ПРОРЕЗ

ТРЕТИЙ НОМЕР

ЖУРНАЛ ДЛЯ ЦЕНИТЕЛЕЙ НОЖЕЙ

GUNTING – БОЕВЫЕ НОЖНИЦЫ

НОЖ РАЗВЕДЧИКА

АВТОРСКОЕ ОРУЖИЕ

ИСТОРИЯ КИНЖАЛА

НОЖ «В ЗАКОНЕ»— СЕРТИФИКАЦИЯ

www.knifemagazine.ru

Магазин **«БАССЕЛАРД»**
Более 1000 моделей ножей
всегда в продаже!
Работает с 10.00 до 19.00 без выходных
Телефон 187-9205
ВВЦ, павильон 69, отдельный вход
(200 м от скульптуры «Рабочий и колхозница»)

СОДЕРЖАНИЕ

«ПРОРЕЗ»
третий номер

Главный редактор
СЕРГЕЙ АГАФОШИН

Редактор
НАТАЛИЯ НОВИКОВА

Коммерческий директор
ДМИТРИЙ СКУРТ

Фотограф
ИГОРЬ СЕЙЛЬ

Дизайн
НИКОЛАЙ СТРИКОВ

Корректор
ТАТЬЯНА ОВСЯННИКОВА

Распространение
ДМИТРИЙ БУРАНЦЕВ

Свидетельство
о регистрации ПИ № 77-7786
от 09.04.2001 г.

ISSN 0201-7024.

Тираж 22 400 экз.

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

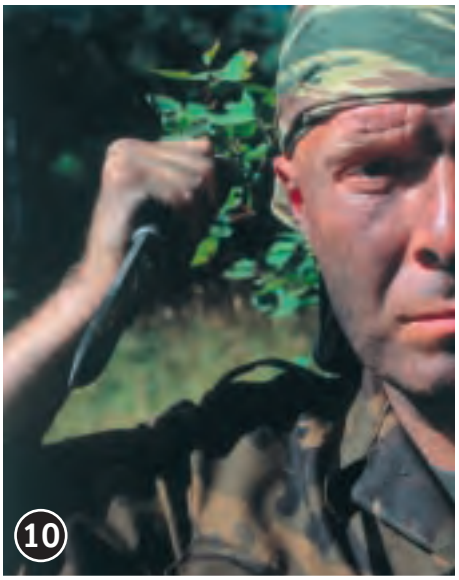
Печать AB VILSPA

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

Адрес редакции:
Москва, проспект Мира, ВВЦ,
пав. 69, офис 203.
Телефон редакции 187-70-49.

Редакция не несет ответственности за содержание рекламных материалов

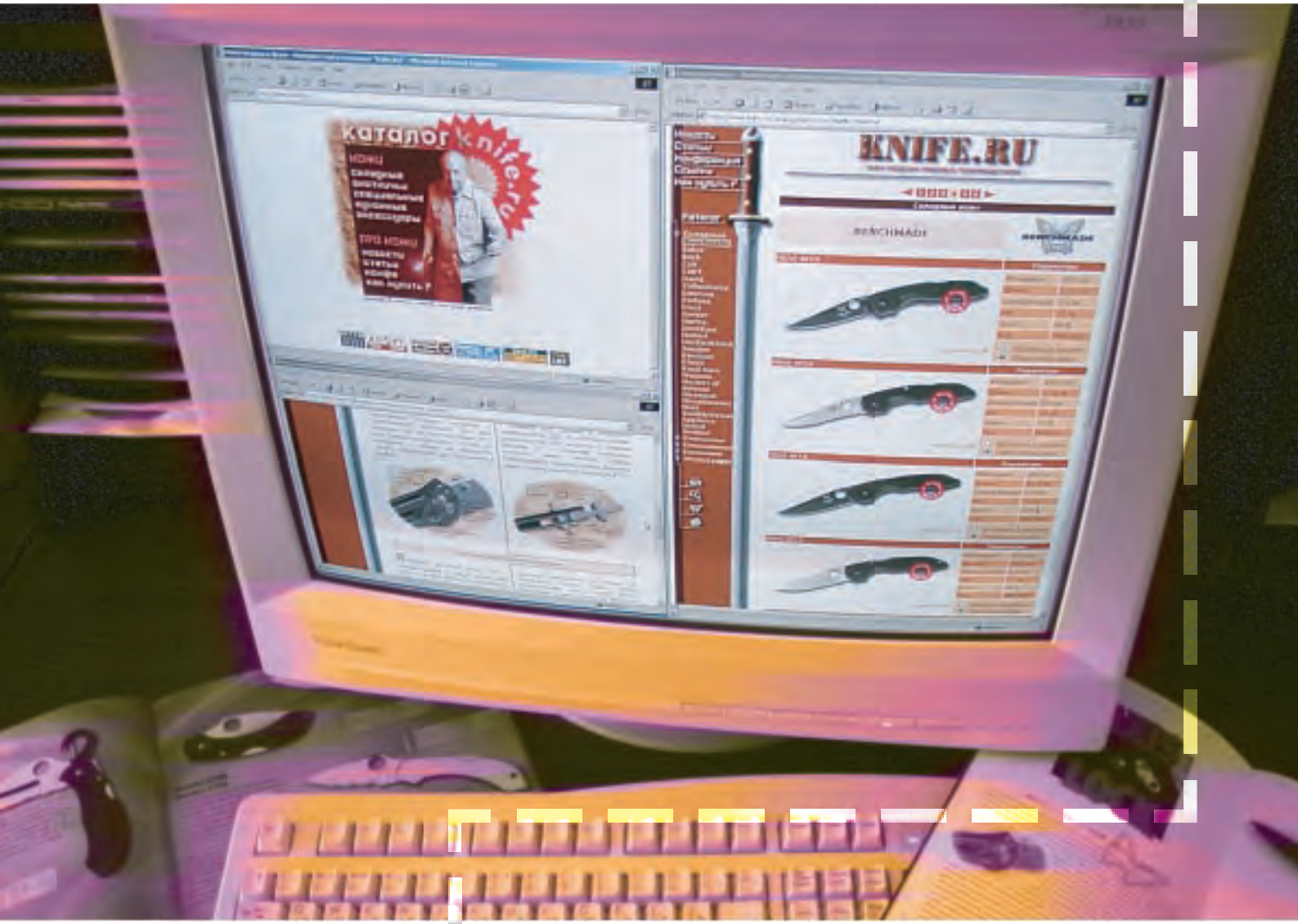
При перепечатке материалов ссылка на журнал обязательна.



8 БА, ЗНАКОМЫЕ ВСЁ ЛИЦА
10 НОЖ РАЗВЕДЧИКА
14 НАСЛЕДИЕ ВИКИНГОВ
20 КЛИНКИ В ИНТЕРНЕТЕ
24 ВАРЯГ ПРОТИВ СЛАВЯНИНА
26 НОЖ — КАК ПРЕДМЕТ ИСКУССТВА
32 ДАМАССКАЯ СТАЛЬ «С НУЛЯ»
38 ТЕСТ. BENCHMADE 720P
40 ИСТОРИЯ КИНЖАЛА
45 СЕРТИФИКАЦИЯ ОРУЖИЯ
50 SPYDERCO GUNTING — БОЕВЫЕ НОЖНИЦЫ
54 ГЕННАДИЙ ПРОКОПЕНКОВ. О НОЖАХ И О СЕБЕ
62 САМООБОРОНА
67 ЛОТЕРЕЯ ДЛЯ ПОДПИСЧИКОВ

The CQD® Mark II Stealth
Tactical Folder
Лучший нож США 2000 г.
Компактный и легкий,
Mark II Stealth Folder
сохранил
все преимущества
своего большого
предшественника.
Сделано в США.
$395
Тел. (095)187-9205
CLOSE
QUARTERS
CQD
DEFENSE

WWW.KNIFE.RU



интернет-магазин **www.knife.ru** существует уже три года, на сайте вы сможете легко купить любой понравившийся вам нож

в размещенных на сайте статьях вы найдете сравнительные характеристики популярных ножей, описание составов сталей, простейшие приемы самозащиты

