаточно для обеспечения надежности работы ножа, мало кого убедило. К тому же, все прекрасно помнили примеры хрупкости кончика клинка у ножа Fairbairn-Sykes. Однако в этом проекте Джефф Краунер от-

вечал за выбор материалов для ножа и чтобы убедить сомневающихся в правильности своего выбора он предложил произвести тест на пробивание монет ножом. После этого теста он констатировал, что по его результатам все опасения про хрупкость клинка можно снять.

Обыграна данная идея мастерски или в той или иной степени поверхностью, судить сложно, но то, что данный нож вызвал неоднозначную реакцию на свое появление, сомнению не подлежи. На англоязычных форумах вокруг этого ножа разгорелись споры и дискуссии. Основной вопрос, который задавался – почему нож не обоюдоострый? Если была попытка создать боевой (тактический) нож, который бы смог превзойти Fairbairn-Sykes, где же обоюдная острота и формы клинка, свойственная кинжалам? Имеющие место неуверенные попытки оправдать такое решение тем, что оно обусловлено возможностью обойти законодательные ограничения в некоторых штатах, выглядят не вполне корректно и больше похожи на самоуговоры. В результате сторонники и противники данного ножа разделились приблизительно поровну.

В целом этот нож производит вполне приятное впечатление. Естественно, всегда можно найти некоторые «неправильные решения», но имеет смысл учитывать, что «так увидел художник», а правильность или неправильность тех или иных реализованных решений покажет время.

Пару слова следует сказать о таком решении как PALS UNIVERSAL PLATFORMS, детали которого поставляются в комплекте с ножом Troika.

PALS UNIVERSAL PLATFORMS (PUP) – специализированная крепежная система, представляющая из себя набор компонентов, позволяющий разместить ножны ножа не только на ремне, но и на любом снаряжении в любом необходимом месте и в желаемом положении.

Набор представляет из себя «платформу» из кайдекса, к которой с помощью специальных винтов и шайб крепятся ножны и две кайдексные пластины.

К слову, подобное крепление применяется не только для ножен, но и для кобур пистолетов или другого снаряжения.

КЛИНОК



...Говорят, что в старину на Востоке при изготавлении булатных клинков их полагалось охлаждать в теле молодого и сильного рыжеволосого раба, ибо, как свидетельствует средневековый восточный философ аль-Фараби, «сила и молодость раба перейдут в клинок, рыжина же придаст ему неповторимое сочетание прочности и гибкости, и способствует его долголетию».

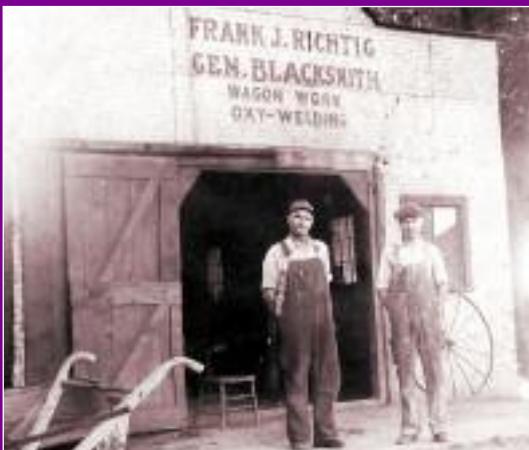
По другому «рецепту», клинок следовало охлаждать в ослиной моче, собранной в полночь в пятницу.

Третий «рецепт», опять-таки, касался «уринотерапии». У кузницы, где постоянно толклись посетители-заказчики, ставились две бадьи. В одну справляли малую нужду чернокудрые, русые и шатены, в другую — исключительно рыжие. И когда вторая бадья наполнялась, в ней закаливали мечи. Считалось, что стальной клинок, охлажденный в урине рыжеволосых мужчин, обретал особую твердость...

**Владимир КИРЮХИН,
илюстрации
предоставлены
автором**



«Richtig & Walla blacksmith & wagonmaker» — первая мастерская Фрэнка Ричтига, которую он открыл в партнерстве с Джозефом Уоллой (фото 1915 года)



Новая мастерская Ф. Ричтига, где он всерьез занялся экспериментами по термической обработке ножевых сталей, не забывая про автомобили...

ФРЭНК РИЧТИГ:

«ЧЕЛОВЕК ИМЕЕТ ПРАВО НА СЕКРЕТЫ»



Из глубины веков

И действительно, в действиях героев старинных сказаний много необъяснимого, чудесного, из области магии, из разряда волшебства. Но иногда при тщательном рассмотрении странные выходки легендарных персонажей оказываются вовсе не такими нелепыми или сверхъестественными, какими представлялись на первый взгляд. Что уж говорить о реальных кудесниках — древних естествоиспытателях и мастерах, о чьем искусстве повествуют летописные предания и ученые трактаты...

К слову сказать, технологии закалки описаны во многих исторических произведениях. Так, например, в древнем кавказском эпосе «Сказания о нартах» она выглядит следующим образом:

В одном из эпизодов старик, находящийся в неволе у великана-людоеда Карамадза, помогает предводителю нартов Уархагу одолеть это чудовище, душа которого пребывает в теле могучего восемнадцатирогого бессмертного оленя.

— А теперь, — говорит старик, — свали в олений водопой несколько волов соли, пока олень не подошел утолить жажду. А сам склонись.

Так и сделал Уархаг. И вскоре видит — вышел олень из лесной чащи, спешит воды напиться. Подошел к водопою, уронил голову и пьет. Долго не поднимает головы, пьет и пьет. Но не может утолить жажды, лишь усиливает ее.

Старец-узник и говорит Уархагу:

— Олень выпил много. Видишь, насколько убыла вода в водопое. А это значит, что скоро он будет мочиться... Ты же, нарт, изловчись, подставь кадку и наполни ее оленьей мочой. А там поспеши накалить докрасна меч и окуни его в кадку. Только мечом, закаленным в моче этого оленя, одолеешь Карамадза. Нет на него другой погибели.

И опять Уархаг сделал так, как велел старец-узник. Наполнил кадку оленьей мочой, потом, быстро накалив



Фрэнк Ричтиг в молодости

меч докрасна, окунул его в кадку. Зашипел меч и, шипя, выпарил большую часть содержимого кадки...

Другое историческое свидетельство представил монах-бenedиктинец Теофил Пресвитер в начале XII столетия. Трактат назывался «De diversis artibus» («О различных искусствах») и представлял собой фундаментальный обзор технических приемов, которыми пользовались в ту пору художники и ремесленники. В числе описанных в нем технологий — способ закалки стали, которая может резать «стекло и мягкие камни»:

«Берут трехлетнего барана, привязывают его и в течение трех дней его не кормят. На четвертый день его кормят только папоротником. Спустя два дня такой кормежки его ставят на следующую ночь в бочонок с пробитыми снизу дырами. Под эти дыры ставят сосуд, в который собирается моча барана. Собранный таким образом за две-три ночи в достаточном количестве моча барана изымается, и в указанной моче закаливают инструмент»...

Все приведенные выше «рецепты», при внешних различиях, объединяет одно: для закалки клинков использовались тела людей и домашних животных или

выводимые ими конечные продукты метаболизма. Дело в том, что в древности секреты закалки связывали, прежде всего, со средой, в которой закалялась сталь. При этом фантазия мастеров не знала пределов.

По одним рекомендациям раскаленный клинок следовало вонзить в тело раба. По другим – производить закалку в горном ущелье, где дуют сильные ветры...

Кстати, технология закалки «на ветру» имеет под собой веские основания. Еще в 1827 году выдающийся металлург П.П. Аносов опубликовал в «Горном журнале» описание нового способа закалки стали в «сгущенном воздухе».

В старинных сочинениях о булате он прочел о кузне, расположенной между двумя горами в окрестностях Дамаска. При ней, в направлении на север, куда обычно дуют ветры, были возведены две стены, таким образом, что составляли между собой угол, в вершине которого находилось узкое отверстие с дверцей. Работу производили только во время сильных ветров. Клинки нагревали докрасна, относили в отверстие и открывали дверцу. Сильный ветер с очень высокой скоростью дул в отверстие и быстро охлаждал клинки.

Аносов провел подобные опыты с клинками и другими предметами, обдувая их сжатым воздухом из духовой трубы, и установил, что закаленные таким способом стальные изделия имеют явные преимущества перед теми, что подверглись традиционной закалке.

Использовали охлаждение поковок на ветру и в Древней Руси. Только в движение приводился не воздух, а раскаленный клинок, который, удерживая вертикально лезвием вперед, на полном скаку остижал мчащийся всадник. В воздушной

струе клинок охлаждался быстрее и приобреталенную твердость, а обух сохранял необходимую вязкость, что и обеспечивало клинку одновременно остроту и гибкость (примитивная зонная закалка).

В практических пособиях по основам кузнечного дела приводятся самые разные способы закалки стали. И всюду отмечается, что ее свойства напрямую зависят от охлаждающей способности среды, в которую стальное изделие погружают после нагрева.

Так, например, охлаждающую способность воды усиливают добавлением в нее поваренной или кровяной соли либо соляной кислоты, а уменьшают – подогревом или подмешиванием известняковых веществ. Углеродистые стали охлаждали, как правило, в воде, легированные – в масле, а высоколегированные – в потоке воздуха.

И, между прочим, технология закалки путем погружения раскаленного докрасна клинка в тело пленника имела свое объяснение. Известны приемы подобной закалки клинка путем охлаждения его в теле свиньи, барана или теленка. Этот результат связан с процессом химико-термической обработкой стали, которая называется цианированием. Так именуют диффузионное насыщение поверхности стальных изделий одновременно углеродом и азотом – для повышения их твердости, износостойкости и предела выносливости.

И производится оно в расплавах, содержащих цианистые соли. Чаще всего применяется желтая кровяная соль, названная так потому, что в прежние



«Уголок наглядной агитации» Фрэнка Ричтига: специальный демонстрационный стенд

времена ее получали, сплавляя обугленную животную кровь с поташом и железом. А поскольку с пленниками раньше особо не церемонились, то и пришли к идею закаливать клинки в их тела...

Видимо, похожим образом открыли и «металлургические» свойства урины. Ведь ее основные ингредиенты (не считая 95% воды) – это конечные продукты азотистого обмена, содержащие азот и углерод: мочевина, она же карбамид (2%), мочевая кислота (0,5%) и креатинин (0,075%).

Право на секрет

Несомненно, описанные выше «рецепты» и технологии являлись детищем своего времени, за ними стояло незнание глубинных процессов, протекаю-



Ассортимент ножей Ричтига насчитывал более десятка моделей кухонных и мясницких ножей с алюминиевыми рукоятями и клинками различной длины и толщины, порядка шести моделей охотничьих ножей и еще, по меньшей мере, десяток специальных ножей, изготавливаемых по индивидуальным заказам



Ф. Ричтиг (на фото справа) на своей ножевой фабрике возле одного из станков



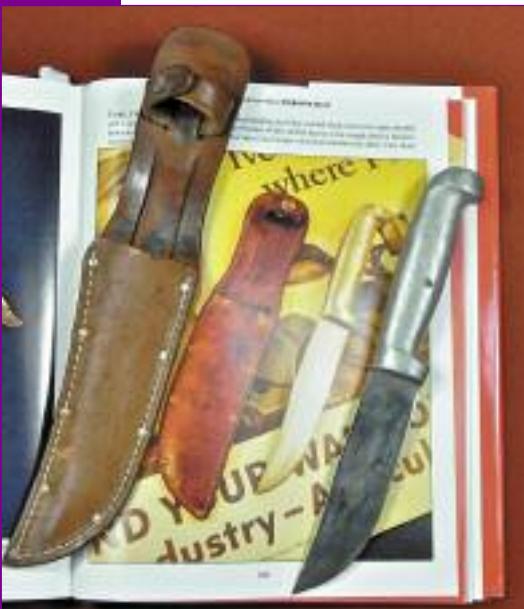
щих в металле при термообработке. Люди попросту не могли объяснить, почему при закалке сталь становится тверже! Поэтому и придавали столь сакральный смысл субстанциям, куда следовало поместить раскаленный клинок. Кроме того, особое внимание уделялось также ритуальным действиям. Известно немало ритуалов, которыми себя окружали мастера-клиночники перед тем, как приступить к работе. И нередко попытка извлечь из ритуального действия рациональное зерно возвращает нас, по сути, к утраченному древнему интуитивному знанию.

Но подобное происходило не только во времена темного Средневековья. Часто мастерам удавалось удивить публику и гораздо позднее. Особенно щедр на такие открытия период Промышленной революции!

...28 декабря 1887 года, в США, в семье чешских эмигрантов из Небраски, родился Фрэнк Джозеф Ричтиг. В 1906 году, в возрасте 19 лет, он поступил в подмастерье к ножовщику из Кларксона Фрэнку Коши. А уже два года спустя, в партнерстве с Джозефом Уоллой, Ричтиг открыл свою первую кузницу, кото-



Фрагмент алюминиевой рукояти кухонного ножа со скромной фирменной маркировкой



Типичный кухонный нож Ричтига, который в годы войны позиционировался также и как боевой



Яркие демонстрационные выступления на ярмарках — основа успеха Фрэнка Ричтига



рая располагалась в бывшем медицинском кабинете доктора О'Нила.

В период между 1910 и 1920 годами в дополнение к кузнечному ремеслу, Ричтиг в партнерстве с В.Л. Празаком занялся продажами автомобилей; на протяжении многих лет они продавали автомобили Dodge и Dort, а также занимались переделкой их в грузовики.

В 1923 году Ричтиг продал свою долю в общем бизнесе, чтобы сосредоточиться на изготовлении уникальных в своем роде ножей.

Дело в том, что примерно с 1916 года Ричтиг очень сильно увлекся экспериментами по термической обработке ножевых сталей, что сподвигло его на покупку электрической термообрабатывающей печи Paragon.

В 1925 году Ричтиг арендовал мастерскую и начал изготавливать ножи самостоятельно, используя собственную оригинальную технологию закалки стали.

Фрэнк Ричтиг изготовил множество собственных инструментов и приспособлений, включая шлифовальный станок, транспортер с двойными колесами, оборудование для литья и другие. Кроме того, он использовал оригинальные формы для литья, чтобы отливать и формовать рукояти из алюминиевого сплава на хвостовиках своих клинков. Такие рукояти были прочными и гигиеничными.

Модельный ряд насчитывал более десятка моделей кухонных и мясничьих ножей с алюминиевыми рукоятками и клинками различной длины и толщины. Это были ножи для снятия шкур, столо-

вые ножи, ножи-секачи, большие мяснице ножи и другие разновидности. Кроме того, Ричтиг изготавливал порядка шести стандартных моделей охотничьих ножей и еще, по меньшей мере, десяток специальных ножей на заказ. Большинство своих ножей Ричтиг продавал по почте. Причем в цену ножа была включена бесплатная его заточка, если клиент обращался в магазин, где был куплен нож или если отсыпал его по почте.

К началу 1920-х годов Ричтиг изготовил не менее 60 тыс. ножей, хотя, сколько ножей он изготовил за свою



Реклама Фрэнка Ричтига



Высокоуглеродистая сталь Ричтига тоже ржавеет, ведь она очень слабо легирована хромом...

жизнь, доподлинно неизвестно. В большинстве усадеб в штатах Небраска, Южная Дакота, Айова и Миннесота имелись ножи Ричтига.

К середине 1920-х годов или к началу 1930-х годов (точная дата неизвестна), Ричтиг усовершенствовал процесс закалки клинков настолько, что они могли перерубать подковы, ломы толщиной в три четверти дюйма, автомобильные мосты и даже стальные замки, после чего лезвие сохраняло достаточную остроту, чтобы нарезать лист бумаги на мелкие полоски.

В 1930-х гг. Фрэнк Ричтиг решил расширить продажи своих ножей и, начиная с 1935 года, вместе со своей женой Мэри путешествовал по ярмаркам штатов Среднего Запада, на которых наглядно демонстрировал удивительные свойства своих мясницких ножей ручной работы, которые поражали воображение. Для наглядности Ричтиг изготовил специальный демонстрационный стенд, на котором разместил все модели ножей, которые он делал на продажу и на двухколесном прицепе перевозил его по ярмаркам, демонстрируя при этом невероятные свойства своих клинков.

Он брал один из своих ножей, упирал лезвием в заготовку толщиной в три четверти дюйма и, нанося сверху по клинку удары молотком, перерубал стальную заготовку на две части. Он повторял это действие по несколько раз, после чего брал газетный лист и нарезал его этим же ножом, как ни в чем не бывало.

Примечательно, что металлические «обрубки» с демонстрационных выступлений Ричтиг не выбрасывал, и не использовал в производстве, а сохранял,

перевозя их в своем фургоне. Всего было перерублено около 4 тонн металлических деталей!

Зрителям, которые становились свидетелями этих выступлений, казалось, что это невозможно, что это какой-то трюк! Но это был не трюк. Ричтиг действительно делал это, потому что он открыл процесс закалки стали, который был поистине революционным для своего времени. Процесс, секрет которого он унес с собой в могилу...

О Ричтиге неоднократно писали местные газеты, особенно Colfax County Press.

А после того как он использовал один из своих ножей, чтобы перерубить закаленный замок на тюремной камере в Седар Блаффе, на Ричтига обратило внимание руководства знаменитого музея парадоксов Ripley's Believe It or Not. А художник из Кларксона, Уильям Повольный, запечатлел мастера, перерубающего клинком своего ножа крепкую сталь. Эта публикация в Ripley 18 ноября 1936 года сделала Ричтига по-настоящему известным и открыла путь к общенациональному признанию.

Ричтиг получил благодарственные письма от известных клиентов, включая генерала Дуайта Эйзенхауэра, генерала Дугласа МакАртура, генерала Джорджа Паттона, адмирала Честера Нимица, президента США — Франклина Д. Рузвельта и других.