с самого появления **www.knife.ru** на сайте работает конференция, где вы сможете задать свой вопрос постоянным посетителям

из постоянно обновляемых новостей вы узнаете о дополнениях и изменениях во всех разделах сайта

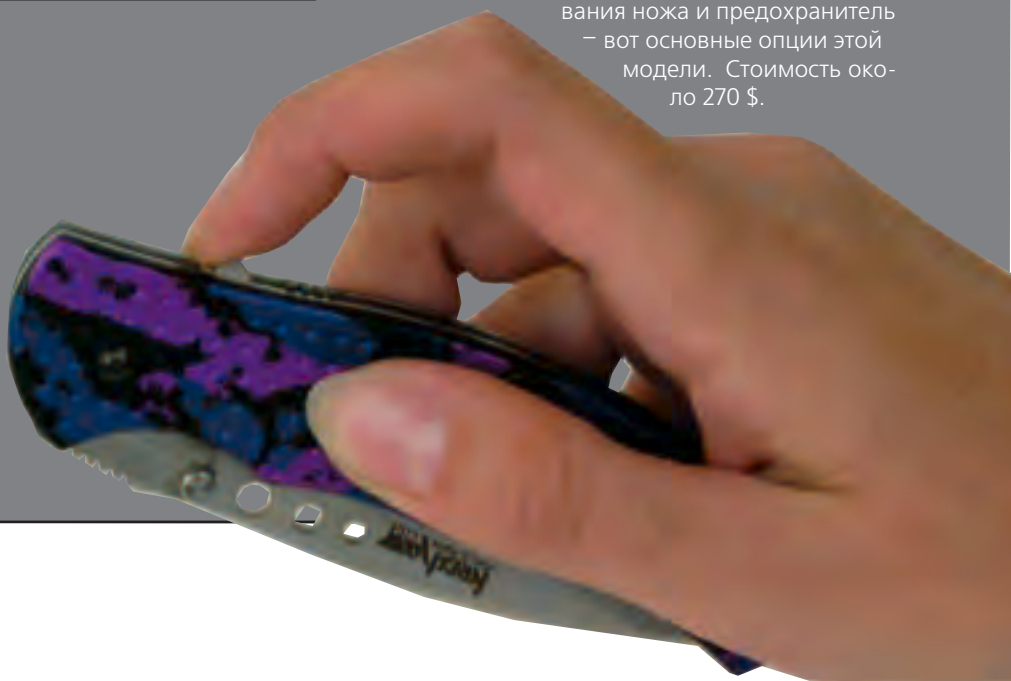
не пропустите, на **www.knife.ru** проводятся розыгрыши и лотереи, выиграв в которых, вы сможете получить достойный приз

Американо-японская компания Колд Стил (Cold Steel), широко известная как производитель высококачественного холодного оружия, добавила в свой ассортимент и традиционные японские мечи.

Для удовлетворения пожеланий клиентов была организована небольшая фабрика в Китае, на которой и производятся эти изделия. Клинки изготовлены из пружинной стали AUS – 1050. Каждый закаливается персонально. Цены производителя от 500 до 800$.

GERBER (США) как всегда прост и функционален. Складной SPECTRE и нескладной YARI. Оба из стали 154CM. Первый 170$, второй 160$.

Очередной шедевр выпустили на KERSHAW (США). Речь идет о модели BOA 1580. Хорошо продуманный и выполненный из стали CPM440V клинок, рукоятка с обкладками из упрочненного алюминия, подпружиненный замок Speed-Safe для быстрого открывания ножа и предохранитель – вот основные опции этой модели. Стоимость около 270 $.



Выставка «Клинок — традиции и современность» состоится в Выставочном зале «МИР». Все новинки и достижения российских изготовителей ножевой продукции будут представлены с **7** по **11 ноября** по адресу: ул. Орджоникидзе, д. 11.

В середине октября, в парке «Дубки» (Дмитровское шоссе) открывается клуб любителей оружия «Ратник», ул. Дубки, д.6.
В клубе оборудовано арбалетное стрельбище, залы для метания ножей, дротиков и других снарядов. Будет работать детская арбалетная секция. К услугам посетителей ресторан и караоке-зал.
Тел. 210-02-22.

«Боцманский нож» для любителей водного туризма **предлагает старая американская фирма CASE.**

Нож выполнен в классическом дизайне, имеет 8- ми сантиметровый клинок и свайку – приспособление для развязывания узлов. Цена $60 – 70.

Боевые ножи KA-BAR –это особая гордость компании и вот – новая серия боевых ножей увидела свет в третьем тысячелетии.
Ножи серии IMPACT созданы из самых современных материалов с применением высоких технологий обработки металла: лазерная резка металла и закалка при сверхнизких температурах до 60 единиц по Роквелу. Клинки из высокоуглеродистых сталей марки D2 и 1095 надежно защищены от коррозии черным антибликовым покрытием. На рукоятках ножей и ножнах применены самые современные полимерные материалы. Все сделано с большим профессионализмом и в легко узнаваемом «кабаровском» стиле.

Фирма Camillus (США) выпустила серию новинок:

Еще один neck knife – ARCLITE из 420-й стали. Стоит около $35.

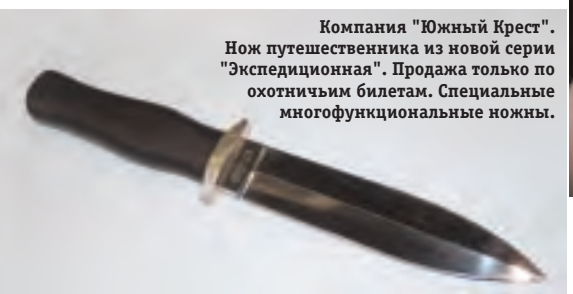
Мини-версия TALON из сплава талонит, выполнена как neck knife (нож для ношения на шее). Маленький и довольно дорогой сувенир. Клинок 6 см а стоимость более 250 $.

Новая, укороченная версия CQB от Роберта Терзуолы под названием Junior. Клинок из ATS-34 длиной 9,8 см., предполагает продажу по охотничьим билетам. Стоимость в Москве около 200 $.

БА, ЗНАКОМЫЕ ВСЁ ЛИЦА:

составные части национального ножетворения

Прошедшая с 15 по 18 сентября в 69 павильоне ВВЦ выставка **«Рыболовный и охотничий рай»** была не самой щедрой на новинки для любителей клинков. Крупносерийные отечественные производители демонстрировали верность исторически избранному курсу, одновременно обозначая своими перспективными разработками и на возможность выхода

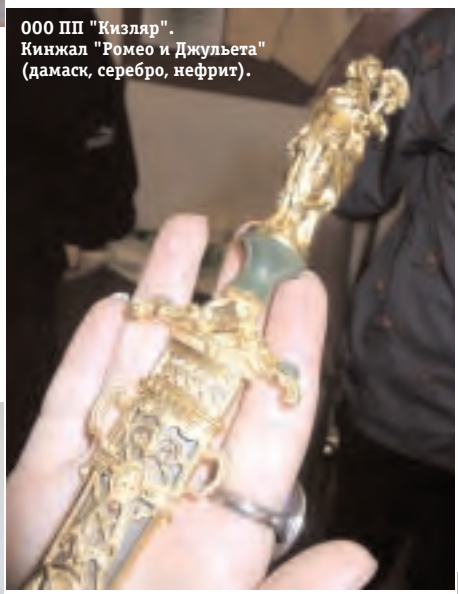


Компания "Южный Крест". Нож путешественника из новой серии "Экспедиционная". Продажа только по охотничьим билетам. Специальные многофункциональные ножны.

за рамки традиционного амплуа.

У **«Южного Креста»** это были версии популярных североамериканских моделей от **Cold Steel** и **Ka-Bar**, **НОКС** оснастил свои **СМЕРШ**и более эргономичными рукоятками из дерева намекая на возможность их использования на охоте, а **Кизляр** наоборот показал кинжалы с резиновыми ручками и с огромного плаката отрапортовал, что их ножами награждает сам президент. В воздухе витал сладкий привкус возможного заказа на армейские клинки, так что свою версию боевого кинжала выдал даже миролюбивый охотничье-туристичекий **АиР**.

Причастностью к сильным мира сего хвалились не только представители Дагестана. У посетителей это даже начало вызывать легкое раздражение. Пострадал, как обычно, невинный: про модель филейного ножа «**Путина**» (ударение на втором слоге) от мастера Прокопенкова кто-то



ООО ПП "Кизляр". Кинжал "Ромео и Джульета" (дамаск, серебро, нефрит).

проронил: «Тьфу, лизоблюды: там нож Лужкова, тут – самого Путина».

Радикально вырос и серьезно обновил свой модельный ряд только **Медтех** из Ворсмы, представив не только разнообразные нескладные хозяйственно-бытовые ножи, но и широкий ассортимент складных, среди которых выделялись автоматические. Неистребимая любовь россиян к этому дизайну подстегнула и других нижегородцев, – такого обилия выкидных ножей на выставках еще не было.

Другими нижегородскими производителями были представлены несколько перспективных моделей хозяйственно-бытового назначения. Оптовики по этому поводу выразили сдержанный скепсис, на практике зная, насколько отличается «презентационная» выставочная партия от серийных изделий. Оптимизм выказывали только розничные покупатели, на всю катушку предававшиеся скромным радостям шоппинга по ценам производителя.

Рязанский предприниматель Раков, дебютировавший на этой выставке, приятно удивил уровнем отделки представленных им нескладных охотничьих моделей. Эффектный мозаичный дамаск продемонстрировал нижегородский кузнец **И.Пампуха,** а **ГАО «Русские Палаты»** показали мелкосерийные модели хозяйственно-бытовых ножей с клинками из булата от легендарного мастера **В.И. Басова.**

Открытие выставки, по заведенной традиции, началось со шмона, устроенного представителями **ЭКЦ** производителям и поставщикам оружия и конструктивно сходных изделий. От стенда к стенду как эхо передавалось: «Проверяют Палаты...», «Смотрят Спецоснащение...» и даже «Дрючат Крестов». Маститые мэтры кузнечно-

"НОКС" (Ножи конструкции Скрылева). "Оса-2" (пила по металлу, пила по дереву, гайковерт и.т.д.).

ООО "Компания "АиР", Златоуст. Туристический нож "Акула".

го дела прятали от греха подальше новые недосертифицированные модели и полуфабрикаты, используемые для демонстрации нюансов изготовления ножей.

Анализируя реакцию производителей на такое специфическое отечественное явление, как экспертно-криминалистическая оценка производимого холодного оружия и конструктивно сходных с ним изделий, приходишь к парадоксальным выводам. Казалось бы, существующая практика сертификации каждой новой модели сдерживает развитие отечественного ножеделия и должна вызывать обоснованное недовольство производителя. Наш производитель и в самом деле против... на словах. Привыкнув к требованиям **ГУ ЭКЦ МВД России**, он даже нашел возможность извлекать определенные выгоды из сложившегося положения. Да, за сертификацию каждой новой модели приходится платить, имеет место определенная бюрократическая волокита, образец приходится передавать в коллекцию ЭКЦ. С другой стороны, есть наработанные «домашние заготовки» и опыт хождения в экспертные органы, который очень упрощает жизнь «старичкам». А вот их отсутствие активно препятствует появлению новых российских производителей, способных составить конкуренцию и внести разлад в четко организованный рынок. Как результат, при общем бурном росте отрасли, за последние два года мы не увидели ни одного нового отечественного серийного производителя. Это тем более странно на фоне Северной Америки и Дальнего Востока, где каждый год приносит новые имена, и даже России конца 90-х, когда ежегодно появлялись новые ножевые фирмы.

Сам рынок построен «по понятиям» и нарушителей неписанных конвенций можно легко покарать посредством того же ЭКЦ. При этом, в наихудшем положении оказываются импортеры и любители импорта, – по сложившимся «правилам игры» сертифицируется каждая ввезенная партия ножей, что приводит к резкому удорожанию изначально недешевых зарубежных клинков. В дни выставки эмиссары ЭКЦ скрытно барражировали по торговым точкам, бдительно наблюдая за ассортиментом импортеров, повергая тех в грустную задумчивость о дальнейших перспективах ввоза небольших партий качественных зарубежных хозяйственно-бытовых моделей. Не исключено, что сей мудрый ход, был подсказан отечественным производителем, воспринимавшим происходящее с чувством глубокого удовлетворения.

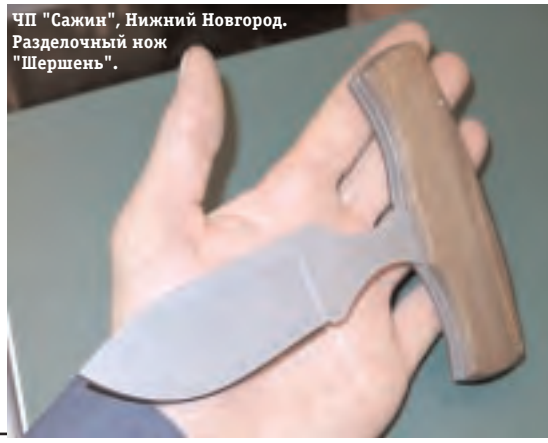
В более сложных случаях, когда ЭКЦ бессилен, на смену национальной забаве под названием «борьба под ковром» приходит цивилизованная «информационная война». Так широкое распространение на моделях узорчатой сварочной стали, свидетелями которого мы стали в последнее время, привело к изрядной толкотне

ЧП "Шокуров", Нижний Новгород. Модель М 990б. Интересный "мозаичный" рисунок дамаска.

на очень привлекательном рынке малосерийных и штучных моделей, что в свою очередь спровоцировало бурные дискуссии о том, кто делает «истинный дамаск», а кто только его жалкое подобие. С другой стороны, со страниц ножевых журналов видные представители отечественных серийных производителей предают анафеме не только недорогие дальневосточные модели, с неконтролируемым ввозом которых в Россию у экспертных структур бороться нет ни сил, ни желания, но и процветающих коллег-конкурентов, посягнувших на их сектор рынка. Наряду с этим в верхах кипит невидимая простым смертным, но от того не менее серьезная, схватка за сверхрентабельный рынок высокохудожественных и эксклюзивных авторских работ.

В сложившихся условиях говорить о какой-то консолидации отечественных ножевых производителей, видимо, рано. Максимум, на что можно рассчитывать – разовые корпоративные акции по типу «а против кого мы дружим сегодня?» Сейчас, когда более – менее качественные российские серийные модели подорожали до $30 – $60 и более, объектом их коллективной дружбы может стать (или уже стал) импортер. А вот понимания того, что под антиножевую истерию, раздутую в результате трагедии 11 сентября, законодательство, регламентирующее оборот изделий хозяйственно-бытового назначения конструктивно сходных с холодным оружием, может радикально измениться не в лучшую сторону, пока нет. «Ну, нас то это не коснется, у нас и так антиножевое законодательство одно из самых жестких в мире» – рассуждают они. Если за рубежом объединения производителей борются на опережение с политиками, зарабатывающими дешевые политические очки на запрете хозяйственных ножиков, то у наших царит полное благодушие и самоуспокоение. Как будто никто уже и не помнит, какие ножи были разрешены в качестве хозяйственно-бытовых еще каких-то15 – 20 лет тому назад...

В целом, выставка оставляет о себе благоприятное впечатление. Отечественный производитель уже может произвести не только отличный авторский и недурной серийный охотничий нож, но и достаточно качественную, туристическую универсальную нескладную модель. Положительные подвижки отмечены и в производстве складных ножей. Если не произойдет непредвиденных изменений в законодательстве, то можно рассчитывать что через несколько лет мы наконец увидим отечественные изделия, которые смогут составить реальную конкуренцию качественному импорту.



ЧП "Сажин", Нижний Новгород. Разделочный нож "Шершень".

Александр Марьянко

НОЖ РАЗВЕДЧИКА

В прошлом году, без особых торжеств, был отмечен 60-ти летний юбилей одной довольно интересной, но малоизвестной среди гражданской аудитории, модели отечественного армейского ножа, — Ножа Разведчика или, сокращенно, НР. Появление и судьба этого клинка весьма примечательна, хотя и не удостоилась столь значительного числа публикаций как его "потомки" — НР-2 и НРС (Нож Разведчика Стреляющий).