Журнал American Ironsmith («Американский кузнец»), издаваемый Национальной ассоциацией кузнецов и сварщиков, 1 июля 1938 присвоил Ричтигу титул «Мастер-кузнец, который прославил свою профессию», после того как тот продемонстрировал свои ножи перед собранием 200 кузнецов.

После такого успеха кузнеца многие ножевые фирмы приглашали Ричтига к себе с перспективой узнать секрет его клинков. Но Ричтиг предпочел остаться в Кларксоне и до конца жизни делать свои уникальные ножи самостоятельно.

Во время Второй мировой войны Ричтиг стал получать множество заказов на боевые ножи. В отличие от кухонных ножей, которые изготавливались с гладкими алюминиевыми рукоятями, рукояти боевых ножей состояли из наборных колец кожи вперемежку с кольцами красного и желтого пластика. Причем Ричтиг часто передавал свои боевые ножи безвозмездно местным жителям, которые отправлялись на фронт.

Как до войны, так и во время Вто-



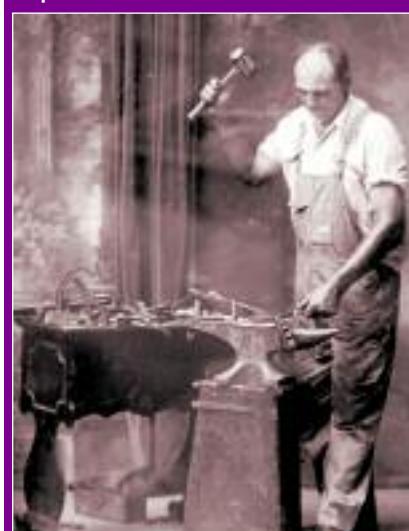
Вариант фирменной маркировки на ноже Ричтига, выполненный в духе Эла Бака



Вариант маркировки, ставившийся на боевые ножи Ричтига



Серия разделочных (кухонных) ножей Фрэнка Ричтига



С целью демонстрации возможностей своих клинков, Ричтигом было изрублено около 4 тонн металлических деталей!



рой мировой войны Ричтиг продавал кинжалы, охотничьи и боевые ножи с латунными гардами и навершиями, рукоятками с тонкими проставками из кожи, латуни и фибры, удлиненными хвостовиками и отверстиями для темляка. Ножны для боевых ножей Ричтига делал Альфред Корниш.

Еще при жизни Фрэнка Ричтига его мастерская представляла собой обычный сарай, стены и полки которого были усеяны молотками, пилами и другим кузнецким инструментом, а на полу лежали груды металлолома. Ричтиг рассказывал всем желающим о процессе ковки стали, показывал, как нагревал докрасна заготовку, чтобы затем придать ей нужную форму.

В середине 1960-х годов, коллекционер ножей по имени Глен Ламберт посетил Ричтига и стал свидетелем зрелища, когда его клинком был перерублен на несколько частей стальной болт диаметром 12,5 мм; после этого Ричтиг этим же клинком легко нарезал газету. Ламберт приобрел тот нож всего за 10 долларов. А в 1984 году этот же нож был оценен не менее чем в 4 тыс. долларов. Впоследствии Ламберт написал воспоминания о встрече с Ричтигом и эта монография стала основным документальным свидетельством достижений этого необычайного человека.

Хотя Фрэнк Ричтиг изготовил большое количество ножей в период между 1935 и 1950 годами, и продолжал проводить демонстрации, и изготавливать ножи вплоть до самой смерти, он всегда держал процесс закалки в строжайшем секрете. Известно, что он не делал свои клиники как легендарные мечи японских самураев и арабские мечи из дамасской стали; высокая твердость его клинков была достигнута путем уникальной технологии термообработки.

Фрэнк Ричтиг умер 1 января 1977 года. В соответствии с давней кузнечной

традицией, Ричтиг не разглашал своих секретов и не планировал их разглашать когда-либо. Когда Ламберт спросил его, как он закаливает свои клиники для достижения необычных свойств, Ричтиг ответил: «Человек имеет право на какие-то секреты, и это мой секрет». И добавил, что он не нашел достойного ученика, которому мог передать свои знания...

Секрет закалки стали он унес с собой в могилу.

Конечно, в этом нет ничего удивительного. История знает немало примеров, когда мастера держали свои знания в секрете, передавая их только избранным, но это было более характерно для эпохи Средневековья. В случае же с американцем, жившим в середине XX века, когда вовсю уже работало патентное право, благодаря которому можно было, в прямом смысле слова, озолотиться, это было неслыханное, прямо скажем, неординарным.

По следам Фрэнка Ричтига

Как известно, научное любопытство не имеет границ, и 23 года спустя после смерти Фрэнка Ричтига, в 2000 году, два ученых-металлурга из Ливерморской национальной лаборатории в Калифорнии — Джейфри Уодсворт и Дональд Лесюэр (Jeffrey Wadsworth и Donald Lesuer) опубликовали результаты своего исследования двух ножевых клинков Ричтига (труд называется: The knives of Frank J. Richtig as featured in Ripley's Believe It or Not. Materials Characterization: An International Journal on Materials Structure and Behavior. Volume 45, pages 315-326). Ученые подвергли клинки Ричтига ряду тестов: измерению твердости, определению химического состава, растягивающего напряжения, и проанализировали микроструктуру стали с большим увеличением. А для субъективной оценки твердости клинков Ричтига они использовали один из них для перерубания 6 мм сталь-

ной арматуры.

Для проведения экспериментов было взято два клинка работы Ричтига: большой общей длиной 180 мм и малый — 100 мм. Твердость измеряли через 13 мм интервал вдоль оси клинков в 2,5 мм от обуха и 2,5 мм от режущей кромки. Твердость большого ножа колебалась в пределах от 36 до 46 HRC со средним значением — около 39 HRC. Твердость малого ножа продемонстрировала значительно больший разброс результатов по всему клинку и колебалась в пределах от 40 до 56 HRC со средним значением — около 50 HRC.

Измеренные показатели твердости оказались гораздо ниже, чем демонстрируют клинки современных ножей, в которых твердость, как известно, находится в диапазоне 52-60 HRC.

При этом сравнительный тест по перерубанию 6 мм арматуры клинок Ричтига выдержал без всякого ущерба, в то время как попытка повторить этот эксперимент с клинком, изготовленным из современной высокоуглеродистой стали, привел к поломке последнего.

Ножевая сталь клинка Ричтига имеет средний предел текучести — 830 МПа, средний предел прочности на растяжение — 1220 МПа и относительное удлинение — 14,5%.

Стали клинков Ричтига содержат не очень много легирующих добавок, кроме марганца (типичная концентрация 0,4%) и углерода (0,93% для большого клинка и 0,86% для малого).

Химический состав обоих клинков исследовался методом эмиссионной спектроскопии. Результаты приведены в таблице.

Результаты исследований позволяют сделать вывод о том, что для изготовления клинков Ричтига использовалась высокоуглеродистая (ок. 1%) сталь AISI 1090 или 1095, которую нагревали до

Химический состав клинков Фрэнка Ричтига

Химический элемент	Большой клинок	Малый клинок
Алюминий (Al)	0,02	0,01
Углерод (C)	0,93	0,86
Хром (Cr)	0,10	0,05
Колумбий (Cb) / Ниобий (Nb)	<0,005	<0,005
Медь (Cu)	0,02	0,05
Марганец (Mn)	0,42	0,40
Молибден (Mo)	<0,005	<0,005
Никель (Ni)	0,01	0,03
Фосфор (P)	0,008	<0,005
Кремний (Si)	0,15	0,21
Сера (S)	0,022	0,025
Титан (Ti)	<0,005	<0,005
Ванадий (V)	<0,005	<0,005



Мощный боевой нож Фрэнка Ричтига времен Второй мировой войны в стиле «боуи», с наборной рукоятью, развитой латунной крестовиной и крюкоподобным навершием (сейчас это коллекционная модель стоимостью 4500 долларов).

Справа — боевой кинжал из той же серии (стоимость 4000 долларов)



Мощный боевой тесак времен войны. Чтобы оценить габариты ножа, рядом с ним положили современную шариковую ручку

1400 градусов по Фаренгейту (760 градусов по Цельсию), затем быстро охлаждали (в течение секунды или менее) до температуры примерно 600 градусов по Фаренгейту (315,5 градусов по Цельсию), а затем оставляли при этой температуре «десятки секунд». Исследователи отметили, что такого быстрого охлаждения можно было достичь путем закалки тонких клинков в изотермической соли или расплавленной свинцовой ванне при соответствующей температуре.

Данный процесс в металлургии получил известность как «Изотермическая закалка на бейнит», который впервые был описан в 1930 году Э. Бейном (E. Bain) и Е.С. Девенпортом (E.S.Davenport). Собственно, бейнит и получил название по имени своего открывателя — Эдгара Бейна.

В физическом плане, бейнит — это структура стали, образующаяся в результате промежуточного превращения, расположенного ниже перлитного, но выше мартенситного превращения. Определяющей особенностью бейнитного превращения является практическое отсутствие диффузии железа, но интенсивная диффузия углерода. Бейнит состоит из смеси частиц персыщенного углеродом феррита и карбida железа. Образование бейнита сопровождается появлением характерного микрорельефа на полированной поверхности шлифа. Различают верхний и нижний бейниты. Верхний бейнит образуется при температурах, близких к мартенситному превращению. По сравнению с верхним бейнитом нижний имеет более высокую твердость и прочность при достаточно хорошей пластичности. Бейнитная структура чаще всего получается в результате изотермической закалки.

Этот метод обычно требует приме-

нения тонких образцов стали. Сначала эту тонкую сталь нагревают для превращения ее в аустенит и затем резко охлаждают в жидкой закалочной ванне, обычно в соляном расплаве, и выдерживают при заданной постоянной температуре.

Поскольку сталь тонкая, она быстро охлаждается до температуры ванны по всему своему объему до того, как аустенит хоть сколько-нибудь начнет распадаться. Затем сталь находится в соляном расплаве до тех пор, пока аустенит полностью не превратится. После этого образец охлаждают до комнатной температуры.

Подводя итог своей работе, Уодсворт и Лесюэр отметили, что «использование процесса бейнит по Ричтигу весьма примечателен, так как считалось, что этот процесс впервые применен Бейном и Девенпортом в 1930 году. Но поскольку ножи Ричтига, сделанные с помощью «секретного рецепта» термической обработки, уже вовсю славились в 1930-е годы, вполне может быть, что Ричтиг открыл процесс бейнита раньше двух известных металлургов, которым приписывают открытие этого процесса». С другой стороны, Ричтиг мог, наоборот, где-то узнать о новом методе еще до того, как тот получил должную оценку в металлургии, и применить его на практике при изготовлении своих уникальных клинков, до самой своей смерти скрывая особенности технологического процесса под маской «секретности». (Может и в данном случае не обошлось без «уринотерапии»?!)

В любом случае, теперь остается только догадываться, кому именно принадлежит пальма первенства в изобретении процесса «Изотермической закалки на бейнит».



Практически все боевые ножи Ричтига оснащались закругленным, выступающим из навершия рукояти, хвостовиком с отверстием для темляка. Хвостовик мог также использоваться в рукопашном бою как кастет



Фрэнк Ричтиг (1970-е годы) за свою жизнь так и не нашел достойного ученика, которому бы мог передать свои знания... а может просто не искал?..

Сергей ЧЕРНОУС,
фото автора



Ножи компании STEELCLAW можно приобрести на рынке «Петровка» — Киев, ул. Вербовая, 23, книжный рынок «Петровка», ряд 35, место 3.



НОЖИ компании **STEELCLAW**

Модель AA8-1

TTX

Общая длина, мм	252
Длина клинка, мм	103
Длина рукояти, мм	90
Толщина клинка, мм	4
Ширина клинка, мм	23
Материал клинка	сталь S35VN
Материал рукояти	титан и G10

Нож AA8-1

Сталь CPM S35VN является мартенситной нержавеющей сталью. Разработана как улучшенный вариант CPM S30V по ударной вязкости. Кроме того, данную сталь легче обрабатывать и полировать, чем CPMS30V. Химический состав S35VN сбалансирован таким образом, чтобы образовались карбиды ниобия, ванадия и хрома. Это делает CPM S35VN на 15-20% тверже, чем CPM S30V без потери износостойкости. Улучшенная прочность CPM N делает ее более устойчивой к выкрашиванию. Карбид ванадия и карбид ниобия по износостойкости эффективнее, чем карбид хрома, поэтому сталь клинка лучше держит заточку по сравнению с обычными высоко хромированными сталью, такими как 440C и D2.

Общее впечатление нож производит довольно благоприятное. Четкая выдержанность форм и изящество линий обеспечивают его успех у потребителей.



Даже с учетом копьевидного клинка и рифления на рукояти, нож не вызывает отрицательных эмоций. Нож имеет классические формы, реализованные в современных материалах. Использованные на рукояти титан и G10 грязно-песчаного цвета подчеркивают элегантность ножа. Плавные обводы линий рукояти нигде не наминают руку. Ножом удобно работать как рукой с надетой на нее пер-





чаткой так и без перчатки. Рифление накладок обеспечивает очень хорошую сцепку с рукой. Рукоять ножа имеет рельефность только с одной стороны. Со второй плашкой, выполненная из титана, абсолютно гладкая и имеет легкое сатинирование. Именно на этой плашке выполнен рычаг замка по типу frame-lock. Замок очень надежно фиксирует клинок в рабочем положении.

Копьевидный клинок, с отверстием для «однорукого» открывания, с левой стороны имеет нанесенное клеймо компании. В основании клинка нанесена маркировка стали, из которой изготовлен клинок. Спуски практически от обуха. Нож обеспечивает очень хороший рез, за счет почти в ноль сведенного клинка. Рез устойчивый, без замыливания.

Конструкция ножа полностью разборная. Нож поставляется в красивом и удобном футляре (небольшая ножевая сумка на 3-4 ножа), с вышитым на ней логотипом компании-производителя.

У ножа, к сожалению, односторонняя клипса, что несколько ограничивает возможность его ношения (именно в отношении вариантов расположения лево-право, вверх-вниз клинком). На рукояти выполнено отверстие для крепления темляка или страховочного шнура, хотя место расположения этого отверстия и несколько смешено с торца рукояти в сторону середины. В задней части рукояти между титановыми плашками имеется проставка из светло-коричневой G10.

Нож очень удобно держать в руке. Работа ножом не доставляет никакого дискомфорта.

Нож Fritz



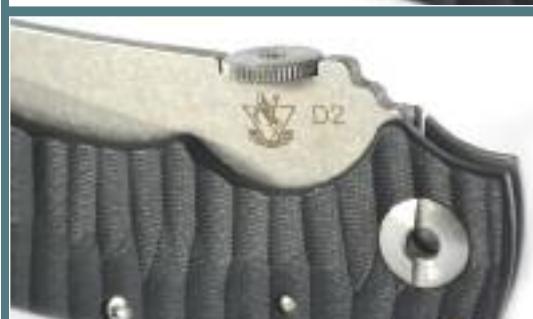
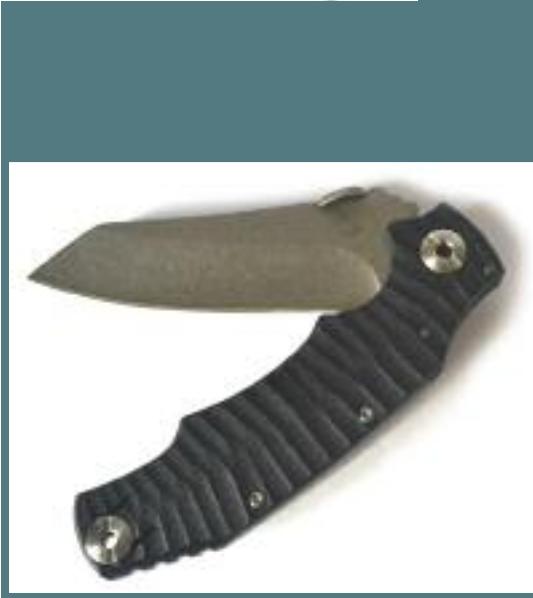
При изготовлении клинка используется сталь D2 – инструментальная сталь воздушной закалки, прекрасно держит заточку, но достаточно хрупка для рубки. Повышенное содержание углерода (3,4%) дает хорошую прочность по Rockwell – около 60-62 HRC. Считается одной из самых лучших сталей для элитных ножей. Используется также в автомобиле-, авиастроении, а также для изготовления металлообрабатывающих инструментов. В США D2 называют «borderline» (граница) с нержавеющей, но не совсем нержавеющей – углеродистая сталь (не нержавеющая) – иногда ее еще называют «полунержавеющей». D2 содержит около 12% хрома, что совсем немного недотягивает до параметров нержавеющей стали. Это самая стойкая к коррозии сталь из всех углеродных сталей и при этом отлично держит заточку режущей кромки. Однако при должном уходе проблему с коррозией решить очень легко и просто – оружейное масло или WD-40, которыми следует обрабатывать клинок хотя бы раз в полгода, легко избавляет от появления питинга или пятен коррозии на ножах с клинком из D2.

Нож Fritz поставляется в картонной коробке с логотипом компании.

Общее впечатление нож производит очень хорошее – основательная сборка,

Модель Fritz TTX

Общая длина, мм	260
Длина клинка, мм	112
Длина рукояти, мм	95
Толщина клинка, мм	5
Ширина клинка, мм	40
Материал клинка	сталь D2
Материал рукояти	G10 и титан TC4





массивный клинок агрессивного вида, рифленая рукоять из G10 с одной стороны и титановая с другой (тоже рифленая), двухпозиционная проволочная клипса, полностью разборная конструкция (что не может не радовать в ноже, рассчитанном на ежедневную эксплуатацию или работу в аутдоре). Единственное замечание – некоторые опасения по поводу удобства вызывал небольшой изгиб рукояти, что в дальнейшем и подтвердилось – горб рукояти расположен именно там, где на ладонь приходится наибольшая нагрузка при выполнении силового реза прямым хватом. В целом конструкция рукояти не вызывает никаких нареканий – нож комфортно держать как прямым, так и обратным хватом. Но при прямом хвате замечено «наминание» ладони. Но это касается только работы ножом рукой без перчатки. Когда на руку надета перчатка – нож сидит в руке как влитой. Анатомические выступы по нижнему краю рукояти очень удачно ложатся под пальцы. Возможно, нож будет не совсем комфортно держать человеку с небольшой рукой, но в данном случае очень тяжело найти решение, устраивающее всех. Рифленая G10 очень «цепка», и даже в мокрой или жирной руке нож не заставляет прикладывать чрезмерных усилий для его удержания.