Нож кустарный типа НР, 40-е г.г., Россия.

Итоги русско-финской войны 1939 — 1940 г.г. показали советскому военному руководству характер грядущей военной кампании. Стало очевидно, что одним из главных направлений станет мощная разведывательно-диверсионная деятельность и контрразведка. В партизанской войне, которую вели финны, одним из эффективных средств был национальный нож пуукко. Это убедило советское командование уже в 1940 году создать и принять на вооружение нож разведчика — НР, доработав популярную в скандинавских странах того времени модель универсального ножа Partiopuukko.

Как предмет экипировки разведчика, такой нож не имел права на узкую специализацию кинжала как оружия или хозяйственного ножа — рабочего инструмента. И создатели смогли удачно объединить в нем эти две функции. Базовая концепция ножа позволяла использовать его не только в качестве оружия. Этим клинком можно было оборудовать боевую позицию, разбить лагерь, изготовить средства транспортировки (волокуши, носилки), передвижения (снегоступы). Нож с ножнами имел небольшой вес, и это было важно при глубоких пеших рейдах в тыл противника. Невысокий уровень развития технических средств диверсионной борьбы тех лет, сделал его незаменимым, когда была важна скрытность и бесшумность уничтожения отдельных солдат противника.

Он имел общую длину 263 мм, клинок 152 мм, шириной до 22 мм и толщиной до 2,6 мм. Всадной хвостовой монтаж, деревянный черен и ножны делали его недорогим в производстве, легким и эргономичным в работе, в том числе и в зимних условиях. Темная окраска рукояти и ножен не выдавали присутствие владельца ножа.

Оригинально была реализована функция оружия. За счет применения S-образной крестовины и скругленной головки он обладал хорошими поражающими свойствами при колющих ударах — основном способе уничтожения противника, одетого в толстое зимнее обмундирование (шинель, полушубок, бушлат). Прямые колющие удары, в стесненных условиях окопов и сооружений, наносились с упором головки рукояти в основание ладони. При этом клинок располагался в горизонтальной плоскости. Это способствовало более эффективному поражению в межреберное пространство. "Перевернутая" S-образная крестовина помогала надежно и удобно удерживать нож при обратном хвате "лезвием к себе": для круговых ударов сверху и сбоку, и при прямом хвате "лезвием вверх" — для круговых ударов снизу. С точки зрения боевого применения это было совершенно оправдано. Разведчики учились по ускоренной программе. Подготовка строилась не на освоении изощренной техники фехтования, а изучении нескольких несложных базовых ударов и доведении их до автоматизма. Захват "лезвием вверх" был крайне популярен в первой половине XX века, когда открытая поножовщина еще была явлением распространенным.

В дальнейшем на вооружение десантных войск был принят другой нож финского типа. Некоторые армейские части получили армейский нож, похожий на модифицированный Нож Разведчика. Ближе к концу войны начались поставки армей-

Нож Разведчика образца начала 40-х годов. Нижегородская область.

ской модели канадского типа. К сожалению, объемы поставок штатных ножей в армию были явно недостаточны. Приходилось "вооружаться" не только трофеями и гражданскими моделями, но и использовать разнообразные кустарные ножи, в том числе произведенные в прифронтовых ремонтных мастерских – так называемые ножи "театра военных действий". Примечательно, что на многих кустарных клинках, сохранилось S-образное перекрестие и задний боевой упор, который иногда выполнялся в виде специфического "копытца".

Создание НР стало по-своему значительным событием. Специальные подразделения Красной Армии практически за год до вступления в войну с Германией получили современный для того времени нож. Немцы, до начала Второй мировой войны, были вооружены штатными моделями красивых, но малофункциональных кинжалов SA и SS и разнообразными "форменными кортиками". Американцы – морально устаревшими окопными стилетами-кастетами "U.S. 1917/1918" и кинжалами-кастетами Mark I, времен Первой мировой. Их низкая функциональность уже в самом начале военных действий побудила военных присмотреться к гражданским моделям. В США это были так называемые "шестидюймовые версии семидюймовых охотничьих ножей". В Германии за основу боевого ножа была взята облегченная версия "форменного штыка", производившаяся на заказ с 1915 по 1944 год в двух модификациях – с клинком в 200 и 250 мм. Развитое ножевое производство Америки и Германии позволили не только быстро удовлетворить спрос на эти клинки, но уже в годы войны, на их основе создать новые армейские модели.

Намного хуже пришлось британским коммандос. Уголовное антиножевое законодательство, к концу 30-х, практически уничтожило некогда мощную и процветающую клинковую отрасль Шеффилда. Англичане в начале войны скупали ножи мясников, которые самостоятельно переделывали для работы по "пушечному мясу" противника. В 1940-м на Wilkinson Sword стали делать известный кинжал коммандос "Фэйрбэрн-Сайкс", но несколько десятков лет без практики даром не прошли, и на его качество было много нареканий. Похожая ситуация сложилась и в Стране восходящего солнца. В годы Второй мировой, японские солдаты были вынуждены довольствоваться в качестве армейских поварскими рыбными ножами Yanagi-ba для приготовления сасими и суси, с клинками от 6 до 11 цуней длиной (190 – 350 мм). Причины были те же – чрезмерно жесткое законодательство в отношении оборота универсальных и охотничьих ножей.

Отечественному Ножу Разведчика повезло. В конце 20-х и первой по-

ловине 30-х годов производство, клинков в России переживало подъем. Законодательные ограничения 1935 года на изготовление и оборот ножей пока его не коснулись. Поэтому наши оружейники к началу 40-х годов смогли создать одну из лучших армейских моделей. Изготовляли НР преимущественно в одном из исторических ножевых центров России – Нижегородской области.

В послевоенные годы армейскую разведку и специальные подразделения вооружили ножом разведчика НР-2. Модель была разработана на Тульском оружейном заводе как "индивидуальное оружие, предназначенное для поражения противника при ударе или метании". Впрочем, его многофункционального назначения не заметил бы только незрячий: пила на обухе, ножны-ножницы, отвертка. Вместе с новым ножом у разведчиков и в спецподразделениях мирно уживался и старый НР, образца 1940 года. Он уже был снят с производства, но пользовался популярностью за простоту, надежность и легкость. Его "доработка" обычно ограничивалась заменой не слишком долговечных деревянных рукоятей.

"Холодная война" почти лишила ножи разведчиков и диверсантов боевых функций. Уже в годы Второй мировой войны началась активная разработка оружия "тайных операций". Были созданы бесшумные боеприпасы, которые позже применялись на стреляющих моделях НРС и НРС-2 для уменьшения риска быть обнаруженным при сближении с противником и большей вероятности его уничтожения. Так, еще раз получила подтверждение мысль, что в XX веке искусство убивать определятся в первую очередь уровнем развития техники.

Концепция самого НРСа в послевоенное время серьезных изменений почти не претерпела: общая длина 290 мм, клинка – 160 мм, хотя в весе он серьезно прибавил. Дальнейшее развитие и совершенствование бесшумного огнестрельного оружия фактически лишило нож последнего "боевого" амплуа – средства бесшумного уничтожения противника.

Во второй половине XX века оружие ближнего боя заметно усовершенствовалось. Традиционный нескладной нож окончательно эволюционировал в элемент снаряжения как инструмент для выживания, и деталь аварийно-спасательного комплекта. Уменьшилось его значение и в регулярных частях армии. Важность ножа как универсального, многопрофильного инструмента сохранилась у специальных войск, действующих небольшими группами автономно или скрытно, и в антитеррористических подразделениях. Кроме того, опыт вооруженных конфликтов последних лет показал, что нож каждый раз выступает в качестве универсального недорогого инструмента при решении особых боевых задач, осложненных дефицитом либо отсутствием специального вооружения. Помогает смягчать просчеты в подготовке, боевом обеспечении и снабжении личного состава.

Нож Разведчика — подарочный вариант.

Нож кустарный типа НР, начало 40-х г.г. Таллинн.