Кроме того, комфорному удержанию ножа при выполнении различных манипуляций способствуют анатомические выемки (как снизу, так и сверху рукояти), образуя очень удобные упоры для большого или указательного пальца при том или ином хвате.

Проволочная клипса, слегка утопленная в рукоять в месте крепления (возле конца рукояти) очень удачно расположена – совсем не ощущается рукой. При желании ее можно расположить как с «титановой» стороны рукояти, так и со «стороной» G10.

На титановой плашке (титан марки TC4) сделан рычаг замка frame-lock. Замок достаточно надежно фиксирует клинок в разложенном состоянии, не давая

ему шансов сложиться на пальцы в процессе работы.

Клинок выполнен, как уже отмечалось, из стали D2. На левой стороне клинка нанесен логотип-эмблема компании – четырехпальмая когтистая лапа, вписанная в треугольник и надпись STEELCLAW на ленте, под треугольником. Чуть выше и сбоку (ближе к рукояти) нанесена марка стали. Клинок имеет легкий катинированный финиш. Спуски в две трети клинка. Формой клинок несколько стилизован под тип «вомклиф» (wharncliffe) или «овечье копыто», но в современной и несколько агрессивной интерпретации с небольшими скругленными углами, что делает кончик клинка достаточно массивным и надежным. Угол схождения обуха и острия около 70 градусов.

Для однорукого открывания на обухе клинка предусмотрена «шайба-таблетка». Преимущество такой таблетки в том, что она удобна в пользовании, как для правши, так и для левши, но замок frame-lock рассчитан на правшу.

Отдельно следует отметить рифление как титановой плашки, так и плашки из G10, что помимо большей сцепки с рукой и комфорта удержания выполняет еще и функцию облегчения общего веса ножа. И, естественно, выполняет и декоративную роль – играя на эстетических чувствах владельца. В общем же такое сочетание рифления, формы клинка и рукояти обеспечивают несколько брутальное восприятие ножа.

В целом, нож скорее понравился, хотя и вызвал ряд неоднозначных впечатлений (особенно своими размерами и формой).

Если сравнивать оба рассмотренных в статье ножа, можно сказать, что нож AA8-1 – более «спокойный» и удачный, но это, скорее, субъективное восприятие автора, поскольку ножи выполнены в двух разных стилях и предназначены для решения разных задач.



Сборник статей

ТЕХНИКА БЛИЖНЕГО БОЯ

Глава I**ТЕХНИКА УДАРОВ НОЖОМ****Боевые стойки.****Хватки ножа**

В зависимости от характера выполняемого задания, природных условий, рельефа местности и непосредственно боевой обстановки могут быть различные исходные положения для нанесения врагу ударов ножом, как то:

1. Открытая боевая стойка;
2. Стоя, прижавшись боком к дереву (вечером или ночью);
3. Пригнувшись (в посеве или в траве);
4. Стоя на одном колене (в кустарнике);
5. Лежа на земле или на снегу, в маскировочном халате, с ножом в руке или в зубах.

Хватка ножа может быть:

- 1) лезвием в сторону большого пальца;
- 2) в сторону мизинца и
- 3) лезвием вперед в одну линию с предплечьем, рукойткой вдоль ладони.

Нож, зажатый в руке, может быть повернут острием:

- 1) вверх;
- 2) вниз и
- 3) прямо по направлению к противнику.

Исходное положение (стойка) должно обеспечить наибольшее удобство для нападения и самозащиты, а также свободное и быстрое передвижение в любом направлении.

Чтобы принять открытую боевую стойку, надо сделать шаг вперед левой ногой, правую ступню повернуть вправо примерно под углом 45° к левой; при этом пятку правой ноги слегка приподнять так, чтобы вес тела находился на левой ступне и на правом носке. Обе ноги слегка согнуть в коленях. Корпус повернуть левым боком вперед, подбородок немного опустить, левую руку выдвинуть вперед, немного согнув ее в локтевом суставе, пальцы раскрыты, ладонь книзу. Такое положение левой руки при необходимости дает возможность быстро перейти от защиты лица и туловища к захватам и ударам по противнику.



Нож, повернутый острием вверх, вниз или прямо, захватывается кистью, согнутой в локте правой руки, которая располагается около тела несколько ниже правой половины груди. При любой хватке ножа острый конец его направляется несколько от себя.

В процессе обучения исходное положение (боевая стойка) принимается по команде «к бою готовься!»

Для более удобного нанесения удара в узких, неудобных для широких движений местах, изготовка к бою может быть направлена вперед или назад; эти положения выполняются по команде «изготовку вперед (назад) — перемени!»

В случае ранения правой руки или для более удобного ведения боя в данной обстановке нож может быть перехвачен из правой руки в левую. При обучении этот прием исполняется по команде «нож перехвати!» (Для отдыха занимающимся подается команда «вольно!», по которой нужно выпрямить ноги, руки опустить вниз, стоять без напряжения.)

Для быстрой перемены направления удара кисть руки вместе с ножом вращается в нужном направлении, благодаря чему острие, описывая полуокружность, изменяет положение. При обучении этот прием исполняется по команде «нож острием вверх (вниз или вперед) — поверни!»

Передвижения

Боевая обстановка диктует обычно выбор способов передвижения с ножом. Для бесшумного и неожиданного нападения передвижение лучше начинать с переползания попластунски, на четвереньках, бегом пригнувшись, с последующим прыжком для нанесения удара или сразу — прыжком из засады в момент наибольшего приближения противника.

В ближнем бою противники поражают друг друга огнем из стрелкового оружия, гранатами, холодным оружием (штыком или ножом), а также подручными предметами и приемами боевых единоборств.

Предлагаемые вниманию читателя пособия, описывающие технику штыкового боя и боя ножом — важнейших составных частей ближнего боя, были изданы давно, но до сих пор не утратили своего значения.



Рис. 1. Открытая боевая стойка

При столкновении с противником лицом к лицу, атаки и защиты удаются лучше и выполняются легче, если наносящий удар находится в движении. Удар становится сильнее, а перемещение затрудняет противнику попадание; при этом одновременно с перемещением должна находиться в движении и вооруженная рука, так как это действует на психику противника.

Для передвижения вперед из боевой стойки левая нога выдвигается вперед примерно на 15 см, и затем к ней сейчас же подтягивается правая до вос-

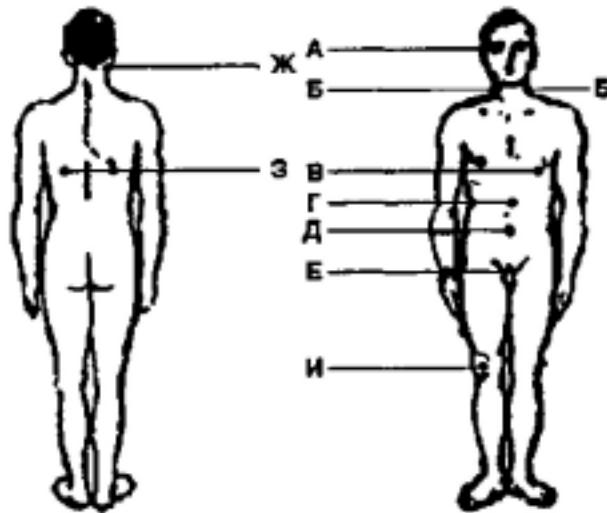


Рис. 2. Наиболее чувствительные места человеческого тела

становления прежнего расстояния между ногами.

Для передвижения назад правая нога отдвигается назад приблизительно на 15 см, а за ней следует и левая.

Для передвижения в сторону вначале отставляется ближайшая к стороне движения нога (на 15 см), а затем за ней следует и другая.

Прыжок вперед из положения лежа начинается сгибанием сперва одной, потом другой ноги вперед, благодаря чему колени приближаются к груди. Вслед за этим левая нога выносится вперед, руки ставятся в упор, а вес тела передается на оставшуюся сзади правую ногу. Прыжок вперед выполняется за счет толчка правой ноги вместе с выдвижением корпуса вперед; при этом левая нога выносится вперед до положения открытой боевой стойки.

В процессе обучения передвижения исполняются по команде: «шаг вперед!», «двойной шаг вперед!» (назад, вправо, влево) из различных исходных положений.

Удары ножом

Удары ножом могут быть одиночные и серийные, следующие в определенном порядке один за другим.

Решающий удар ножом состоит из целого ряда строго координированных движений: толчка ноги, посылающего туловище вперед, резкого движения туловища вперед, согласованного с поворотом его в области таза в соответствующую сторону, и резкого движения плеча и руки по направлению удара. При этом движения руки могут быть различными, в зависимости от направления удара.

Удар должен быть метким (точно попадать в намеченную цель) и резким (быстрым и сильным). При направлении удара нож может быть обращен острием кверху, книзу или прямо.

Исходным положением, наиболее удобным для нанесения большинства ударов, является открытая боевая стойка.



Рис. 3. Удар ножом сверху. Момент нанесения удара

Основных ударов ножом пять:

- 1) удар сверху;
- 2) слева;
- 3) снизу;
- 4) справа;
- 5) прямой удар.

Наиболее чувствительными к удару ножом местами человеческого тела являются:

- а) область лица, главным образом глаза;
- б) область шеи (сонная артерия – с той и другой стороны – и горло);
- в) область сердца (левое подреберье);
- г) область солнечного сплетения;
- д) область живота;
- е) промежность;
- ж) для удара сзади – небольшая площадь между нижним окончанием черепа сзади и первым шейным позвонком (спинной мозг), и
- з) область сердца – в нижнем окончании левой лопатки.

Чувствительные места, перечисленные в пунктах «в», «г», «д» и «е», а также голень, коленные суставы спереди, сбоку и сзади служат целью также и для ударов ногами.

Удар сверху

Нож – в правой руке, хватка – лезвием в сторону мизинца; острий конец обращен книзу. Для нанесения удара рука, согнутая в локтевом суставе примерно под прямым углом, коротким замахом поднимается вверх назад так, чтобы конец рукоятки ножа был на одном уровне с правым ухом наносящего удар. Острье ножа направлено на противника (рис. 3). В дальнейшем правое плечо и правый бок быстро выдвигаются вперед, делая поворот в сторону нанесения удара.

Вес тела должен быть максимально вложен в удар. Для этого делается толчок правой ногой, вес тела переносится на левую; пятка правой ноги в момент удара еще больше отрывается от земли. При правильно выполненнем ударе движение начинается от правой ноги и

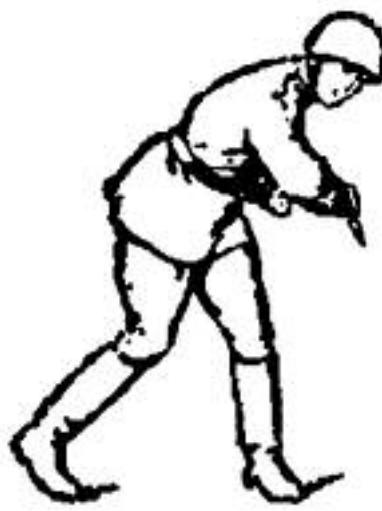


Рис. 4. Удар ножом слева. Момент замаха

завершается в лучезапястном суставе слегка разгибающейся правой руки, проходя по всему телу. Это возможно лишь при отсутствии ненужных напряжений неработающих мышечных групп. Удар заканчивается резким, как бы акцентирующими движением руки в момент соприкосновения ножа с целью.

При нанесении удара левая рука опускается вниз для предохранения от возможного удара со стороны противника ногой в промежность или в живот.

Лучшей целью для удара ножом сверху является область шеи (сонная артерия с той и другой стороны и сзади), область лица – главным образом глаза. Удары в глаза имеют особо важное значение в зимнее время, когда тело более защищено теплой одеждой. Удары в глаза, ввиду малой площади поражения, должны наноситься сериями за счет небольших сгибов и разгибов руки в разных направлениях и плоскостях.

Другим весьма чувствительным местом для нанесения удара сверху и сзади является небольшая площадь между нижней границей черепа и первым шейным позвонком (т.е. верхний участок спинного мозга); нанесение этого удара должно заканчиваться поворотами ножа вправо и влево для того, чтобы усилить эффективность удара.

При обучении удар сверху исполняется по команде «сверху – бей!»

Удар слева в шею

Нож – в правой руке, хватка – лезвием к мизинцу, острий конец обращен книзу. Для нанесения удара слева направо делается замах ножом слева от головы (наносящего удар); при этом носок правой ноги разворачивается вовнутрь, вес тела передается на левую ногу, правое плечо и бок выдвигаются вперед и разворачиваются влево, локтевой сустав, согнутый под прямым углом, находится на уровне подбородка, режущая плоскость ножа параллельна земле и находится в одной плоскости с кистью руки, держащей нож. Голова повернута в сторону противника.

Быстро и сила удара достигаются за счет ненапряженного поворота носка правой ноги, корпуса и плеча в правую сторону и кругообразного движения слегка разгибающейся правой руки в том же направлении. Удар направляется в шею со стороны затылка и должен быть рассчитан на перекрест сонной артерии и, после погружения ножа, должен быть продолжен полукруговым движением от нижнего края затылка до подбородка противника. Левая рука опускается вниз для предохранения от возможного удара ноги противника в промежность.

При обучении прием выполняется по команде «слева в шею – бей!»

Удар слева в корпус

Нож – в правой руке, хватка – лез-

вием к мизинцу. Острый конец обращен внизу. Для нанесения удара правая рука, согнутая в локте под прямым углом, отводится вниз так, чтобы локтевой сгиб руки, наносящей удар, находился на уровне правого соска, а рукоятка ножа – на уровне левого бедра. Острие ножа направлено в сторону удара. Вес тела слегка переносится на левую сторону. Носок правой ноги разворачивается вовнутрь, правое плечо и корпус повернуты влево и немного наклонены назад (рис. 4). В наносимый удар должен быть вложен вес тела, что достигается поворотом носка правой ноги кнаружи вместе с началом движения и затем разворотом корпуса и правого плеча вправо вверх одновременно с разгибом руки, держащей нож.

Лучшей целью для нанесения этого удара является область сердца, солнечное сплетение, живот и промежность. Удар слева в корпус может быть выполнен с дальней дистанции с выпадом правой или левой ногой. После нанесения удара с выпадом необходимо быстро возвратиться в боевую стойку.

При обучении удар исполняется по команде «слева в корпус – бей!» или «слева с выпадом – бей!»

Удар снизу в корпус

Нож – в правой руке, хватка – лезвием к большому пальцу. Острый конец обращен кверху. Для нанесения удара снизу рука, согнутая в локтевом суставе примерно под прямым углом, коротким замахом разгибается назад, так чтобы предплечье находилось рядом с правым боком, а рукоятка ножа – на линии правого бедра (наносящего удар) (рис. 5). При выполнении удара начинается с выпрямления обеих ног и с толчка правой ноги, что придает удару большую силу. Область правого тазобедренного сустава посыпается вперед, наклоненное немного вперед туловище выпрямляется резким и быстрым движением. Плечо

ударяющей руки выносится вперед и вверх, причем локоть скользит по правому бедру.

Лучшие цели для нанесения этого удара: область сердца (левое подреберье), живот и промежность. Удар, направленный в живот или промежность, заканчивается вспарывающим движением. Удар снизу может быть выполнен с дальней дистанции с выпадом левой или правой ногой. После нанесения удара с выпадом необходимо быстро вернуться в боевую стойку.

При обучении удар исполняется по команде «снизу – бей!» или «снизу с выпадом – бей!»

Удар справа в шею

Нож – в правой руке. Хватка – лезвием к большому пальцу. Острый конец обращено кверху. Для нанесения удара справа в шею правая рука, согнутая в локте под прямым углом, поднимается вверх и отводится назад. Плоскость лезвия ножа параллельна земле. Левое плечо выдвигается вперед, а правое отводится назад (рис. 6).

При нанесении удара вес тела переносится на левую ногу, носок правой ноги слегка поворачивается вовнутрь, таз поворачивается влево, правый тазобедренный сустав выдвигается вперед. Туловище и правое плечо резко поворачиваются вперед и немного влево. Левое плечо отводится назад. Эти движения, совпадая с ударом, чрезвычайно усиливают его действие.

В момент нанесения удара нож, описывая полукруг, попадает в шею с задней ее стороны и должен быть рассчитан на перерез сонной артерии; при этом, после погружения, нож продолжает движение по кругу от нижнего края затылка до подбородка противника. Левая рука опускается вниз для предохранения от возможного нанесения противником удара ногой в промежность.

При обучении прием исполняется

по команде «вправо в шею – бей!».

Удар справа в корпус

Удар справа в корпус наносится так же, как и удар в шею, но направляется он несколько снизу в область сердца (левое подреберье). Для усиления удара правая нога может быть выставлена в момент удара вперед на линию левой ноги, с носком, повернутым немного внутрь. Удар справа в корпус может быть выполнен с дальней дистанции с выпадом левой или правой ногой. После нанесения удара с выпадом необходимо быстро возвратиться в боевую стойку.

При обучении удар исполняется по команде «справа в корпус – бей!» или «справа с выпадом в корпус – бей!»

Прямой удар в лицо или в корпус

Нож – в правой руке. Хватка – в одну линию с кистью и предплечьем. Острье направлено вперед. Режущая поверхность ножа параллельна земле, рукоятка ножа концом упирается в нижний край ладони, три пальца, начиная со среднего, обхватывают рукоятку с правой ее стороны, большой палец – с левой, а указательный лежит на плоскости ножа и служит для точного направления удара. Рука, согнутая в локтевом суставе под прямым углом, повернута ладонью вниз или вверх и находится около правой половины груди (рис. 7).

При нанесении удара вес тела переносится на левую ногу, носок правой ноги разворачивается немного внутрь, бедро, корпус и правое плечо подаются вперед. Левое плечо отводится назад, рука, держащая нож, расправляется в сторону нанесения удара.

Наибольший эффект дает этот удар при нанесении его в область глаз, переднюю поверхность шеи, область сердца, живота и солнечного сплетения. Прямой удар в корпус может быть нанесен с дальней дистанции с выпадом левой или правой ногой. Для усиления удара



Рис. 5. Удар снизу. Момент удара



Рис. 6. Удар справа. Момент удара



Рис. 7. Удар ножом, прямо в лицо. Момент удара

правая нога может быть вынесена на линию левой. После нанесения удара с выпадом необходимо быстро возвратиться в боевую стойку.

При обучении удар исполняется по команде «прямым (в лицо, шею, корпус) – бей!»

Удар в корпус справа вверх

Нож – в опущенной правой руке, хватка – лезвием к мизинцу. Острый конец и режущая поверхность ножа повернуты вверх и спрятаны за предплечьем ударяющей руки. Для нанесения удара острие ножа посыпается вперед, а предплечье поворачивается влево, и удар наносится вывернутой рукой прямо вперед (рис. 8).

При нанесении удара носок правой ноги поворачивается немного вовнутрь. Вес тела частично передается на левую ногу. Правое бедро, бок и плечо посыпаются вперед, рука с ножом резким движением посыпается вперед вверх. Удар наносится неожиданно.

Лучшей целью для этого удара является область солнечного сплетения, сердца, живота и промежности. Удар может быть нанесен с дальней дистанции с выпадом левой или правой ногой. После нанесения удара с выпадом необходимо быстро возвратиться в боевую стойку.

При обучении удар исполняется по команде «справа вверх в корпус – бей!»

Комбинации ударов ножом

После изучения отдельных одиночных ударов и тренировки в них на «неподвижном чучеле», «подвесном чучеле» и «лапе», необходимо перейти к освоению комбинаций ударов ножом, начиная с двойного. Удары в комбинациях должны выполняться легко, непринужденно, следовать очень быстро один за другим. При чередовании ударов большое значение имеет мягкая работа корпуса в различных направлениях и плоскостях.



Рис. 8. Удар справа вверх. Нож за предплечьем

Обычной ошибкой при выполнении комбинаций является вкладывание слишком большой силы в первый удар, что нарушает быстроту, а вместе и эффективность всей комбинации. С другой стороны, не следует первый удар наносить слишком легко, так как результат комбинации слагается из действия двух ударов. И даже если первый удар рассматривать как средство для открытия дороги второму, то все же он должен быть достаточно сильным, а второй наносится с еще большей силой.

Примеры простейших комбинаций: 1) удар слева в шею и в корпус (то же – в обратном порядке); 2) удар справа в шею и в корпус (то же – в обратном порядке); 3) удар сверху в лицо, шею и слева в корпус (то же – в обратном порядке) и т.д.

К комбинированным ударам относятся также сочетания ударов рукой, ногами и ножом.

Примеры:

1) удар указательным и средним пальцами левой руки в глаза и удар сверху ножом в корпус;

2) удар левой ногой в промежность и удар ножом сверху в шею и корпус;

3) удар правой ногой в голень и удар ножом слева в шею.

К числу виртуозных комбинаций относятся серийные удары по кругу: справа, хваткой – лезвием к мизинцу – в лицо сверху, в шею слева, в корпус слева, переход ножа лезвием к большому пальцу острым концом вверх и удары снизу в корпус, справа в корпус, справа в шею. Удары сериями могут наноситься с переходом ножа в левую руку. К числу комбинационных ударов относятся и повторные атаки в корпус противника с выпадом при отклонении или уходе его после первой атаки.

Методические указания к разучиванию ударов ножом и тренировке в них

Методика разучивания ударов ножом складывается из повторного показа преподавателем приема в быстром и медленном темпе, объяснения техники его выполнения и значения в боевой обстановке.

Процесс обучения начинается в одношереножном строю, последовательно: на месте, из «боевой стойки», с шагом вперед, с двумя шагами вперед, с боковыми шагами, с прыжками и с бегом. При этом особое внимание должно быть обращено на бесшумное передвижение занимающихся.

В дальнейшем прием выполняется из самых различных положений: лежа, стоя на одном колене, пригнувшись с последующим вскакиванием и прыжком.

Подаваемые команды должны комбинироваться между собой в самых неожиданных сочетаниях, например: «ложись!», «попластунски – вперед!»,

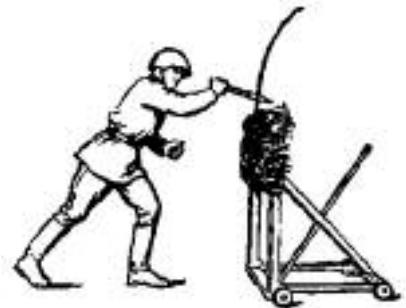


Рис. 9. Отработка режущего удара ножом на лозе

«вскочить!», «сверху – бей!» и т.д.

Команды к исполнению должны подаваться не только голосом, но и сигналами: свистком, взмахом руки, флагом и пр. При этом преподаватель должен заранее объяснить занимающимся содержание комбинаций и передвижений, например, по первому свистку занимающиеся ложатся, по второму – переползают до заранее условленного места, после этого действуют самостоятельно, выполняя тот или иной удар или комбинацию.

После усвоения занимающимися общего профиля удара из различных положений он должен быть отработан на неподвижном или качающемся подвижном чучеле. Сзади чучела должна быть укреплена лоза для отработки режущих ударов (рис. 9). Последовательность отработки ударов на чучелах та же, что при изучении их в одношереножном строю.

После усвоения всех ударов и некоторой комплексной тренировки в них, начинается отработка отдельных ударов, изучение и тренировка комбинаций в разомкнутом двухшереножном строю на «лапах» по команде или сигна-

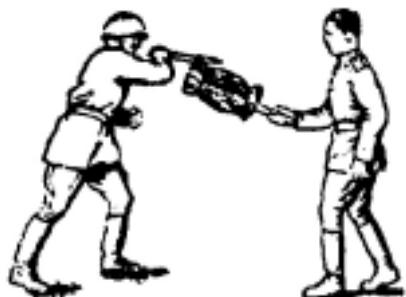


Рис. 10. Подача «лапы» для тренировки ударов ножом справа, слева, сверху, прямо

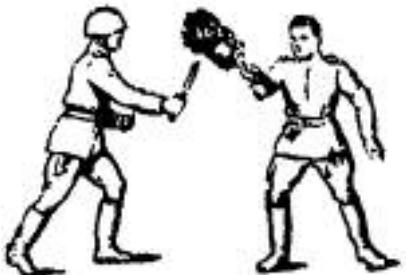


Рис. 11. Подача «лапы» для ударов ножом снизу и справа вверх



Рис. 12. Удар носком ноги в голень.
Момент удара



Рис. 15. Удар под колено сзади. Момент падения противника



Рис. 18. Удар носком ноги в подбородок после рефлекторного наклона противника вниз в результате первого удара в промежность



Рис. 13. Удар носком ноги в промежность. Момент удара



Рис. 16. Удар ступней ноги в солнечное сплетение с поворотом. Момент удара



Рис. 19. Удар коленом в лицо с дополнительным ударом руками по голове противника навстречу удару

лу преподавателя. Дав самостоятельное задание занимающимся, преподаватель может заняться индивидуальными уроками владения ножом. Для этой цели он использует «лагу» (рис. 10 и 11).

В конце занятий занимающимся должно быть предложено провести бой с воображаемым противником («бой с тенью») в течение 2-3 минут с применением разученных ударов и комбинаций, в сочетании их с передвижениями в различных направлениях и плоскостях.

Глава II УДАРЫ НОГАМИ, РУКАМИ, ГОЛОВОЙ, БРОСКИ, БОЛЕВЫЕ ПРИЕМЫ И УДШЕНИЯ В СОЧЕТАНИИ С УДАРАМИ НОЖОМ

Прежде чем перейти к разучиванию защит, захватов, контрприемов против ударов ножом и к тренировке в них, необходимо остановиться на изучении ударов ногой, руками, головой, приемов

бросания, удушения, болевых приемов.

Удары ногой

Удары могут быть нанесены как правой, так и левой ногой. Техника этих ударов складывается из следующих элементов: перемещение веса на одну из ног, короткий замах назад другой (с тем, чтобы носок ударяющей ноги оторвался от земли, а пятка была направлена вверх) и следующее за этим быстрое и сильное выбрасывание ноги, распрямляемой в сторону нанесения удара. Все движение последовательно проходит в прямом направлении, начинаясь в бедре, переходит на голень и кончается в голеностопном суставе.

Удары ногой рассчитаны на сильные болевые ощущения, повреждения и переломы суставов противника.

При нанесении ударов ногой в солнечное сплетение, в живот и в промежность может быть вызвано шоковое состояние противника и даже его смерть.

Удары ногой могут быть нанесены:



Рис. 14. Удар коленом в промежность. Момент удара



Рис. 17. Удар ступней в живот с отталкиванием спиной и руками от предмета. Момент удара

- 1) носком – в голень (рис. 12);
- 2) носком – в промежность (рис. 13);
- 3) коленом – в промежность (рис. 14);
- 4) ступней сверху вниз в коленный сустав спереди, сбоку или сзади (последний наносится при нападении сзади и приводит к падению противника) (рис. 15);

- 5) ступней в солнечное сплетение, в живот или в промежность.

Удары ступней применяются часто и дают большой эффект при отталкивании спиной от какогонибудь предмета: забора, стены, дерева и пр. (рис. 16 и 17).

Комбинации ударов ногами основаны на использовании эффекта, вызванного предыдущими одиночными, а лучше всего – серийными ударами.

Примеры комбинаций:

- 1) удар носком в голень, промежность и (в ответ на рефлекторный наклон противника вниз) удар носком в челюсть или ступней в лицо (рис. 18);

- 2) удар носком в промежность и встречный удар коленом в лицо, с одновременным толчком захваченной со стороны затылка головы противника навстречу удару коленом (рис. 19).

Разучивание ударов ногой и тренировка в них складываются из следующих элементов:

- 1) показ приема преподавателем в быстром и медленном темпе, объяснение техники, назначения удара и его действия;

- 2) разучивание его в одношереножном строю из различных положений (с места, с шага, с двойного шага, с боковых шагов, с прыжков из различных по-



Рис. 20. Подача «лапы» для ударов носком снизу, сбоку и ступней сверху

ложений и с бега);

3) разучивание ударов на мешках и матах, подве шенных кверху. Исполнение занимающимися приема происходит по команде «снизу носком – бей!», «сверху ступней – бей!» и т.д.

После изучения отдельных ударов, в одношереножном строю и на мешках проводится отработка ударов и тренировка в комбинациях их в разомкнутом двухшереножном строю на «лапах». Дав самостоятельное задание занимающимся, преподаватель сам проводит индивидуальные занятия на удары ногой, используя для этой цели «лапу» (рис. 20). В конце занятий занимающиеся должны пройти «бой с тенью» в течение 2-3 мин.

Защита от ударов ногой и контрприем

Кроме различных уходов от удара ногой назад и в стороны, существует защита предплечьями, сложенными в «вилку» (рис. 21, 22).

Одновременно с защитой «вилкой» нижняя часть корпуса защищающегося должна поддаваться назад, а передняя вместе с руками – вперед. После проведения защиты надо захватить ударяющую ногу противника так, чтобы левая рука, повернутая ладонью вверх, захватила его икроножную мышцу изнутри и снизу, а правая рука – подколенный сгиб снаружи и сверху.

Сбрасывание противника на землю проводится резким скручиванием вправо захваченной указаным способом ноги с одновременным выпрямлением ног и посыпом корпуса вперед.

Нога противника пропускается слева от защищающегося с нажимом на нее



Рис. 21. Защита от ударов ногой снизу предплечьями, сложенными в «вилку». Момент защиты, начало поворота и броска на землю

сверху вплоть до момента падения противника на землю лицом или затылком вниз (при ударе левой ногой).

Прием может быть закончен выворачиванием ступни, ударами ногами в почки, промежность или лицо, а также и ударами ножом.

Удары руками

Кроме ударов, применяемых в английском боксе, в боевой обстановке могут быть использованы следующие удары:

- 1) двумя пальцами в глаза;
- 2) раскрытым ладонью в челюсть снизу;
- 3) кулаком в промежность снизу;
- 4) локтем в челюсть;
- 5) ребром ладони в горло и шею;
- 6) двумя руками в уши.

Последний удар рассчитан на повреждение барабанных перепонок путем создания разницы давления воздуха в ушах. Результатом такого удара в уши является сильное кровотечение из горла, носа и ушей. Техника его складывается из одновременного удара в уши правой и левой руками, ладони которых сложены в виде «лодочки». Это дает возможность использовать дополнительное количество воздуха для создания повышенного давления в ушах.

Защита от ударов в уши состоит из подставки предплечий с той и другой стороны.

Удары головой

Удары головой могут быть нанесены любой или затылочной частью ее. При нанесении этих ударов должен быть использован вес собственного тела с дополнительным подтягиванием противника руками навстречу удару. Наибольший эффект удары головой дают при нанесении их в область лица, челюсти, подбородка и солнечного сплетения.

Защита от ударов головой состоит из подставки предплечий и уходов назад и в стороны.

Броски (приемы вольной борьбы)

Очень большое значение в ближнем бою имеют броски противника на землю. Резкий бросок противника на твердый грунт может в некоторых случа-



Рис. 22. Следующая фаза в броске. Рывок за ногу противника вниз влево и наклон корпуса вправо-вперед



Рис. 23. Захваты для броска подножкой

ях привести к смерти его или потере сознания при ударе головой о твердые предметы. К тому же бросивший, находясь на ногах или лежа сверху и имея при этом физическое и моральное преимущество над противником, может подчинить его своей воле, применяя рычаги и выворачивания суставов, или закончить борьбу удушением, ударами ногой, руками или ножом.

Для успешного проведения броска необходимо знать технику его, проводить с максимальной быстротой и силой, используя для этого момент наиболее неустойчивого положения противника.

Задняя подножка

Противник стоит, выставив правую или левую ногу. Выполняющий прием захватывает левой рукой за одежду под локтем правой руки противника (или за оружие между его рук), а правой рукой – за одежду на левом плече (за оружие или за шею противника) (рис. 23). Одновременно он делает шаг левой ногой влево вперед, так чтобы его пятка была примерно на одной линии с серединой ступни выставленной ноги противника, а носок повернут немного наружу. Затем он, перенеся вес тела на посланную вперед ногу, делает правой ногой (слегка согнутой) небольшой замах вперед, наклоняя корпус вперед и немного влево (рис. 24).

Сбрасывание противника на землю (рис. 25) происходит за счет подбивающего движения – удара правой ногой в подколенный сгиб одной или обеих ног противника. Одновременно с подбивом ногой корпус и руки делают резкий рывок противника вниз и несколько влево до



Рис. 24. Шаг вперед левой ногой и вынесение правой ноги на замах



Рис. 25. Момент подбива правой ногой в подколенные сгибы обеих ног противника и рывок руками и корпусом вниз-влево



Рис. 27. Захват за шею противника, подбив ногой в подколенные сгибы и рывок корпусом и руками вниз-влево

момента соприкосновения его с землей.

Бросок задней подножкой может быть проведен в сочетании с ударами пальцами правой руки в глаза или раскрытой ладонью этой же руки в подбородок снизу. В боевой обстановке прием заканчивается ударами по противнику в область живота, (рис. 26), промежности или лица.

При исполнении приема в другую сторону все описанные движения выполняются в той же последовательности, но с другой стороны (по типу зеркального изображения).

Подножка с захватом шеи противника сзади

Бесшумно подойдя сзади, выполняяющий прием захватывает шею противника, сдавливая ее между плечом и предплечьем правой руки и помогая левой рукой путем захвата ю своего правого предплечья (рис. 27). Одновременно нападающий делает поворот на левой ноге спиной к противнику, натаскивая и прогибая его спиной на себя. При повороте вес тела должен быть перенесен на немного согнутую левую ногу, правая нога выносится вперед, делая замах.

Сбрасывание противника на землю происходит за счет подбивающего движения правой ноги назад в подколенные сгибы ног противника и рывка корпусом и руками вниз влево с тем, чтобы голова противника ударилась о землю.

Для большей эффективности прием сопровождается намеренным падением исполняющего прием рядом с противником и отчасти на него (чтобы весом своего тела усилить эффективность па-



Рис. 26. Падение противника на землю и удар ступней в лицо



Рис. 28. Захват двумя руками за подколенные сгибы обеих ног противника и начало броска

ров ножом в шею, в область спинного мозга, ударами двумя руками в уши или удушением (рис. 32).

Бросок назад

Бесшумно подойдя сзади, нападающий захватывает противника двумя руками за рот (см. рис. 15).

Сбрасывание противника на землю происходит за счет удара ступней сверху вниз в подколенный сгиб одной из ног противника с одновременным рывком руками головы противника на себя (запрокидывая ее назад). Прием заканчивается ударами ногами или ножом в момент прогиба или падения противника назад.



Рис. 29. Падение противника на землю и удар ступней в промежность



Рис. 30. Захват за колени противника и начало броска



Рис. 31. Момент падения противника на землю



Рис. 32. Сед на спину и удушение «ошейником»

Методические указания к разучиванию бросков и к тренировке в них

Обучение приемам бросания складывается из повторенного несколько раз показа преподавателем приема (в быстром и медленном темпе), из объяснения техники и значения приема в боевой обстановке.