Наследие викингов

Национальные формы ножей стран Скандинавии, видимо, имели общего «предка». Древние хроники часто упоминают нож как единственную вещь, находившуюся в собственности рабов, хотя чаще у человека их было два: нож для работы и парадный нож. Уже в погребениях VIII века обнаружены специфические ножи, однозначно характеризуемые как элемент древнескандинавской культуры. Они имели клинок длиной 40 – 100 мм с прямым слегка приспущенным к острию обухом (т.н. drop point) и четкими уступами, отделяющими его от хвостовика. Технологической особенностью клинка являлась его составная конструкция, представляющая собой трехслойный (реже пятислойный) пакет с твердой сердцевиной и прочными обкладками. Первоначально на обкладки шло обычное железо, а в центр – твердое фосфористое. Позже фосфористое железо уступило место качественной высокоуглеродистой стали, а на обкладки стали использовать низкоуглеродистую и дамасскую сталь. Такая схема повторяла конструктивные особенности мечей викингов, распространенных в период Переселения Народов, и стала своеобразной «визитной карточкой» древних скандинавских мастеров.

Суть этого технологического приема заключается в том, что имеющий хорошие режущие свойства средний слой упрочняется обкладками из низкоуглеродистой стали. Такой прием получил название «пакетирования», а схема – «трехслойный пакет». Иногда он дополнительно усиливался еще и наружными обкладками из углеродистой стали. Эта схема известна под названием «пятислойного пакета». Таким образом пакетирование клинка и спущенный к острию обух обеспечивали клинкам сочетание великолепных прочностных свойств с хорошей стойкостью режущей кромки, что придавало им ценность и гарантировало высокий спрос.

Такие ножи широко представлены среди археологических находок не только на территориях, исторически заселенных викингами, но и во многих районах Европы. Не избежала этого влияния и древняя Русь, где такие изделия обнаружены в культурных слоях X-го – первой половины XII-го веков крупнейших городов и торговых центров Смоленской (Гнедово), Новгородской (Новгород, Старая Ладога) и Ростово-Суздальской (Суздаль, Гнездилово) земель. Следует отметить престижность такого рода клинков, которые видимо были доступны далеко не каждому. Так в результате раскопок на территории Древнего Пскова было установлено преобладание в X – XII веках трехслойных клинков в Кремле и Довмонтовом городе – местах компактного проживания социальной верхушки. В то же время в Среднем городе, где жил простой народ, такие технологические схемы крайне редки. В дальнейшем на Руси этот технологический прием практически не встречается, будучи повсеместно заменен более простыми и экономичными схемами с вварой и наваркой качественного лезвия на клинок. Только в XIX веке качественные ножи из Финляндского Княжества вновь заняли достойное место в российском обществе. Именно это время, по праву называемое «Золотым веком Пуукко», открыло имена талантливых ножовщиков – Ярвенпаа, Раннанджарви, Ламми и других мастеров, изделия которых пользовались популярностью за пределами Финляндии.

Совсем по другому сложилась судьба норвежского ножа. Обретя государственную независимость от Швеции в 1905 году, Норвегия еще долго находилась в зависимости от шведского ножевого импорта. Недорогие и функциональные изделия с фабрик Эскилстуны практически вытеснили национальные ножи из норвежского обихода, и восстановить почти утраченную традицию удалось только в последней четверти XX века объединенными усилиями историков, археологов, ножовщиков и простых энтузиастов. Сегодня норвежцам есть чем гордиться – помимо созданной в 1987 году и насчитывающей в своих рядах более четырех тысяч членов национальной ассоциации Norsk Knivforening, проводящей регулярные шоу и выставки и имеющей свой печатный орган – журнал «Knivbladet», им удалось создать собственную оригинальную и самобытную ножевую промышленность – фирмы Helle, Brusletto и Haugrud.
Продукция из небольшого поселка Холмедал фабрики A/S Helle Fabrikker завоевала в последние годы широчайшую известность не только в скандинавских странах и Европе, но даже в США с их собственной мощнейшей ножевой от-

Одним из существенных элементов культуры скандинавских стран является национальная традиция изготовления ножей, с которой большинство россиян знакомы по ее фино-саамской разновидности: ножам пуукко и ниибби. Отдавая должное значимости и важности этой составляющей для понимания специфики производства клинков в Скандинавии, нельзя не упомянуть и о другой ее не менее интересной части – шведо-норвежской.

раслью. В Северной Америке и сам скандинавский дизайн заимствуют уже не первый год крупные фирмы и мастера-индивидуалы. Причины этого сформулировал ножовщик Боб Ловлесс – известный любитель и популяризатор дизайна drop point, получившего в США даже его имя: «он прост, как все гениальное».

Helle Fabrikker была основана в 1932 году потомственными кузнецами Стейнером и Зигмундом Хелле, которым тогда было соответственно 28 и 21 год, в старом кузнечном магазине на территории семейной фермы. С самого начала ножи были основной специализацией и продавались, в основном, по месту жительства. Постепенно рынок расширялся. Во время первой поездки в Осло с целью продажи ножей Стейнер поехал в Берген на пароходе. Оттуда, он на велосипеде добрался до Осло (375 миль) через горы с рюкзаком, полным ножей. В Осло

ножи были проданы – по 6 центов за штуку.

До 1941 года в деревне не было электричества, но братья Хелле нашли выход. Они построили небольшую дамбу на холмах за магазином и установили турбину. Производство процветало – особенно, когда шли дожди. Когда в сухую погоду воды не хватало, все делалось вручную.

Первые 15 лет Хелле производили только универсальные модели ножей с ножнами. С 1948 года началось производство кухонных. Позже было освоено изготовление столовых приборов из нержавеющей стали, и в течение следующих 25 лет они составляли основу производства. Начиная с 1975 года, фирма сосредоточила свои основные силы на ножах для отдыха и туризма. Производство столовых приборов из нержавеющей стали было окончательно прекращено в 1988 году.

Сегодня на фирме работает 50 человек. Примерно две трети производственных мощностей задействовано для производства охотничьих ножей, моделей для рыбной ловли и туризма. На остальной части – делают кованые ножи, которые занимают 80 % рынка Скандинавии.

Чем же выделяются ножи Хелле? Это, в первую очередь, классиче-

ские скандинавские трехслойные клинки. Использование современных технологий поставило их качество на новый уровень. Слоистая нержавеющая сталь, используемая для них, была разработана в сотрудничестве с норвежским заводом по производству стали. Сердцевина изготовлена из высокоуглеродистой коррозионностойкой стали, используемой при изготовлении бритв, и закалена на твердость до 59HRC. Это придает ножу отменные режущие свойства. Мягкие обкладки из стали 18/8 обеспечивают не только уникальную антикоррозионную стойкость клинку, который почти не требует повседневного ухода, но и великолепные прочностные качества, что были вынуждены признать даже американцы с их подходом к ножу как заточенной монтажке. При этом толщина обуха составляет всего около 3.3 мм. Классический пятигранный профиль клинка и мягкие обкладки содействуют простоте и легкости заточки лезвия, которому уже на фабрике придается бритвенная острота.

Норвежцы крайне спокойно относятся к переживаемому в других странах буму ножей Боуи и «тактических» складных моделей. Первые, рассматриваются как малофункциональные в условиях Северной Европы, а вторые – в качестве дорогих сувениров, малопригодных для длительной интенсивной работы серьезного пользователя. Размеры основных моделей варьируются от 150 до 240 мм при длине клинка от 70 до 110 мм, хотя отдельные специальные изделия, такие как тундровый нож Lappland, имеют общую длину в 340 мм. В формах отдается предпочтение классике, а излюбленная длина клинка – около 75 мм, что считается достаточным для выполнения подавляющего большинства задач.

Так модель Viking представляет собой реконструкцию поясного ножа викинга начала тысячелетия. Она была воссоздана главным куратором Музея Национальных Древностей в Осло профессором Арне Эмилем Кристенсенем в рамках подготовки к экспериментальному кругосветному плаванию на воссозданых ладьях викингов. По его мнению, такие ножи носили спутники легендарного Эрика Рыжего. Для большего реализма клинок выполнен в технике «классического трехслойного пакета» из традиционных углеродистых сталей.