Процесс обучения начинается с разбивки занимающихся по парам. Пары подбираются с учетом приблизительно равенства физических данных, в частности – веса, физической силы, роста и т.п. Пары располагаются на месте занятий (небольшая площадка, покрытая травой, мягкий грунт или маты при занятиях в зале) так, чтобы направление бросков шло в одну сторону.

Перед непосредственным разучиванием приемов занимающиеся должны научиться мягко падать назад (сгруппировавшись и прижимая подбородок к груди) или на кисти вперед, амортизируя свое падение сгибом рук в локтевом суставе.

При разучивании падения с винтовкой вперед захват за винтовку разжимается так, чтобы пальцы не были прижаты к земле.

Для лучшего усвоения прием раскладывается на составные части и разучивается по элементам.

Это разложение приема на элементы должно быть таковым, чтобы не нарушилась общая схема приема. Так, например, разучивание приема «задняя подножка» по элементам проходит в следующей последовательности и с применением преподавателем команд: «захват противника левой рукой за одежду под локтем правой руки – раз!», «выставление вперед левой ноги и захват правой рукой за одежду на груди – два!», «перенос веса тела на левую ногу и замах правой ногой – три!», «аккуратно и медленно свалить противника на землю – четыре!»

После усвоения занимающимися приема по элементам он может выполняться по команде «прием делай – раз, два, три, четыре!»

После этого прием исполняется слитно, в более быстром темпе, по команде «прием делай – раз!»

Для того, чтобы отработать изученные приемы, необходимо проводить 2-3 минутные вольные схватки с заданием для занимающихся сбросить своего партнера на землю любым из изученных приемов.

Болевые приемы Общие замечания

Проведение болевых приемов основано: а) на применении «рычагов»; б) на выкручиваниях сочленений конечностей противника сверх анатомически возможных пределов; в) на прямом давлении на чувствительные места тела противника. «Рычагами» называются болевые приемы, основанные на использовании костных рычагов конечностей про-

тивника путем приложения силы нападающего к незакрепленному в суставе плечу рычага в направлении против естественного сгиба данного сустава. Наиболее чувствительными местами для болевого воздействия являются суставы, суставные сумки, сухожилия, связки суставов и сами мышцы там, где нервы проходят близко около поверхности или кости.

Успешное проведение болевого приема зависит от умения захватить конечность противника так, чтобы ее сопротивление было изолировано от сопротивления всего тела (чтобы сопротивление могло быть оказано только этой, изолированной конечностью, в то время как нападающий использует одновременно силу своих рук, корпуса и даже ног). В проведении приема должен быть применен закон рычага, причем точка опоры должна находиться под чувствительным местом, а точки приложения действующих сил – по обеим сторонам рычага.

Рациональное использование рычага должно исходить из следующих необходимых требований:

1. Выигрывать в силе: а) путем использования более длинного, плеча рычага; б) путем увеличения давления точки опоры на подвергающуюся воздействию конечность; в) путем расположения своего тела так, чтобы выполняющий прием мог сосредоточить всю силу своих рук и ног против одной руки или ноги противника.

2. Принимать наибольшее болевое ощущение путем приложения наиболее жесткой части своего тела точно к самому чувствительному месту на теле противника.

Для применения болевого приема к сопротивляющемуся противнику в боевой обстановке надо сделать быстрый захват за конечность, все действия привести неожиданно и точно, доводя их до перелома или выкручивания суставов или до полного подчинения противника своей воле. При сопротивлении противника болевые приемы должны комбинироваться с ударами ногами и головой.

Зашита от болевых приемов основана на удалении чувствительного места оточки опоры (противника), или от точки приложения им действующей силы.

«Рычаги» пальцев

«Рычаги» пальцев основаны на выкручивании (вращении) пальцев в ту или другую сторону или выгибании против естественного сгиба их суставов.

Указанные действия применяются для разжима пальцев противника при вырывании оружия или при освобождении от его захватов.

Выкручивание кисти кнаружи

Для выполнения этого приема надо захватить за правую или левую руку противника двумя руками (рис. 33), наложив сближенные друг с другом большие пальцы правой и левой руки на тыльную сто-

рону ладони. Остальные 8 пальцев накладываются друг на друга и плотно охватывают кисть противника с другой стороны.

После захвата лучезапястный сустав руки противника должен быть согнут вперед (т.е. ладонью к предплечью), после чего идет вращение его влево вниз с тягой влево вокруг своего корпуса до падения противника на землю.

При выполнении приема должен быть использован вес своего тела и сила рук; при этом противнику не следует давать возможности сгибать руку в локтевом суставе, так как это является защитой от данного приема.

При захвате за левую руку прием выполняется в другую сторону.

Выкручивание кисти вовнутрь

Захватить двумя руками за правую руку противника (рис. 34), повернуть ее вправо так, чтобы локтевой сгиб ее был направлен вниз; в момент поворота продержать руку противника мимо своей груди вправо, затем наложить плечо своей левой руки на плечо правой руки противника, прижав его правый бок к своему левому.

При выполнении приема надо нажать левым плечом на плечо противника и одновременно с этим поднять его предплечье, разгибая захваченную руку через свою грудь и продолжая выкручивание кисти в правую сторону (рис. 35).

При разучивании этого приема у противника должно появиться ощущение боли в плечевом, локтевом и лучезапястном суставах. При проведении приема в боевой обстановке происходит вывих в локтевом и лучезапястном суставах.

При захвате левой руки прием выполняется в обратную сторону.

Продолжение следует.



Рис. 33. Выкручивание кисти наружу



Рис. 34. Захват кисти, выкручивание вовнутрь и начало продергивания руки противника мимо себя вправо

Сергей ЧЕРНОУС,
иллюстрации
предоставлены
автором

Некоторые источники классифицируют чинкуэду как короткий меч, другие — как кинжал.

Почти все виды кинжалов обладают довольно короткими и узкими клинками и являются колюще-режущим оружием. Их нецелесообразно использовать в качестве рубящего оружия именно из-за их небольших размеров. Уникальным исключением из этого является итальянская чинкуэда, появившаяся в середине XV века в Италии. Чинкуэда была создана именно как рубящее, а не как колющее оружие. Именно поэтому клинки ее различных модификаций очень широкие и массивные.

Чинкуэды изготавливались самых разных размеров — одни имели достаточно длинный клинок, другие — относительно небольшой. Именно благодаря такому «разлету» в размерах и возникают определенные трудности при классификации чинкуэды — чем же она является — мечом или кинжалом.

Фактически чинкуэда представляет собой оружие с коротким клинком треу-

ЧИНКУЭДА Италия

гольной формы — очень сильно вытянутый равнобедренный треугольник клинка и достаточно широкое его основание.

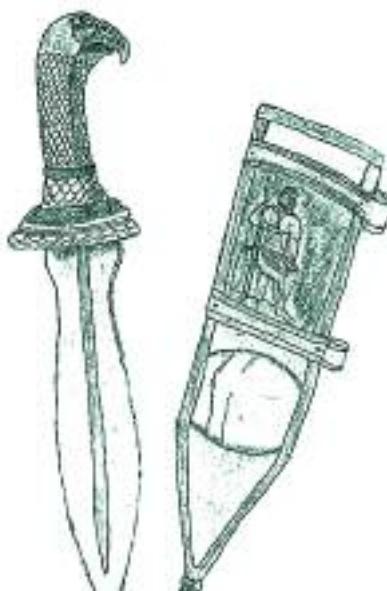
Практически по всей длине клинка чинкуэды расположены кованые ребра (долы). Обычно два параллельных ребра были расположены у острия, три — в середине клинка, и четыре — у его основания. Хотя встречались варианты и с меньшим количеством дол. К 1500 году клинки чинкуэд стали украшать гравировкой в неоклассическом стиле или сценами из древней греко-романской мифологии, а также позолотой и воронением.

Эфес чинкуэды был столь же своеобразным, как и клинок. Гарда представляла собой изящную дугу с изогнутыми к клинку выступами. Поскольку ширина клинка у основания была очень большой, за клинок выступали лишь концы гарды. Гарду очень часто украшали выгравированными изображениями скрученной виноградной лозы или орнаментом в виде листьев. Эргономичная рукоятка облицовывалась, как правило, слоновой или обычной костью (реже из дерева), сверху и снизу от центрального утолщения была снабжена углублениями для пальцев. Пустотельные заклепки, скреплявшие накладки рукояти с хвостовиком, обычно украшались вставками с великолепным геометрическим орнаментом. Округленная головка, представлявшая единое целое с рукоятью, практически всегда увенчана позолоченным металлическим колпачком.

Длина клинка достигала 35-40 см, а общая длина — 50-55 см.

В соответствии с вышеизложенным можно утверждать, что чинкуэда имеет несколько характерных особенностей или признаков. Именно эти внешние признаки и выделяли ее среди всего многообразия коротко-клинкового (или относительно коротко-клинкового) оружия. Среди них стоит отметить такие:

- клинок чинкуэды имел очень широкое основание, резко сужающееся к острию;
- достаточно большая масса;
- наличие большого количества дол (от 3 до 8);



Предмет статьи — итальянская чинкуэда — не является ножом в прямом понимании. Но интерес к этому ножу появился после того, как автор, в очередной раз перелистывая старые каталоги компании Cold Steel, увидел нож Battle Ring, который пусть и не является чинкуэда в чистом виде, его внешний вид определенные ассоциации вызвал. Отметим, что в некоторых случаях каталоги Cold Steel могут служить своего рода «вдохновителем» — постоянные попытки этой компании переосмысливать концепцию тех или иных национальных ножей на «новый» лад иногда демонстрируют весьма неожиданные результаты (а иногда вызывают лишь улыбку).



— практически полукруглая гарда, изогнутая к острию.

По некоторым данным, чинкуэда была распространена в северной Италии в период с 1450 по 1550 гг. В основном использовалась городскими жителями как длинный нож для самообороны. Чинкуэда была удобна при ношении и в схватке на близкой дистанции. Появившись во Флоренции и Венеции, чинкуэда быстро распространилась по всей Италии, Франции и Бургундии, а затем полюбилась и жителям немецких городов,

где ножи такого типа называли «воловий язык». Правда «воловым языком» называли и анелас (средневековый обоюдоострый кинжал или короткий меч, отличающийся значительной шириной клинка в его корневой части). Произошел ли он от чинкуэды или возник как самостоятельное оружие наверняка сказать это сложно, но то, что и чинкуэда и анелас внешне схожи, спорить бессмысленно.

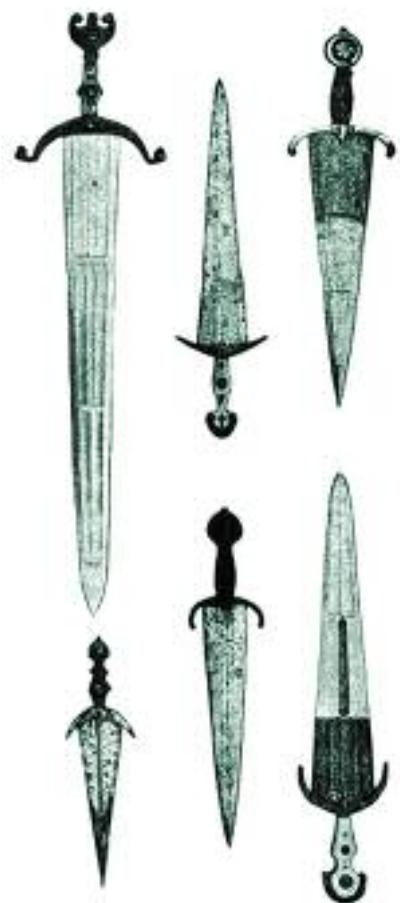
Харви Дж. С. Уизерс в книге «Мечи и сабли» упоминает о том, что чинкуэда была популярна в Италии, а за ее пределами популярности не снискала.

Если верить монографии Джованни Санти-Маццини «Орудия войны. От средневековья до 1914 года» чинкуэда у некоторых немецких рыцарей использовалась в качестве кинжала милосердия (мизерикорд от фр. misericorde — «милосердие, пощада») и использовался для добивания поверженного противника, иными словами — для быстрого избавления его от смертных мук и агонии, либо для убийства противника, бесполезного с точки зрения выкупа.

Кроме того, Джованни Санти-Маццини пишет, что для кинжалов, как средневековых, так и современных, очень сложна морфологическая терминология и не всегда есть возможность отследить прообразы их возникновения, а также провести четкую грань между их различными видами (за исключением некоторых случаев).

Некоторые исследователи и специалисты считают, что название чинкуэда происходит от словосочетания «пять пальцев» — ширина клинка у основания равнялась пяти пальцам, и в подтверждение этого приводят трактовку названия чинкуэды, как происходящего от итал. cinquedea — дословно «божественная пятерня».

Иногда можно встретить информацию, что прообразом для чинкуэды послужили палаши, точнее их укороченные клинки. Некоторые утверждают, идея





чинкуэды была позаимствована с наконечника протозана. Однако оба эти утверждения выглядят достаточно спорными и мало похожими на истину. Хотя схожесть чинкуэды с наконечником протозана отрицать сложно.

Еще одно объяснение версии происхождения чинкуэды от протозана можно найти в том, что в среде коллекционеров XIX века чинкуэды были очень популярны, что привело к возникновению рынка подделок. Но подделок своеобразных, в которых использовались оригинальные составляющие — навершия от шпаг XVI века, рукояти XIX века и клинки протозанов XVI или XVII веков. Хотя были и подделки «с нуля» — без исторических компонентов.

С момента своего возникновения чинкуэда была оружием высокого статуса. Помимо состоятельных горожан это оружие носили и знатные дворяне. Ос-

новным местом производства чинкуэды был город Верона во Флоренции.

Как упоминалось выше, чинкуэда имела значительную массу. Именно из-за этого недостатка спрос на такое оружие за неполные 50 лет разошедшийся по всей Италии и большей части Франции, резко упал. И тогда итальянские кузницы города Вероны, гдековалось это уникальное оружие, стали расширять сферу распространения ножа среди зажиточных торговцев и ремесленников. Длину клинка стали резко сокращать, и чинкуэда стала больше напоминать не меч, а кинжал. Но оружейники и торговцы по-прежнему называли чинкуэду «меч», чтобы «набить» цену за счет «статусной» составляющей.

Насытив и этот рынок, итальянские оружейники еще больше сократили длину клинка и дополнительно снизили цену — оружие стали покупать бедные горожане и разбойники для скрытого ношения. За сто лет с начала производства в середине 15-го века длина клинка уменьшилась более чем в три раза.

Такие короткие и простые в изготовлении кинжалы изготавливались не только по всей Италии, но и во Франции и Бельгии, поближе к потребителям, потому что вслед за Италией и Францией оружие это распространилось среди зажиточных горожан промышленных бельгийских и немецких городов.

Носилась чинкуэда в горизонтальном положении за спиной.

Однако с массовым распространением среди дворян шпаг, а среди простых горожан — кинжалов, наступил закат для чинкуэды и она постепенно вышла из моды (ориентировочно конец XVI века).



Юрий НИКОЛАЕВ,
илюстрации предоставлены автором

Окончание. Начало см. журнал
«Клинок» №№ 3-5, 2014 г.

Murphy Combat и другие

Во время Второй мировой войны немало мастеров-ножовщиков получили признание среди американских военных за изготовление высококачественных ножей новых конструкций. Американскую публику покорили ножи Дэвида З. Мерфи из Орегона, Фрэнка Дж. Ричтига из Небраски, Аса Кельвина Корнелисона из Алабамы, Хойта Бака из Айдахо и многие другие.

Небезынтересна история Дэвида Мерфи, которая характеризует общую тенденцию, характерную для ножевого рынка Америки.

Дэвид Зефания Мерфи до войны работал кузнецом в муниципалитете города Портленд, штат Орегон. В свободное от основной работы время он, как и многие его коллеги, изготавливая ножи на продажу. Клинки он делал из отходов инструментального производства, а рукояти — из алюминия, который он добывал, переплавляя старые автомобильные поршни автомобилей Ford. Во главу угла было поставлено не количество, но качество изготавливаемых ножей, которые Мерфи самостоятельно и сбывал, в буквальном смысле, разносил их по домам. Появление более-менее стабильного заработка привело к тому, что Мерфи бросил работу в муниципалитете и целиком отдался изготавлению ножей.

Пытаясь расширить свой бизнес, Мерфи обращался в более крупные компании, стараясь найти там партнеров. И однажды судьба свела его с Джозефом Роменом Гербером (1891-1966 гг.) — вла-



Основные боевые ножи США времен Второй мировой и корейской войн



«БОУИ»: ГЕРОИ НЕ УМИРАЮТ

дельцем коммерческой типографии и рекламного агентства, которому понравились не столько сами ножи Мерфи, сколько их отпускная цена и готовность мастера к сотрудничеству. Гербер же мечтал о более широких продажах таких ножей — под собственным именем — в модных ножевых магазинах по всей стране. Ведь все, что для этого было нужно — немного ажиотажа, немного рекламы, немного ловкости при продаже — у Гербера уже было. Оставалось к высокому качеству ножей Мерфи добавить необходимое их количество и создать привлекательный образ...

...Партнеры заключили сделку.

Мерфи изготавливал ножи с логотипом Gerber по цене, которая составляла символический один доллар и обещание прибыли в конце каждого года. Лишним будет говорить, что «прибыли» Мерфи так и не дождался, что сподвигло его на повышение отпускной цены до 1,25-, а затем и до 2,5 долларов за нож, и отказ от кабальных условий, навязанных ему Джозефом Гербером.

Освободившись к началу Второй мировой войны от сотрудничества с фирмой Gerber, Мерфи перестал делать «гражданские» разделочные ножи и перешел на изготовление боевых ножей, став одним из первых американских ножевщиков, кто перестроился на военное производство.

С декабря 1941 года Мерфи целиком посвятил себя выпуску боевых ножей для военных нужд. Его первой моделью стал нож под названием Murphy Combat Jr.

Послевоенный этап эволюции ножа «Боуи» оказался не менее интересным, чем все предшествующие годы с момента его появления. К окончанию Второй мировой войны ножи «боуи» заняли свое почетное место в системе вооружений американской армии и военно-морского флота. Во время корейской кампании в большинстве случаев пользовались ножами Второй мировой войны, хранившимися на складах.

Все изменил Вьетнам!

Когда в начале 1960-х годов во Вьетнам пришли американские войска, никто не мог предположить, что эта война продлится долгих 18 лет. Первыми военнослужащими, которых правительство США направило во Вьетнам, были так называемые военные советники, состоявшие преимущественно из специалистов по ведению диверсионно-разведывательной работы. Со временем на базе этих групп начали формироваться подразделения спецназа, которые нуждались в различном специальном снаряжении, в которое, естественно, должны были входить боевые мачете и ножи. А, учитывая тот факт, что в американской армии уже стало традицией самостоятельного выбора и приобретения боевых ножей за собственный счет, эта тенденция была характерна и для Вьетнама.



Модель Murphy Combat Junior



Благодаря прочной и гигиеничной алюминиевой рукояти анатомической формы, ножи Murphy Combat были удобны в обращении

(«Junior»). Сделав примерно 200 экземпляров, он переключился на изготовление боевых ножей, на рукоятия которых красовалась маркировка: Murphy Combat. Всего было выпущено более 90 тыс. ножей, которые пользовались неплохим спросом у военных, поскольку, благодаря прочной и гигиеничной алюминиевой рукояти анатомической формы были удобны в обращении и обладали прочным и надежным клинком типа «боуи».

После войны Мерфи вновь занялся производством «гражданских» ножей под собственным брендом — J.&R. Murphy, а большую часть заработанных средств тратил на судебный процесс с Джозефом Гербером, что в конечном итоге, в 1954 году, привело к банкротству предприятия Мерфи. Но права на свои ножи Дэвид Мерфи все-таки отстоял!

Gerber

Потеряв своего основного поставщика — Дэвида Мерфи, Джозеф Гербер на время войны вышел из ножевого бизнеса, но в 1945 году вернулся. Вместе со своим старшим сыном — Френсисом «Хемом», Гербер арендовал помещение над цехом компании Oregon Wood Products Co. в Портленде, которая изготавливала футляры для послевоенных разделочных ножей Gerber.

Старший сын, став президентом компании, выбрал для продаваемых



«Большая» и «малая» модификации Murphy Combat

моделей «кричащие» названия: Excalibur, Balmung, Joyeuse, Miming, Durandal, Ron, Snickersnee, Flamborge, Curtana, Morglay, Trident, Siegfried и другие, составлявшие серию Legendary Blades.

Младший сын, Пит, разъезжал на своем старом Ford-A по автомастерским и скапал ненужные автомобильные головки и поршни, которые затем переплавлялись в тигельной печи и отливались в формы рукоятей. Послевоенные клинки Gerber до 1948 года изготавливались путем переделки из ножей приводной ножовки, которым путем термообработки придавалась твердость до 62 единиц по шкале «С» Роквелла.

В это время, как и в довоенный период, компания Gerber в основном занималась изготовлением разделочных мясницких ножей, а продавцами этих ножей выступали небольшие городские ювелирные магазины и магазины одежды, которые настаивали на закупке качественных ножей в ножах для продажи их охотникам-спортсменам.

Учитывая такую тенденцию, Хем Гербер предложил новую модель, которую он назвал A.&F. Hunter. Клинок новой модели представлял собой лишь слегка модифицированный вариант малого разделочного ножа, но рукоять была совершенно новаторской для своего времени анатомической конструкции (с оригинальными подпалецевыми выемками), запатентованной в 1945 году инженером Томасом Лембом. Эта модель позволила компании Gerber добиться существенного успеха на ножевом рынке. Затем Хем Гербер начал организовывать специализированные магазины оружия и спортивных товаров, в которых продавалась вся линейка ножей Gerber, а для расширения ассортимента охотничих ножей была разработана новая модель — Fisherman.

Компания Gerber занималась не только тем, что организовывала дилерскую сеть на всей территории США, но и актив-

но применяла при изготовлении своих ножей новые технологии: бакелитовые рукояти вместо дефицитного алюминия, хромирование клинков, точное литье и др.

Однако по-настоящему революционная модель компании Gerber появилась с началом войны во Вьетнаме. И был это не мяснищий или разделочный нож в традиционном стиле «боуи», а кинжал, получивший название Mark II!

Разработчиком этого кинжала являлся капитан армии США в отставке Бад Хользман (Bud Holzman). Несмотря на официальную «легенду» согласно которой за основу кинжала был взят римский меч «Гладиус», нельзя не отметить что, по сути, Mark II вобрал в себя очень многое от не менее популярного кинжала «Фейрбейна-Сайкса» F-S. Однако клинок имел весьма своеобразную форму и значительно отличался от клинка легендарного предшественника. У острия имелось ромбовидное расширение, которое плавно переходило в прямой кинжалный клинок, а наиболее значимым



Разделочные ножи Gerber, выпускаемые фирмой после окончания Второй мировой войны с алюминиевыми и пластиковыми рукоятями



Боевой нож Murphy Combat с оригинальными ножами



Один из самых ранних образцов Gerber Mark II

отличием кинжала Mark II впоследствии стало появление серрейтора на клинках, что стало важной частью новой маркетинговой политики кампании Gerber.

Это было обусловлено тем, что, во-первых, нередко поступали запросы со стороны владельцев о снабжении

кинжала серрейтором. А во-вторых, участившиеся в начале 70-х годов антивоенные настроения в США американцев привели к тому, что из американских военных во Вьетнаме сделали образ «солдат-убийц» составляющей частью которых непременно был Gerber Mark II.

В этот момент было принято отказаться от сугубо «боевого» назначения кинжала. С появлением серрейтора, на клинках Mark II, он стал позиционироваться как «нож выживания», таким образом, обновленный кинжал стал поступать во Вьетнам, и обрел свой окончательный облик.

Клиники кинжалов времен вьетнамской кампании изготавливались из стали марки L6.

Несмотря на свою легендарность, Mark II имеет серьезные эргономичные недостатки, и также как и свой концептуальный предшественник F-S имеет неудобную гарду, таким образом можно легко травмировать большой палец при мощном колющемся ударе. Помимо всего прочего, клинок подобного строения имеет низкие показатели при нанесении режущих ударов, хотя в какой-то мере это компенсируется наличием серрейтора на лезвии.

Среди достоинств кинжала — чрезвычайная прочность и гигиеничность алюминиевой рукояти, и достаточно толстого клинка. Все это возможно позволяет рассматривать Mark II как прочный боевой кинжал, с удовлетворительными показателями.

Таким образом, американские военнослужащие во Вьетнаме сталкивались опять с той же проблемой, которая была характерна для начальных периодов обеих мировых войн: основные модели боевых ножей предлагались преимущественно с узкими «стилетообразными» клинками, предназначенными для нанесения, в первую очередь, колющих ударов, а уж затем режущих, для чего имелась одна либо двухсторонняя заточка лезвия.

Поэтому многие американские солдаты во Вьетнаме пользовались не только «герберовским» Mark II, но и моделями других фирм (не только серийного

производства, но и ручной работы), среди которых нередко были и ножи с клинками «боуи», которые неплохо себя зарекомендовали в годы Второй мировой войны на тихоокеанском ТВД и по факту являлись гораздо более функциональными, чем кинжалы.

Особое место в этом ряду занимали ножи Рэндэлла.

Randall Made Knives

История превращения человека, занимавшегося выращиванием цитрусовых, в ножевого мастера с мировым именем, достаточно прозаична. Как обычно и бывает, все решил его величество случай, который свел однажды никому не известного плантатора по имени Уолтер Дуэн Рэндэлл («Бо» Рэндэлл) с достаточно именитым в свое время американским ножовщиком Уильямом Скейджелом.

Пораженный качеством и функциональностью ножей, которые изготавливал Скейджел, Рэндэлл вначале стал коллекционировать его ножи, а затем решил попробовать изготавливать их собственными руками. Вскоре у него появилась своя мастерская, а спустя пять лет, цель, трансформировавшись через хобби, превратилась в дело всей жизни.

Сбыт своих ножей Рэндэлл осуществлялся через магазин одежды, который принадлежал его тестю в Орландо.

Следует отметить, что таким способом промышляли тысячи кузнецов и ножовщиков в США, но успеха и моровой известности добились единицы... Здесь опять не обошлось без случая, без некоего «спускового крючка», о котором «Бо» Рэндэлл и написал в своих мемуарах:

«Будучи любителем отдыха на открытом воздухе, я лично получал удовольствие от создания простых, но очень функциональных ножей. Развивающийся бизнес нескольких друзей и любителей туризма достиг уровня больших магазинов спортивных товаров (...). Все это время я управлял семейными плантациями цитрусовых и продолжал думать, что мои ножи ручной работы — это хобби.

Затем началась Вторая мировая война. Как-то молодой моряк попросил меня сделать ему нож для использования в



Самодельные боевые ножи в стиле «боуи» времен Второй мировой войны: с цельной бакелитовой и наборной «пластмассово-алюминиевой» рукоятями

Разделочный нож Gerber с рукоятью новаторской для своего времени анатомической конструкции (с оригинальными подпалцевыми выемками) Томаса Лемба



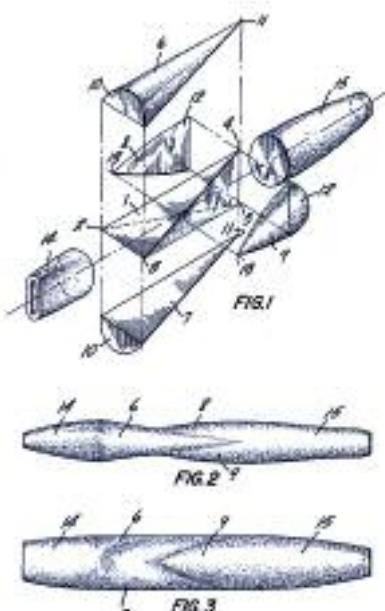


Рисунок из одного из послевоенных патентов Томаса Лемба на оригинальную рукоять

бою один на один. Когда его друзья увидели нож, они сделали заказы, потом их друзья сделали заказы, и мои ножи стали использоваться в военных целях, один репортер написал историю и...

И разразился сущий ад. Вдруг неожиданно мы оказались в ножевом бизнесе, конверты, адресованные просто «Ножовщику, Орландо, Флорида», почта доставляла к моей двери.

Я построил полностью оснащенную мастерскую и впервые пригласил подмастерьев. Учитывая такой уровень спроса, велико было искушение начать применять методы массового производства. Но теперь, больше, чем когда-либо, я хотел, чтобы марка Randall Made означала качество и надежность, так как военнослужащие мне рассказывали, насколько они полагались на мой нож.

Один из них написал мне: «В ближнем бою это ужасающее оружие. Быстрым движением (твоего ножа) можно практически срезать голову человека... Я даже использовал этот нож, чтобы открывать консервы, рубить дерево, свежевать буйволов... и он остался острым. Мне за него предлагали самые разные вещи, но я ни за что с ним не расстанусь».

С того времени ножи Randall Made повсеместно использовались солдатами и морскими пехотинцами, летчиками и моряками, генералами и пехотинцами. Среди наших клиентов также были астронавты, агенты правительства, знаменитости, государственные деятели и члены королевских семей...».

Ножи Randall Made Knives периода Второй мировой войны — Model 1 (All Purpose Fighter) и Model 2 (Fighting Stiletto) — стали одними из самых популярных боевых ножей с клинками типа «боуи».

После войны количество заказов существенно уменьшилось, и компания Рэнделла переживала не лучшие времена.

В начале 60-х годов начавший во Вьетнаме вооруженный конфликт начал постепенно провоцировать и рост заказов, при этом поначалу спросом пользовались, прежде всего, классические ножи Второй мировой войны, такие, как модель 1 универсального боевого ножа (All-purpose Fighting Knife), модель 2 боевого стилета (Fighting stiletto) и разработанные для BMC модели Attack-14 и Airmen-15, но глава фирмы, Уолтер Рэнделл, отказался от изготовления этих моделей, видимо, предполагая невысокий спрос на них в мирное время.

Однако, когда в середине 1965 года конфликт превратился в полномасштабную войну, и тысячи американских солдат были посланы во Вьетнам, это вызвало целую лавину заказов. Причем существенно вырос спрос на клинки Randall из нержавеющей стали, что объяснялось влажным и жарким тропическим климатом Юго-Восточной Азии, в котором ножи из углеродистой стали быстро ржавели. Материал для рукоятей также претерпел изменения: вместо прессованной кожи стали пользоваться популярностью новые синтетические материалы, такие, как термопластик Tenite и композит Micarta.

Чтобы справиться с потоком заказов, компания «Бо» Рэнделла пошла на субподряд и для моделей 14 и 15 клинки выписывались из германского города Золинген, где они изготавливались методом штамповки и затем доводились в Орландо наряду со сборкой ножей и их окончательной полировкой (эти ножи можно было узнать по штампу «Randall Made Solingen» на клинке). За счет такого разделения труда, американцы могли снабжать своих солдат во Вьетнаме ножами через шесть недель после поступления заказа, тогда как изготовленный ручным способом «рэнделловский» нож приходилось обычно ждать больше года. Кроме того, благодаря штампованному клинку, цена на ножи снизилась, что несколько компенсировало потребителю «обман».

В январе 1963 года Уолтер Рэнделл получил письмо из Вьетнама, автором которого был капитан медицинской службы армии США Джордж В. Ингрэм (Medical Corps U.S. Army), который в то время нес службу в 94-й медицинской части в качестве члена экипажа военно-транспортного вертолета CH-21C.



Различные модификации кинжала Gerber Mark II

В своем письме он очень подробно описал Рэнделлу, что необходимо боевому летчику, если его самолет или вертолет вдруг сделает вынужденную посадку в джунглях. Сначала ему необходимо выбраться из кабины, затем построить убежище, найти воду, при необходимости выстоять в ближнем бою с солдатами противника и, наконец, давать сигналы поисковым самолетам.

После тщательного изучения каталога ножей Рэнделла, Ингрэм пришел к выводу, что, по его мнению, лучше всего для выполнения этих задач подходит коренным образом модифицированная модель 14. Речь шла о следующих изменениях:

1. Обух клинка должен иметь пилу, чтобы можно было разрезать алюминиевую обшивку или кабину самолета из органического стекла.

2. Крестовина должна образовывать D-образную дугу, которую в ближнем бою можно использовать как кастет. Рукоять необходимо изготавливать в виде плотно завинчивающейся со стороны навершия полой трубы, где можно было бы хранить различные предметы для выживания: спички, таблетки для обеззараживания воды и медикаменты. Почему Ингрэм хотел объединить все эти свойства в одном ноже, он описал в своем письме Рэнделлу:

«Падение самолета — дело нескольких секунд, поэтому в таких случаях ни у кого нет времени искать снаряжение для выживания, консервы неприкосновенного запаса, оружие и т.д. Если самолет уже горит и бак для горючего каждую секунду может взорваться, то в голову приходит только одна мысль: «Быстрее выбраться!».

Таким образом, Ингрэм справедливо считал, что, имея под рукой подхо-

Нож Randall Model 1 (All Purpose Fighter)





Первый в своем роде нож выживания с полой рукоятью — Randall Model 18

дящий инструмент, можно помочь члену экипажа, туловище которого застряло в кабине, разбив ее, распилив стенку борта самолета или перерезав ремни. С помощью нового универсального ножа можно было бы сразу решить все эти проблемы. Для наглядности Ингрэхэм приложил к письму сделанный от руки чертеж описанного им ножа.

Рэндэлл в течение недели обдумывал предложения капитана, и еще через полторы недели были изготовлены три прототипа нового ножа. Два из них предназначались капитану Ингрэхэму для испытания, а один оставался в мастерской в качестве образца. Рэндэлл послал ножи во Вьетнам и дал при этом следующие пояснения: пила успешно прошла испытания во время разрезания металлического ведра для мусора. Винтовое соединение на конце рукояти сделать не удалось, так как в мастерской не было приспособления для нарезания резьбы, поэтому пришлось искать подходящую для этого крышку. В конце концов, Рэндэллу удалось найти пластиковый колпачок от ножки садового стула. Чтобы колпачок не соскальзывал, его необходимо было закрепить на металлической рукоятке с помощью клейкой ленты. Возникла также необходимость в обмотке рукояти, чтобы предотвратить ее скольжение в руке из-за слишком гладкой поверхности. Надежными ножами для ношения ножа могли быть уже зарекомендовавшие себя ножны с точильным бруском моделей 14 и 15.

Ингрэхэм был в большом восторге от нового ножа. Вскоре после этого Рэндэлл включил этот нож в свой каталог в качестве серийной модели 18 Attack/Survival. Наряду с моделями 14 и 15, она стала одной из самых популярных моделей Randall Made во Вьетнаме, пользовавшейся большим спросом.

Спустя несколько лет Рэндэлл все же изготовил нож с завинчивающейся латунной крышкой-навершием.

Легендарные «рэндэлловские» ножи времен вьетнамской войны по сей день практически не изменились.

Special Operations Group

Менее масштабная, чем Вторая мировая, вьетнамская кампания, тем не менее, отличалась тем, что заметный размах приобрела партизанская война. Вьетнамские партизаны оказались на редкость изобретательными: многоуровневые тоннели, смертельные ловушки, виртуозно замаскированные «волчьи» ямы, мины, бесшумное оружие (ножи, арбалеты) и другие «сюрпризы» для американских войск требовали от последних симметричного ответа.