Сам Эрик мог носить модель, подобную разработанной для Хелле Тором Бернхардом Индергаардом – Nidaros. Это Smykkekniv – классический парадный нож викинга, занимающего высокое социальное положение, с богатым декором ножен (наконечника и устья), а также прибором рукояти. Традиционный парадный нож делали, обращая особое внимание на его эстетику, из лучших материалов с использованием драгоценных металлов. Красивыми орнаментами были украшены и чехлы.

Другие модели Хелле являются творческим развитием национальных ножевых традиций их соседей. Такие ножи служили и для работы, и для использования в качестве парадных. Они отличались внешним видом и способом ношения. Эти различия имели четкие параллели с традициями норвежского национального костюма. В последние десятилетия, когда черты национальной самобытности становятся все менее различимыми, Хелле прикладывает немало

усилий для сохранения этого разнообразия и оригинальности.

Так в Lappland воспроизведен классический саамский тундровый нож stuoraniibbi (от саамского «stor» – большой и «niibbi» – нож) с клинком из шведской стали Sandvik 12C27. Tollekniv – это версия популярного пуукко Ilves («Рысь») известного финского дизайнера Jane Marttiini, а Winner – традиционного универсального шведского ножа bruksknіv. Европейские традиции охотничьих ножей нашли отражение в модели Jaktkniv.

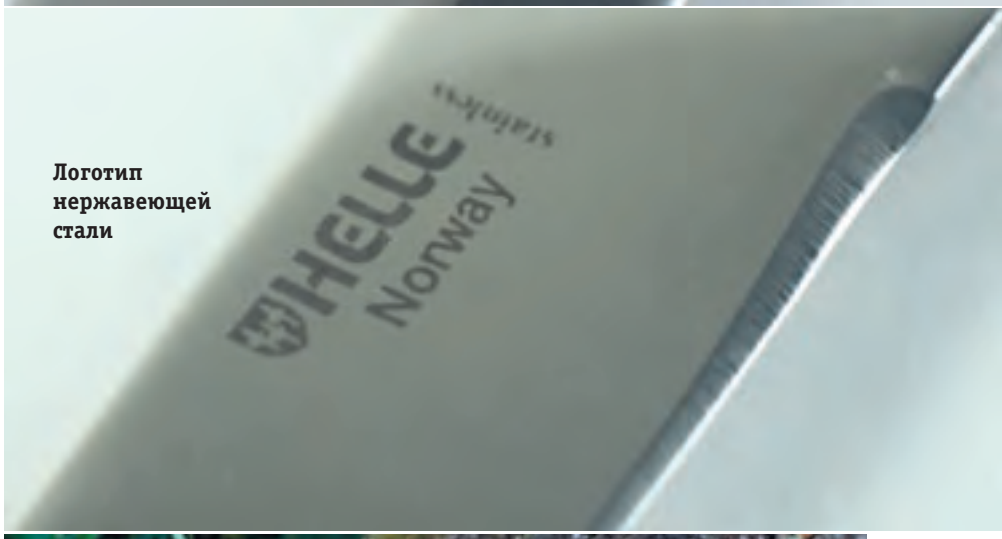
Однако считать, что норвежцы застыли в развитии на находках дизайнеров прошлого, было бы неверно. Так, в 1976 году, модель Nying («Новинка») Тора Индергаарда была удостоена приза за исключительный дизайн Норвежского Совета Дизайнеров. Совместо с ним Хелле выпускает и другие ножи оригинального дизайна – Fjording («Фьердовый»), Fjellmann («Горец»), Veidemann («Дорожный»), Turmann («Туристический»), Tor и Pan. Им же была разработана оригинальная плавающая модель для рыбаков Fisk («Рыба») с ручкой из пробкового дерева и клинком из коррозионностойкой стали 12C27.

Помимо него, Хелле привлекает к сотрудничеству и других известных дизайнеров – Тора Вистнеса (Fjellkniven («Горный нож»), Grizzly), Гуннара Лоса (Godbit, Safari, Helle-Eggen, Polar), Рагнара Булла (Dyre Vaa, Skarping («Острый»), Lappland) и других.

Впрочем, любой желающий может самостоятельно попробовать свои силы в отделке готовых клинков от Хелле. В скандинавских странах, это одно из популярных хобби, результатом которого может стать даже престижная премия на выставке или шоу. Около полутора десятков типов клинков в ассортименте – предоставляют широчайшее поле для экспериментов на любой вкус. Ежегодно фирма производит и новые типы клинков, и новые модели с ними.

Неизменным остается только высокое качество ручной сборки ножей, на отделку которых используется карликовая береза и розовое дерево, рог оленя, кожа, нейзильбер и латунь. В этом их главное отличие от современных заводских ножей, которые производят в больших объемах на автоматическом высокопро-

Логотип трехслойной ламинированной стали



Логотип нержавеющей стали

изводительном оборудовании. На фирме Хелле каждый нож, в сущности, собран руками опытных и преданных своему делу ножовщиков. Каждый клинок затачивается вручную. Рукояткам ножей придается своя отличительная черта и эргономичная форма, а процесс обработки заканчивается натиранием ее специальными составами от окисления.

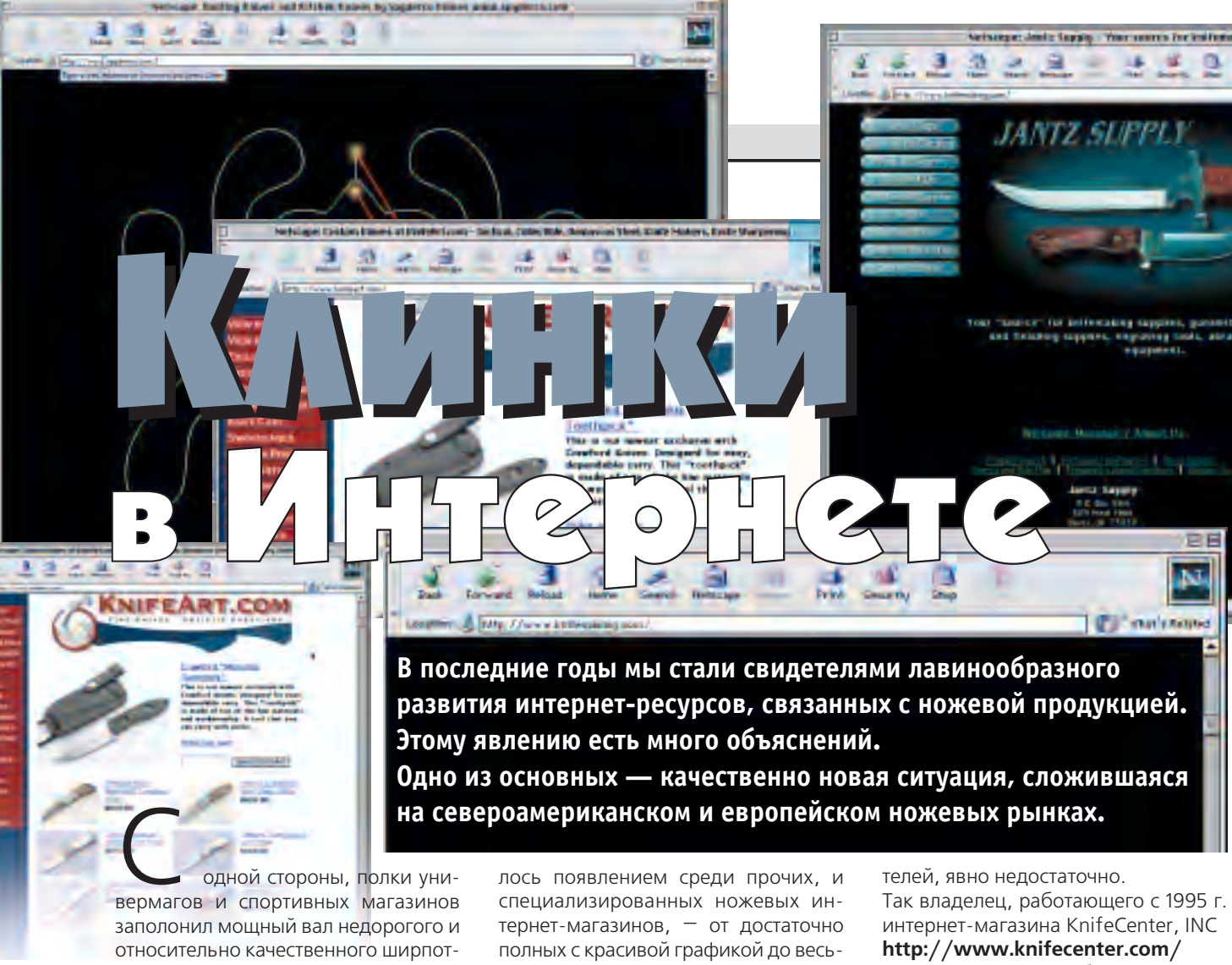
Хелле гордится ручным производством ножен также сильно, как и производством ножей. Замечательного качества седельная кожа сушится на солнце и красится с соблюдением строгих стандартов. Затем кожа обрабатывается специальным маслом для придания блеска и защиты от пятен и влаги. Ножны, в большинстве случаев, имеют классическую скандинавскую форму – нож надежно удерживается внутри, погруженный по самую головку, и легко извлекается наружу.