Поскольку многочисленные обстрелы и бомбардировки не приносили желаемого результата, американцам, в конце концов, пришлось самим лезть под землю, для чего набирались Tunnel rats («туннельные крысы») — невысокие, худые, отчаянные парни, готовые с одним пистолетом лезть в неизвестность, в которой их поджидали не дающая вздохнуть теснота, темнота, мины, ловушки, ядовитые змеи, скорпионы и, после всего этого, если повезет, — злые партизаны.

Опасность подстерегала американских военных не только под землей, но и на поверхности. Поэтому американское командование было вынуждено создавать многочисленные специальные подразделения, обладающие навыками контрпартизанской борьбы и проведения карательных акций.

Так, в 1964 году была основана MACV/SOG (Military Assistant Command Vietnam/Studies and Observation Group — «Оперативная группа поддержки воору-



«Набор для выживания» американских военных летчиков времен Второй мировой войны состоял из пистолета Colt M1911 и ножа Randall Model 1

женных сил во Вьетнаме/группа аналитической разведки), которая состояла из военнослужащих всех четырех видов вооруженных сил, включая военно-морские диверсионные подразделения и боевые пловцы (Navy SEAL), военно-морскую разведку (Marine Force Recon), специально обученных пилотов 90-й эскадрильи спецопераций BBC (90th Special Operation Wing) и армейские спецподразделения (Special Forces), известных также под названием «зеленые береты», контингент которых был наибольшим.

В тесном сотрудничестве с ЦРУ группы MACV/SOG проводили секретные операции на территории всей Юго-Восточной Азии. Кроме этого, они довольно тесно сотрудничали с вьетнамской специальной службой анализа боевых действий (Special Exploitation Service — SES). Их целью было раскрытие возможных актов саботажа, добыча информации и выполнение других секретных поручений. В лучшие времена групп MACV/SOG их состав насчитывал около 2000 американских и свыше 8000 вьетнамских военнослужащих, в задачи которых входило:

— проведение операций по переходу границы с целью добычи информа-



Официальный нож 5-го спец. подразделения SOG

Современные интерпретации боевого ножа SOG — Seal и Elite



ции и ведение боевых действий на территории Камбоджи, Лаоса и Северного Вьетнама;

— сбор информации через военнопленных и проведение возможных спасательных операций;

— экстренная эвакуация экипажей сбитых самолетов;

— обучение и заброска агентов в Северный Вьетнам и контроль над ними, а также оказание помощи в образовании отрядов сопротивления;

— препятствование ведению психологической войны со стороны противника, а также использование собственных секретных передатчиков на территории Северного Вьетнама;

— похищение или ликвидация членов высшего командного состава противника;

— поиск и доставка пропавших секретных документов или вооружения с территории, занятой противником;

— тайное размещение бракованных гранат и других боеприпасов на складах вооружения противника.

Такие специфические боевые задачи, которые ставились перед этими спецподразделениями, предполагал и специальный порядок их вооружения и осна-

щения: вся экипировка SOG была произведена не американскими фирмами. Это было, например, шведское, бельгийское и даже советское огнестрельное оружие. В том случае, если отряд терпел неудачу, министерство обороны США отрицало бы всякую связь с ним. Если не удавалось найти подходящее снаряжение, оно проектировалось на месте, а производство заказывалось на японских предприятиях. Таким образом, появились на свет специальные виды мачете и ножей.

«Свежее дыхание» в вопрос разработки перспективного боевого ножа внес Конрад Бейкер, назначенный в 1963 г. заместителем руководителя «Подразделения поддержки повстанческих боевых действий» (CISO — Counter-Insurgency Support Office), которое собственно и занималось техническим обеспечением подразделений SOG. До этого Бейкер служил в Японии и Корее, в штаб-квартире 34-й полковой боевой группы (RCT — Regimental Combat Team) и более 16 лет прослужил в инженерных войсках (Army Engineer Corps).

Ножи и мачете были первыми предметами, которые срочно понадобились для ведения боевых действий в джунглях. ЦРУ сразу же обеспечило доставку ножей, изготовленных в Европе и на Дальнем Востоке. Надо сказать, практически все военнослужащие спецподразделений были недовольны этим оружием, поскольку каждый из них имел свое собственное представление об оптимальной конструкции боевого ножа. Однако поступавшие предложения в итоге не дали общего представления о том, каким же должен быть унифицированный боевой нож. Таким образом, Бейкер получил заказ на создание, по возможности, практического режущего инструмента, который пришелся бы по душе большинству командос.

В качестве образца для рукояти Бейкер выбрал охотничий нож 20-х годов фирмы Marbles Gladstone. По его мнению, рукоять, выполненная из прессованных и про克莱енных кожаных колец, была идеальной для нового ножа, который необходимо было сконструировать для SOG. На разработку рукояти Бейкер потратил много времени, надеясь, что в опасных ситуациях, возникающих в ходе боевых действий, и в самых неблагоприятных условиях она не будет повреждена и верно послужит своему владельцу.

Прототипы ножа, получившего название SOG Recon (Recon — сокращение от слова reconnaissance, что в переводе означает «разведка») проходили испытания на о. Окинава в условиях, приближенных к боевым. Рукоять уже имела окончательную форму с овальным сечением и выемками сбоку для пальцев, что было идеальным для анатомической конфигурации ладони. Особое внимание Бейкер уделил первой выемке, чтобы указательный палец, располагаясь непосредственно

под крестовиной, мог максимально контролировать положение клинка. У крестовины Бейкер сохранил традиционную форму, имеющую выступы с обеих сторон, что, по его мнению, полностью защищало руку. Крестовина, как и навершие, изготавливались из латуни, стали или алюминия, причем ножи с алюминиевыми навершиями и крестовинами приобретались военнослужащими не официальным, а частным путем.

Кроме максимальной защиты кисти, крестовина должна была служить подмогой во время требующего большой затраты сил вращения клинка или вытаскивания его из тела жертвы или какого-либо предмета. Благодаря тому, что клинок имел незаточенную пяту перед крестовиной, пользователь могхватить крестовину указательным пальцем и, таким образом, обеспечить дополнительную фиксацию ножа в руке.

Чтобы проверить эффективность конструкции своего ножа, Бейкер провел ряд испытаний на местной скотобойне путем нанесения многочисленных ножевых ударов по тушам свиней. Если клинок проникал глубоко в грудь или в область позвоночника, вытащить его, как правило, было довольно сложно, но при помощи довольно удачной конструкции клинка и крестовины эта проблема легко решалась.

Подпальцевые выемки на рукояти препятствовали скольжению ножа в руке в том случае, если рукоять покрывалась кровью или потом. Исходя из сбалансированности и устойчивости ножа, разработчик особое внимание уделял прочному, массивному клинку, выполненному в стиле «боуи».

Бейкер предпочитал, чтобы верхняя часть клинка была заточена только по изгибу, хотя обовоюстрые клинки было легче извлекать из тела. Острие клинка, опущенное немного вниз по отношению к оси рукояти, обеспечивало более глу-



Страница из каталога компании Marbles, ножи которой вдохновили Конрада Бейкера на создание SOG Recon



Южновьетнамский солдат избивает крестьянина рукояткой боевого ножа SOG, выпытывая информацию

бокое проникновение при минимальном усилии.

Семидюймовый клинок (178 мм) был сугубо боевым клинком с глубоким проникновением, но в результате удара таким ножом травма была меньше. Шестидюймовый клинок (152 мм) имел более универсальный строй, отличался менее глубоким проникновением, но наносил более тяжелые травмы. Семидюймовый нож Recon выдавался лазутчикам и разведчикам SOG, которым нередко приходилось принимать участие в многочисленных ближних боях за линией фронта, поэтому дополнительный сантиметр длины клинка не был лишним.

Разрешение на использование разработанного проекта и ножей, прошедшего испытание, было дано 5-му спецподразделению SOG. 6 июня 1964 года Бэйкер передал рисунки проектов ножей различным японским фирмам-изготовителям холодного оружия для изготовления соответствующих прототипов. Но вскоре CISO отозвало заказ, переданный японской фирме Japan Sword из-за низкого качества стали, из которой производились ножи. Выбор пал на сплав марки SKS-3 – хромомолибденовую сталь, которая после двойной закалки имела твердость 55–57 HRC.

Японская фирма Yogi Shokai получила заказ на изготовление свыше 1300 ножей Recon с вороненым клинком, ножнами и точильным бруском. Всего в Японии было изготовлено 1308 ножей, включая экземпляры с полированым клинком. В октябре последовал заказ на изготовление 1200 семидюймовых ножей с черными ножнами. Многие из этих ножей были позднее хромированы как юбилейные ножи и покрыты гравюрой. Одна из этих моделей является гордостью Бэйкера.

В марте 1967 года поступил дополнительный заказ. На этот раз ножи для лучшего контроля должны были иметь серийный порядковый номер от 1 до 3700. Кроме обычных маркировок, на эти ножи наносился серийный номер, вытравленный на правой стороне полосы клинка.

В 1967 году группа военнослужащих

5-го спецподразделения обратилось к CISO с просьбой поддержать их в желании иметь на 1700 шестидюймовых юбилейных ножах «боуи», которые они намеревались приобрести, специально вытравленный на обухе клинка знак их подразделения и надпись: «5-е спецподразделение – Вьетнам». CISO заверило их в своей поддержке, а Бэйкер разработал конструкцию ножа со слегка измененной формой клинка, и в январе 1968 года такие ножи были изготовлены.

Но, пожалуй, самый необычный нож CISO был поставлен Военно-морскому консультативному управлению SOG (Naval Advisory Detachment, сокращенно NAD) в Дананге. Обоюдоострый клинок с волнистой заточкой на обухе имел проходящий сквозь рукоять хвостовик толщиной $1\frac{1}{4}$ дюйма (ок. 6,4 мм). В качестве материала для клинка была выбрана самая лучшая из доступных в то время нержавеющая сталь. Было поставлено 39 ножей без опознавательных знаков, снабженных коричневыми ножнами, точильным бруском и круглым напильником. В середине 1964 года один нож из этой партии был передан в CISO, остальные 38 с обозначениями «нож, страна-изготовитель, SCUBA/DEMO, $7\frac{1}{4}$ дюймов» были доставлены в NAD. 36 ножей позднее в результате боевых действий были потеряны и списаны. Последующие 50 ножей шестидюймовой версии «боуи» в 1972 году поступили в Объединенный центр эвакуации раненых (Joint Casualty Resolution Centre) в Таиланде. Если сравнить друг с другом различные ножи CISO, можно легко определить, что они были изготовлены в различных мастерских, о чем свидетельствуют небольшие различия в способе заточки, форме крестовины и т.д.

Но эти незначительные изменения в конструкциях ножей не были достаточной причиной для того, чтобы отказаться от их поставок. Единственным исключением была некачественная сталь. CISO, делая заказ тем или иным фирмам, не включало в него металлургическое тестирование клинков, поэтому большое значение придавало испыта-

нию клинков на их гибкость и твердость стали. При этом CISO полностью доверяло японским фирмам-изготовителям, осуществлявшим контроль качества, а также донесениям тех, кто применял ножи на практике в джунглях.

Наряду с перечисленными выше ножами Конрад Бэйкер создал также целый ряд мачете, к которым принадлежит ставший знаменитым «Банановый мачете».

В одном из подразделений SOG служил некто Спенсер Фрейзер, который еще в бытность свою бойскаутом увлекался всевозможными ножами и топорами. После того как война завершилась и группа SOG была расформирована, идея производства высококлассного оружия осталась. Через полтора десятка лет после войны Спенсером Фрейзером (который к тому времени закончил университет в Лос-Анджелесе по специальности «математика» и проработал в отделе исследований авиакосмической корпорации) была основана ножевая фирма под названием SOG Specialty Knives & Tools, с тем, чтобы выйти на рынок с эксклюзивным товаром – боевыми ножами высокого качества, в точности копирующими знаменитый нож SOG Recon Bowie, использовавшийся спецназовцами SOG.

Первоначально Спенсер обратился в компанию Randall Knives, которая занималась производством боевых «боуи» – вида ножей, к которому как раз и принадлежал нож SOG Recon. Специалисты фирмы назвали срок, необходимый для запуска новой модели в производство – три года. Для Фрейзера это было слишком долго. И тогда он отправился в Японию, на «родину» своего ножа. И там, после долгих поисков, встретился с потомком мастера, занимавшегося изготовлением этих замечательных клинков. Можно назвать это чудом, а можно – результатом огромного желания и упорства. Именно тогда было положено начало компании SOG, созданной для изготовления одной-единственной модели ножа.

Однако Конрад Бэйкер при этом никогда не упоминался как конструктор ножа SOG Recon.

Клинок

Современный нож модели SCUBA/DEMO: практически идеальный набор для выживания в условиях дикой природы



С ПЫЛУ-ЖАРУ

Марина САВЧЕНКО,
иллюстрации предоставлены автором



Как реагируют на заказы потребителей ведущие украинские мастера и что нового предлагают они рынку? — на этот и ряд других вопросов ответил нам украинский мастер Олея Лесючевский (мастерская — Кульбіда & Лесючевский).

Наша мастерская отнюдь не получала в этом году массовых заказов. Среди выполненных заказов — максимум до десяти единиц ножей «НР» (нож разведчика) и модели ножа «Турист». Интерес к этим ножам обусловлен их техническими характеристиками. А вот интерес к мозаичному дамаску, эксклюзивным художественным клинкам практически отсутствует. В настящее время стали более популярными модели ножей практические, без особых излишеств в оформлении рукояти, болстера и навершия, и обязательно — с возможно меньшими затратами времени и материалов по уходу. Радует, правда, что по-прежнему основными клиентами были и остаются заядлые охотники и рыболовы, коллекционеры и ценители мастерства изготовления клинков.

Что же качается возможных позитивных новостей, то, мы, конечно же, не почиваем на лаврах в ожидании изменений в лучшую сторону, а работаем над созданием положительных возможностей, в том числе и продолжаем экспериментировать со сталью. В настящее время нами закончена работу над серией ножей из стали 110Х18МШД. Из «нержавеек» она считается «потолочной», то есть классической — с максимальным резом. Дальше идут уже специальные стали, инструментальные и порошковые.

Сталь 110Х18МШД — высоколегированная, с электродуговой и электрошлифовой очисткой, с показателями 1,1% углерода и 18% хрома. По классификации 110Х18МШД — подшипниковая сталь

Рынок холодного оружия всегда оставался закрытым, мало ли какие политические или экономические ситуации могли пытаться влиять на работу клиновых мастеров. Но не влияют... Ни распад СССР, ни череда новых президентов Украины, ни смена коалиций, ни всемирный кризис...

Но как бы нам этого не хотелось обратного, сегодня даже в нише спроса на ножи происходят изменения. События в стране привели к тому, что в мастерские обращаются спецподразделения, группы добровольцев, военные и мирные жители в поисках ножей не для охоты или рыбакки, а с вероятными функциями самообороны и нападения.

мартенситного класса. Назначение: кольца, шарики и ролики подшипников высокой твердости для нефтяного оборудования, втулки оси, стержни и другие детали, к которым предъявляются требования высокой прочности и износостойкости, способных работать при температуре до 500°C и выдерживать воздействие умеренных агрессивных сред (морской и речной воды, щелочных растворов, азотной и уксусной кислоты). Купить эту сталь в Украине тяжело, поскольку наша страна ее не производит и не экспортит. Заказывать ее приходится через Россию, долго ждать получения, сталь попадается даже с маркировкой времен СНГ.

Что же касается названия моделей



Нож «Друг» (вверху)

TTX

Длина рукояти, мм	125
Длина клинка, мм	125
Толщина обуха, мм	4
Монтаж рукояти	всадной
Твердость клинка, HRC	58-60
Материал рукояти	Венге
Литье	мельхиор
Материал ножен	кожа
Материал клинка	сталь 110Х18МШД



Нож «Медведь» (внизу)

TTX

Длина рукояти, мм	125
Длина клинка, мм	145
Толщина обуха, мм	4
Монтаж рукояти	всадной
Твердость клинка, HRC	58-60
Материал рукояти	Венге
Литье	мельхиор
Материал ножен	кожа
Материал клинка	сталь 110Х18МШД





**Нож «Косуля» (вверху)
ТТХ**

Длина рукояти, мм	125
Длина клинка, мм	120
Толщина обуха, мм	4
Монтаж рукояти	всадной
Твердость клинка, HRC	58-60
Материал рукояти	Венге
Литье	мельхиор
Материал ножен	кожа
Материал клинка	сталь 110X18МШД

наших ножей, то они обусловлены рисунком на клинке, нанесенным методом лазерной гравировки. А вот модель «Рыбак» наиболее эффективна в работе для рыбаков, отсюда и условное название ножа.

Впервые мы поработали с нержавеющим дамаском. Для обозначения новых композиций производители используют первые буквы от названия Zladinox: ZD – углеродистые композиции низкой и средней степени легирования, ZDI – углеродистые высоколегированные, атмосферостойкие композиции. Первые две цифры в обозначении соответствуют среднему содержанию углерода, вторые две цифры – среднему содержанию легирующих элементов (хрома, молибдена, ванадия и т.п.)

Мы имеем положительный опыт работы и материалом ZDI-1016 производства компании «АиР» – высоколегированной атмосферостойкой композиции со средним содержанием углерода 1,0% и средним содержанием легирующих элементов 16,0%. Нержавеющий дамаск изготавливается с различным количеством слоев (150, 300, 600 и выше), различных поверхностных узоров («крученка», «дикий», «турецкий» и т.д.). Для мастеров металл поставляется в виде шлифованной кованой полосы согласно размерам заказа. Ножи из нержавеющих дамасских сталей 40Х13-Х12Ф1, ZD-1016, 40Х13-40Х10С2М (белый дамаск) отвечают всем повышенным требованиям к ножам из дамасским сталям и не подвержены коррозии. Один из минусов – высокая цена, связанная с трудоемкостью производства. Закалка осуществляется до 58-62 ед. по шкале Роквелла.

В настоящее время на сайте нашей мастерской «Кульбида & Лесочевский» представлены три новинки – модели ножей из нержавеющего дамаска

ZD-1016: «Друг», «Кельт», «Тризуб».