При этом цена на готовые изделия вполне разумна. Вспыхнувший в последние годы интерес к продукции Хелле, во многом объясняется возвращающейся модой на натуральность: пользователи устали от пластиков и резин, а ножи из естественных материалов олицетворяют собой гармонию и единение с природой. Великолепный внешний вид ножей не должен вводить в заблуждение – это не сувениры, а прочный и надежный инструмент, идеально адаптированный к использованию в суровых климатических условиях Севера.

Приятным известием для россиян будет и то, что подавляющее большинство моделей от Хелле признана ЭКЦ МВД РФ тем, чем они являются на самом деле – ножами хозяйственно-бытового назначения и их приобретение не требует охотничьих билетов и разрешений на ношение оружия. Первые партии этих ножей, ввезенные в Россию в конце 90-х, уже заслужили у наших любителей высокую оценку за эргономичность и функционализм.

Таким образом наследники викингов из Норвегии своим примером доказывают, что даже в самых неблагоприятных исторических обстоятельствах национальная традиция клинкового производства может не только быть бережно воссоздана по крупицам, но и занять достойное место в мировой иерархии.

Клинки в Интернете



В последние годы мы стали свидетелями лавинообразного развития интернет-ресурсов, связанных с ножевой продукцией. Этому явлению есть много объяснений.
Одно из основных — качественно новая ситуация, сложившаяся на североамериканском и европейском ножевых рынках.

С одной стороны, полки универмагов и спортивных магазинов заполонил мощный вал недорогого и относительно качественного ширпотреба из Тайваня, Бразилии и Пакистана, рассчитанного на не слишком взыскательного пользователя со скромным бюджетом. С другой, большинство наиболее привлекательной клиентуры — жители самых богатых стран мира. Их потребность в ножах довольно ограничена: среднестатистический горожанин мужского пола охотится преимущественно за потерянным пультом дистанционного управления к телевизору и занимается собирательством в ближайшем супермаркете. В таких условиях, успех продаж достаточно дорогих и качественных моделей ведущих мировых производителей, стал напрямую зависеть от совершенно нового уровня рекламной деятельности: быстрого информирования клиентуры о новинках, гибкого и оперативного отклика на пожелания любителей ножей и непосредственного общения продавцов, покупателей и изготовителей. Традиционная периодика с трудом справлялась с этими задачами, поэтому с середины 90-х, когда «интернет пришел в каждый цивилизованный дом», его достоинства были сразу оценены и использованы.

Первая половина 90-х ознаменовалось появлением среди прочих, и специализированных ножевых интернет-магазинов, — от достаточно полных с красивой графикой до весьма скромных, содержавших только информацию о способе оплаты и прайс-лист. В рамках конференций UseNet до сих пор действует группа rec.knives, появившаяся в то время и посвященная обсуждению различных моделей, вопросам их обслуживания, предложениям о покупке и продаже от частных лиц и мелкооптовых торговцев. Крупные серийные производители были представлены небольшими сайтами, содержавшими минимум информации – контактный адрес и ряд производимых моделей. Наиболее интересными по содержанию и оформлению были сайты известных мастеров-индивидуалов и крупных Американских ножевых ассоциаций. Одним из первых свое представительство в сети открыла АКСА — Ассоциация коллекционеров художественных ножей на **http://www.artknife.com/.** Она разместила на своих страницах информацию об известных мастерах и авторских моделях.

Со второй половины 90-х ситуация начала резко меняться. Наиболее динамичные интернет-дилеры быстро осознали, что в борьбе за клиента одной информации о моделях, почерпнутой из каталогов производителей, явно недостаточно.

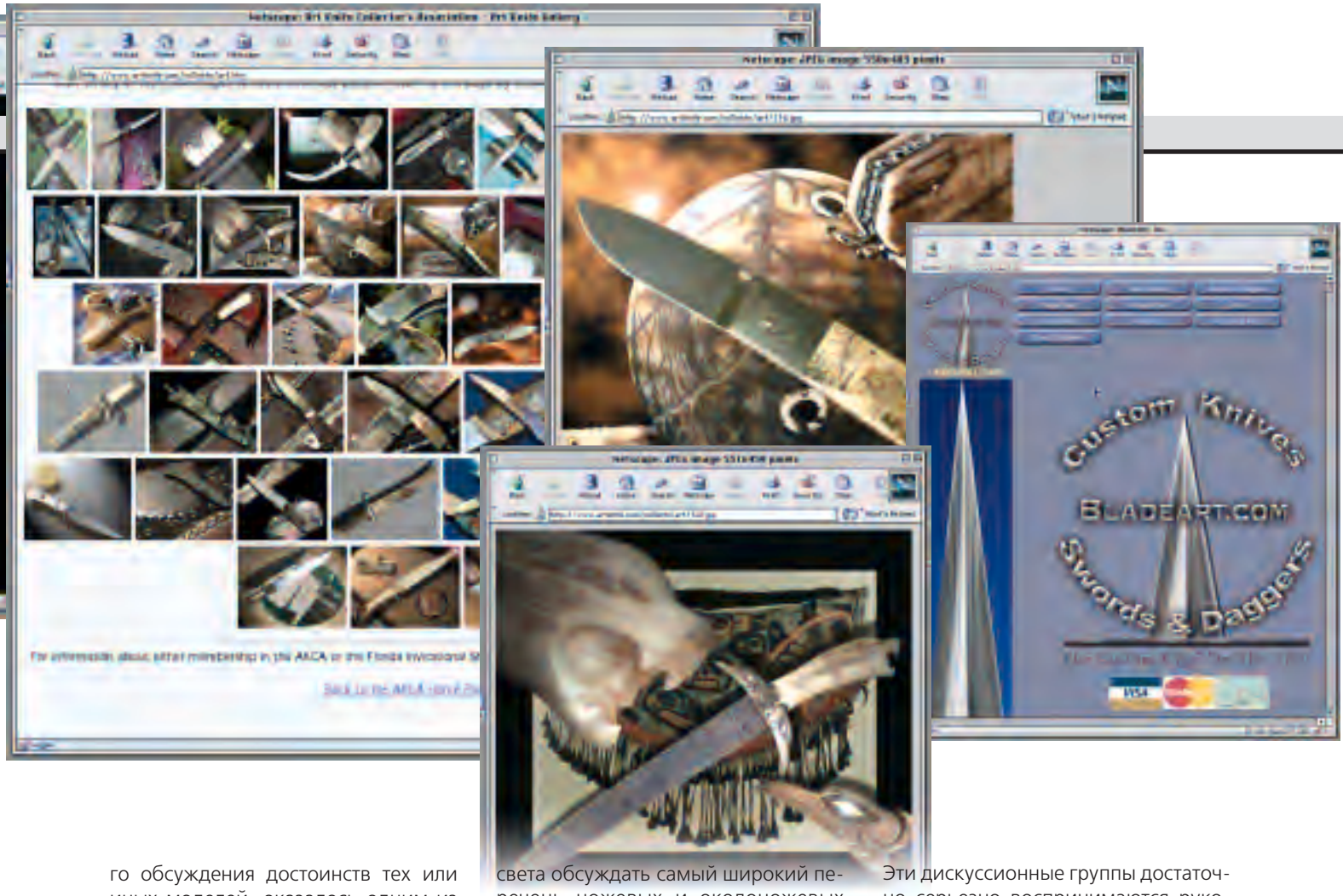
Так владелец, работающего с 1995 г. интернет-магазина KnifeCenter, INC **http://www.knifecenter.com/** Говард Корн, для удобства покупателей стал размещать рецензии экспертов на новинки и бестселлеры, статьи о наиболее значимых событиях в области изготовления ножей и полезные советы.