Если останавливаться детальнее на оформлении ножей, то следует отметить, что, например, в ноже «Друг» болстер и навершие имеют гравировку в виде растительного орнамента и барельефное изображение собаки. Клинок выкован из дамасской стали с красивым рисунком слоев. Рукоятка из дерева венге имеет оригинальную форму с удобным хватом, как под правую, так и левую руку. Мы стремимся, чтобы каждая модель нашего изготовления была узнаваема, была практичной.

Самыми востребованными среди изготавливаемой нами гаммы моделей остаются ножи с клинками из порошковой стали M390. Именно они по ТТХ отвечают всем запросам рынка. Сталь M390 используется в хирургических режущих инструментах: скальпелях, пилках, ножах и приборах, принципиально требующих высоких характеристик и свойств. Если сталь M390 используют для изготовления ножа, клинок гарантировано обладает повышенной коррозионной стойкостью, поскольку в составе стали очень высокая концентрация хрома. Нержавеющая сталь Bohler M390 и клинки из нее обладают «сверхвысокой производительностью», превосходной режущей способностью и износостойкостью, что обеспечивается за счет структурой с высокой концентрацией ванадия и карбидов хрома. Уникаль-

**Нож «Кабан» (внизу)
ТТХ**

Длина рукояти, мм	125
Длина клинка, мм	165
Толщина обуха, мм	4
Монтаж рукояти	всадной
Твердость клинка, HRC	58-60
Материал рукояти	Венге
Литье	мельхиор
Материал ножен	кожа
Материал клинка	сталь 110X18МШД





**Нож «Тризуб» (внизу)
ТТХ**

Длина рукояти, мм	125
Длина клинка, мм	135
Толщина обуха, мм	4
Монтаж рукояти	всадной
Твердость клинка, HRC	58-60
Материал рукояти	Венге
Литье	мельхиор
Материал ножен	кожа
Материал клинка –	нержавеющий дамаск ZDI 1016

ный порошковый metallurgический процесс ее производства способствует равномерному распределению карбида в остальных балансирующих химических элементах стали, что делает сталь M390 очень популярной, среди клинковых мастеров.

Хотя ножи из стали M390 на порядок дороже клинков из стали 110X18 МШД, они все равно более востребованы заказчиками. Например, на днях с охоты вернулся человек, который не особенно верил в высокие характеристики по резу нового ножа с клинком из этой стали. Приобрел «на пробу» и сам вызвался провести тест рабочих свойств клинка. В настоящее время все отснятое им «видео» обрабатывается и будет выложено на нашем сайте — этот тест представляет собой разделка туши кабана весом 180 кг одним ножом из

**Нож «Рыбак» (вверху)
ТТХ**

Длина рукояти, мм	125
Длина клинка, мм	165
Толщина обуха, мм	4
Монтаж рукояти	всадной
Твердость клинка, HRC	58-60
Материал рукояти	Венге
Литье	мельхиор
Материал ножен	кожа
Материал клинка	сталь 110X18МШД

порошковой стали M390 и без топора в реальных условиях. Работали ножом по кости, жестко. После охоты, во время застолья проверяли рез клинка на бумаге. По-моему мнению, лучшей рекомендации, чем превосходные результаты такого тестирования и весьма положительное «удивление» заядлого охотника быть не может.

В ближайшее время порадуем ценителей клинков ножами из только что поступивших нам стали X12 МФ для серии цельнометаллических ножей, африканской древесины для рукоятей. Продолжаем работу и с нержавеющим дамаском и другими новыми материалами, ведь наше ремесло обязывает «общаться» с клинком ежедневно: работать и развиваться дальше, и планировать к изготовлению только самое лучшее из возможного...

клинок



Нож «Тризуб»

Нож «Тризуб» имеет широкий клинок с выраженным брюшком, что позволяет активно использовать нож в шкуросъемных и разделочных работах.

Рассматривается как авторская, художественная версия охотничьего ножа коллекционного типа.

Болстер и навершие имеют гравировку в виде растительного орнамента и барельефное изображение тризуба. Клинок выкован из дамасской стали с красивым рисунком слоев. Рукоятка из дерева венге имеет оригинальную форму с удобным хватом, как под правую, так и левую руку.





Сергей ЧЕРНОУС,
фото автора

	ATS-34	154CM
Углерод (C)	1,05	1,05
Хром (Cr)	14	14
Марганец (Mn)	0,4	0,5
Молибден (Mo)	4	4
Кремний (Si)	0,35	0,3



LINDER ATS34 HUNTER — РАДОСТЬ ОХОТНИКА



Прежде всего отметим, что по своей идеологии нож Linder ATS34 Hunter очень близок к рассмотренному нами ранее ножу Handlelight BOHLER M390 Powderit (см. журнал «Клинок» №3 (36), 2010 г.)

Нож Linder ATS34 Hunter производит весьма приятное впечатление. Ухватистая рукоять с небольшими подпальцевыми выемками. Торцы рукояти усилены металлическими деталями (упор в начале рукояти и затыльник с отверстием для темляка сделаны из нержавеющей стали). Между деревом рукояти и металлическими деталями имеется проставка из красного материала (пластик или кожа?) Кроме декоративной функции эта проставка решает также определенные технологические новансы — упрощенная подгонка соприкасающихся деталей из металла и дерева скрывает все неоднородности и защищая дерево от попадания влаги к деталям рукояти.

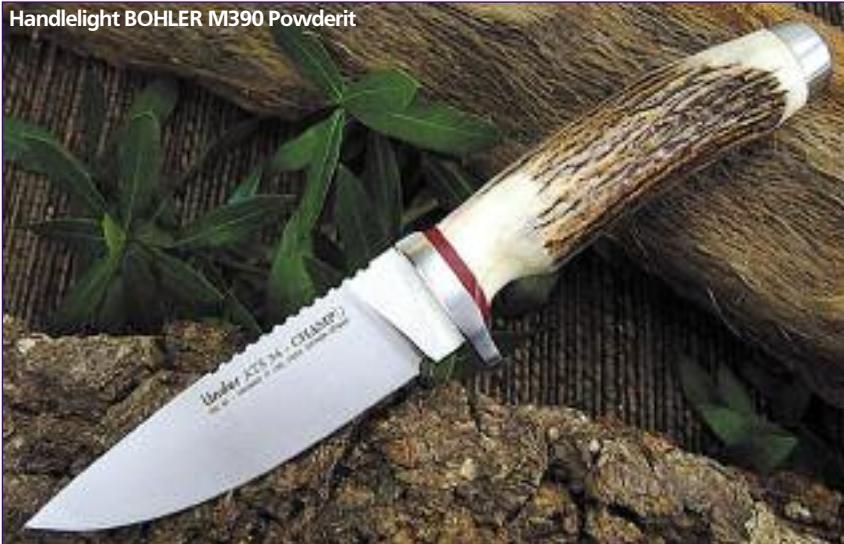
Рукоять ножа имеет невыраженную «яйцеобразную» форму в поперечном сечении, но она неоднородна по всей длине рукояти — и эти небольшие плоскости или выступы делают очень комфо-

ртным удержание ножа. При этом рукоять рассчитана на работу с рукой в перчатке. Полированное дерево (кокоболо) на рукояти очень приятное на ощупь, а его качества обеспечивают хорошую скепку ладони с самой рукоятью. Несмотря на свою ассиметричную форму, рукоять позволяет работать ножом раз-

Каждый из ножей компании Linder — оптимальное соотношение цены и качества, присущее немецким производителям «со стажем». С одной стороны — верность традициям, с другой — широкое использование новейших технологий, использование современных материалов и упорство ножевых дизайнеров, дают, в конечном итоге, свои результаты — на свет появляются исключительно качественные ножи, взятые в руки которые, отчетливо понимаешь тот объем колосального труда, который вложен в данное изделие. Не является исключением и нож Hunter, выполненный из стали ATS34 (артинул согласно каталога Linder 104909).



Handlelight BOHLER M390 Powderit



личными хватами – прямым и обратным. Кроме того, ножом удобно производить различные манипуляции, чему очень хорошо способствуют насечки на обухе клинка, упор между клинком и рукоятью и плоский затыльник рукояти.

Клинок выполнен из стали ATS34. Сталь эта зарекомендовала себя хорошо на ножах различного форм-фактора. У компании Linder есть целая линейка ножей, выполненных из этой стали. Среди них стоит упомянуть модельный ряд ножей Super Edge (все модели 1, 2, 3, 4), Linder CHAMP и некоторые другие.

Сталь ATS-34 – японская нержавеющая инструментальная сталь (производитель компания Hitachi), используемая в различных областях, в том числе и в производстве ножей. Свой путь на ножевой рынок она нашла благодаря тому, что Bob Loveless во время поездки в Японию обратил на нее внимание. В 70-ые годы многие американские частные мастера начали использовать данную сталь в своих работах. Со временем ATS-34 завоевала популярность также и у крупных производителей ножей. Японская ATS-34 – практически полный аналог американской стали 154CM (производитель Crucible Steel), которая в 70-ые годы очень широко использовалась в США для производства ножей. Однако через некоторое время цена на 154CM пошла вверх, и ATS-34 пришла ей на смену.

Эти стали взаимозаменяемы и идентичны (достаточно взглянуть на таблицу). Со временем сталь ATS-34 приобрела известность и за пределами США и стала популярной и у других производителей.

Клинок ножа Linder ATS34 Hunter

имеет спуски от обуха. Такая геометрия клинка в сочетании с материалом, из которого он изготовлен, обеспечивает просто превосходный рез. Линия обуха плавно понижается, формируя острие клинка. Насечки на обухе, расположенные практически до половины клинка делают управление ножом весьма комфортным.

С левой стороны клинка нанесена надпись Linder ATS34 Solingen Germany Inoxydable Rostfrei. Эта надпись свидетельствует о том, что нож сделан в Германии в г. Золинген (последние несколько лет Linder такой надписью маркирует ножи немецкого производства).

Центр тяжести ножа находится в первой половине рукояти, что обеспечивает превосходный баланс. При работе этим ножом приходится прилагать незначительные усилия для его ориентации, тем самым не напрягая руку. В сочетании с ухватистой рукоятью и прекрасным балансом нож имеет очень хорошую управляемость.

При работе с ножом некоторые опасения вызывает относительно тонкий кончик клинка. Кажется, что при попадании на препятствие (например, кость) иглоподобный кончик клинка может сломаться, но это впечатление обманчиво. Опыт работы автора с ножами такого дизайна и форм-фактора от компании Linder демонстрирует, что такого рода опасения напрасны. Естественно, это не относиться к фанатичному желанию пробить таким ножом дверцу автомобиля или сложенные стопкой монеты. Нож рассчитан, в первую очередь, на охотников по мелкой и средней живности. Но и в данном случае от владельца будет требоваться определен-



Linder ATS34 Hunter (104909)

ТТХ

Общая длина ножа, мм	221
Длина рукояти, мм	112
Длина клинка, мм	97
Толщина клинка, мм	5
Ширина клинка, мм	25
Ширина рукояти, мм	28
Толщина рукояти, мм	21
Гарда, мм	37x6
Масса без ножен, г	150
Твердость клинка, HRC	60
Материал рукояти	коболо
Материал ножен	кожа
Материал клинка	сталь ATS34





ная сноровка и осторожность, чтобы не повредить шкуру животного острием клинка. Все же нож не скринер, позволяющий без проблем производить ошкуривание, хотя плавный изгиб режущей кромки в случае необходимости позволит справиться и с этой задачей.

Как это зачастую бывает — ножны оставляют желать лучшего. Это относится не только к компании Linder — такая проблема присуща очень многим производителям — скорее даже и не столько проблема, сколько небольшой нюанс — вот сделали мы нож. Хороший продуманный нож. Все в нем хорошо, а про «одежку» (ножны) не сильно думаем — возьмем наши среднестатистические ножны (которые подходят для большинства наших ножей). Вроде бы и нам не сильно затратно и клиенту вроде бы хорошо. Наверно, так рассуждает производитель, но поверхностное отношение к этому вопросу снижает потребительские качества ножа.

Сказать, что ножны в Linder ATS34 Hunter — «страх и ужас» — нельзя — то было бы несправедливо. Ножны в этом ноже вполне приемлемого качества — как дань традициям — кожаные ножны классического вида для охотничьего ножа. Фактически же ножны представляют собой сложенный пополам кусок толстой кожи коричневого цвета, прошитый и усиленный в устье одной заклепкой. Петля подвеса — также дань традициям. Нож погружается в ножны на две трети своей длины (чуть больше чем на поло-

вину рукояти). Фиксируется достаточно надежно, но ограниченность в вариантах подвеса и отсутствие дополнительной фиксации ножа в ножнах несколько смущают. Вот почему бы не взять чудесные ножны, сконструированные для ножа Super Edge 2 (пластиковая вставка, обтянутая кордурой) и по образцу и подобию не сделать аналогичные ножны для этого ножа? К тому же они бы подошли и для Super Edge 1. Но это все лирика и придиরки. В целом ножны производят вполне приятное впечатление, хотя и с некоторыми ограничениями в вариантах подвеса.

Данный нож можно смело рекомендовать охотникам (как начинающим, так и со стажем). Нож Linder ATS34 Hunter абсолютно спокойно удовлетворит большинству требований, справиться с возлагаемыми на него задачами. Ножны классического вида, строгость линий и подчеркнутая элегантность ножа будут служить хорошим дополнением к костому охотника. Кроме того, нож абсолютно не стыдно достать на привале или использовать при разделе трофеев — внешний вид ножа скажет сам за себя и за своего хозяина, ценителя классических форм и решений.

Понятно, что в этом ноже нет хай-тек решений или явных признаков тактических ножей, что в данном случае и не требуется. По соотношению цена/качество данный нож находится на верхней ступеньке «пьедестала» в негласном соревновании ножей своей группы.



2014 год. СОДЕРЖАНИЕ журнала «КЛИНОК»

Штыковой бой
Ножи на рынке «Петровка»
Немецкий «армейский» нож Victorinox
К истории чешского ножа
Что день грядущий нам готовит...
Бартки, келефы, ножи
Ножи «Frank Beltrame»
За семью замками

«Эзотерика» заточки
Криогенная закалка
Армейский нож
Портрет мастера — Кирилл Димитров,
Болгария
Пакистанский дамаск
Русское оружие — краткий определитель
Устранение неисправностей и повреждений
Техника обработки металла в древней Руси



Наследие Бастера Варенски
Ножи Frank Beltrame
Еще раз про городской «фикс»
Памяти В. Г. Штайфера
Французские ножи Шарлуа
За семью замками
«Найфофилия» как образ жизни

Физическая подготовка разведчика
Армейский нож Smatchet
Портрет мастера — Angelo Scotti, (Италия)
«Охота» без оружия
Русское оружие — краткий определитель
Чекан или клевец?



«Боуи»: герои не умирают
Новинки от Eickhorn
Ножи боевых пловцов Германии
«Африканский» Okapi
За семью замками

«Эзотерика» заточки
Ограниченная серия
Портрет мастера — Mariano Javier Polidoro
(Италия)
Физическая подготовка разведчика



«Боуи»: герои не умирают
Linder — Kentucky «Bowie»
ONTARIO SP1 MARINE COMBAT
Langres — французские ножи
За семью замками

Исповедь любителя
О важности одежки
Buck 110: 50 лет в строю
Портрет мастера — Заметки о мастерах
Выставка «Охота и Рыбалка»



«Боуи»: герои не умирают
Нож Eickhorn S.E.K.-M.
Ножи HOAK
Венгерские ножи
За семью замками
Холодное оружие

Русское оружие — краткий определитель
Еще раз о выборе ножа...
Памяти Мастера — Петро Федоряка
Выставка «Мастер Клинок»
Выставка «Сталкер»



Уважаемый Читатель!
Ранее вышедшие номера (начиная с №2 2003 г.,
есть исключения) можно заказать в Редакции.
Стоимость одного журнала у учетом доставки
по почтой:
— в пределах Украины — от 50,00 грн.
— в пределах России — от 300,00 росс. руб.

Почтовый индекс ж-ла «КЛИНОК»
06540 по каталогу УкрПочты.

Адрес для почты: 03190, Киев-190, а/я 19.
[Http:// www.klinokmag.com.ua](http://www.klinokmag.com.ua)
E-mail: info_zbroya@mail.ru

К моменту выхода этого номера осталось не-
сколько дней до того, как закончиться подписка
на 2015 г. в почтовых отделениях Украины.

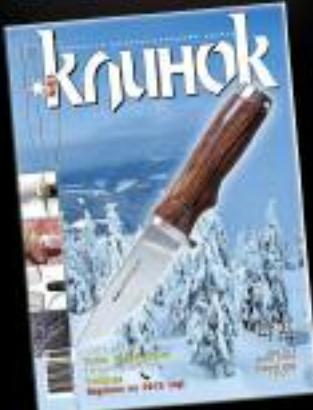
Телефоны:

КиївСтар	+380 98 898 11 21
МТС	+380 50 171 24 77
Лайф	+380 63 038 46 39



Original Version since 2003. Оригинальная версия — с 2003 г.

12 ! лет



★k 2003
★k 2004
★k 2005
★k 2006
★k 2007
★k 2008
★k 2009
★k 2010
★k 2011
★k 2012
★k 2013
★k 2014

КЛИНОК 06540
передплатний індекс

Рекомендована роздрібна ціна
50,00 грн.

★klinok 2015

> ПОДПИСКА



котоpой нет равных
ИНФОРМИРОВАННОСТЬ
ПОДПИСЫВАЙТЕСЬ!
ЧИТАЙТЕ!

ПОДПИСКА НА 2015 ГОД!
ВО ВСЕХ ПОЧТОВЫХ ОТДЕЛЕНИЯХ УКРАИНЫ

On-line
Передплата

www.presa.ua



ПОДПИСКА на 2015 год УЖЕ ИДЕТ !!!