Сайт одной из старейших американских фирм по продаже ножей почтой A. G. Russell Knives, Inc на **http://www.agrussell.com/,** интересен своей небольшой энциклопедией по ножевой тематике и справочником по ножевым сталям.

Соревнуясь между собой, интернет-магазины стали заказывать и предлагать авторские, малосерийные и штучные модели. Многие из этих изделий купить иным образом, чем через Сеть сегодня крайне сложно.

За продавцами подтянулись и производители, решив, что никто так хорошо тебя не похвалит как ты сам. Их интернет-страницы пополнились историей производства ножей, краткой технической информацией, ответами на вопросы по моделям, гарантиям и сервису, хвалебными статьями из периодики и т.д. и т.п. Некоторые даже поспешили организовать форумы для обсуждения собственных изделий.

Возможность публичного и открыто-



го обсуждения достоинств тех или иных моделей, оказалось одним из главных преимуществ интернета. При всем уважении к традиционной периодике, к сожалению, на ее объективности крайне сильно сказываются рекламные вливания крупных производителей. Поэтому пользователи и продавцы активно приветствовали виртуальный способ общения. Но отнюдь не его форму, когда администратор форума, находящегося на содержании у того или иного производителя, начинал редактировать критические замечания и пожелания в адрес данной фирмы.

В конечном итоге собственные форумы сохранились только у наиболее крупных и авторитетных производителей, таких как Spyderco и Benchmade. Функцию «коллективного разума» на себя приняли сайты третьих лиц. Они организовали по образу и подобию дискуссионной группы из UseNet собственный форум, носивший первоначально название recdotknives.com, а позже переименованный в bladeforums.com. Идейные разногласия организаторов привели к отпочкованию от него другого форума – knifeforums.com. К счастью, дальнейшего распада не произошло и сегодня эти два форума, сменив первоначальных хозяев, предоставляют возможность англоязычным участникам со всех концов света обсуждать самый широкий перечень ножевых и околоножевых тем, – от новых моделей и дизайнов до коллекционирования и вопросов противодействия бюрократическим тенденциям на ограничение оборота ножей. На их страницах обмениваются советами профессиональные изготовители, торговцы и коллекционеры, идет обсуждение новых идей и концепций. Можно сказать, что одним из главных достоинств Сети стало объединение мира любителей ножей и создание уникальных условий для роста творческих, культурных и коммерческих связей по всему миру.

Безбедно существовать этим форумам, помимо живого интереса энтузиастов со всего мира, позволяет «сдача места в прокат» крупным производителям и интернет-торговцам для тематического обсуждения их сервиса, модельного ряда и размещения рекламы. На Bladeforums прочно обосновались такие популярные производители как Buck, Camillus, REKAT и Spyderco. MicroTech, Case, Fallkniven, Marbles и Mission Knives осели на Knifeforums. А Emerson Knives и SOG, не мудрствуя лукаво, присутствуют сразу на обоих форумах.

Эти дискуссионные группы достаточно серьезно воспринимаются руководством компаний-производителей и дилеров, первые лица которых не только не гнушаются ознакомиться с «гласом народным» и прислушиваются к конструктивной критике и предложениям, но и сами регулярно участвуют в обсуждениях тех или иных вопросов. Активный интерес к ним проявляют и дальновидные частники, дизайнеры, мастера боевых искусств.

Форумы за несколько лет своей работы открыли новые имена талантливых ножевых писателей, заинтересовавших и традиционные периодические издания, и практиков, которым изготовители стали присылать свои модели на тестирование.

Появились даже собственные систематизаторы. Такие хосты, как **http://knifedirectory.com/index.html** и International Knife Directory на **http://www.horn-net.com/ikd/index.shtml** содержат достаточно полные, постоянно обновляемые базы данных. На них можно найти ссылки на веб-адреса крупнейших производителей, интернет-дилеров, мастеров-ножовщиков, аукционы и шоу, организации и фирмы, вовлеченные в изготовление и оборот ножей, а также распространение книг и периодики.

Приятно отметить, что опасения ряда производителей, пугавшихся коллективного обсуждения своих моделей, в целом, не оправдались. Достаточно быстро сформировалась этика продуктивного диалога. Отдельные выходки «троллей», – корреспондентов, позволяющих себе необоснованные нападки в резкой и грубой форме, – встречают самое решительное противодействие со стороны участников обсуждений. Постоянные гости этих сайтов стоят на страже корректности и взаимоуважения даже лучше призванных наблюдать за порядком администраторов. Следствием такого позитивного диалога становятся новые модели ножей, вносимые изменения и модернизации старых, рост их качества, дальнейшее развитие гарантийных обязательств, повышение уровня предоставляемых услуг.

Конечно, идеализировать ножевой рынок не стоит – на нем, как и на любом другом, присутствуют все черты отрасли, в которой крутятся большие деньги: недобросовестная реклама, нездоровая конкурентная борьба, промышленный шпионаж и даже злонамеренный обман. Но наличие развитых сетевых средств информации позволяет успешнее бороться с негативными тенденциями, – «кто предупрежден, тот вооружен».

Европейская сеть начала развиваться с некоторым запаздыванием, но уже сегодня и германоязычные любители ножей получили собственный ресурс для обсуждений – **http://www.messerforum.net/.**

Создан мощный справочно-информационный источник по европейским изготовителям и производствам – European Knife Directory на **http://www.the-ekd.co.uk.**

Информация по скандинавским странам, с их долгой и специфической ножевой культурой, представлена Шведской ножевой ассоциацией на **http://www.svenskkniv.nu/**

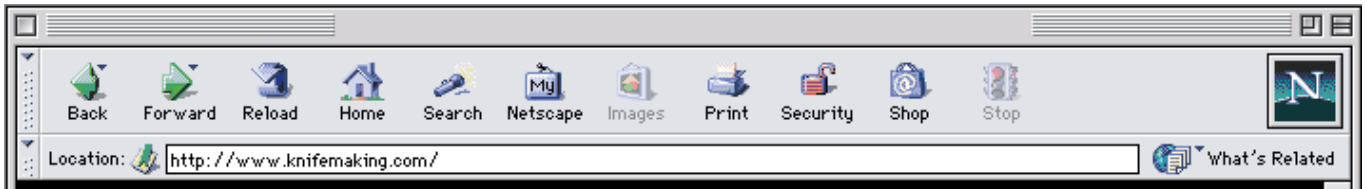
Российский интернет сравнительно молод. Сегодня большинство отечественных производителей представлены АНО «Покровский центр» на **http://exporu.webzone.ru/.**

Приобрести ножи отечественных и зарубежных производителей можно на сайте **http://knife.ru .**

"Холодное оружие в России» на **http://rusknife.4u.ru/** содержит разноплановые материалы по истории клинков и различным аспектам их использования.

Все эти сайты имеют собственные конференции, предоставляющие возможность общения русскоязычным пользователям как между собой, так и с представителями производителей, ЭКЦ МВД и юристами. На их страницах публикуется информация о выставках, новых моделях, советы по использованию и уходу за клинками.

О достоинствах Интернета написано немало. Для любителей ножей в последние годы он стал незаменимым средством общения и налаживания широчайших международных связей. Дал мощный импульс к дальнейшему развитию производства и индивидуальному творчеству.



Al Mar Knives: **www.almarknives.com**
American Knife Fighters: **www.americanknifefighters.com**
Arizona Custom Knives: **www.arizonacustomknives.com**
Arizona Knife Source: **www.azknife.com**
Blade Art: **www.bladeart.com**
Blade Auction: **www.bladeauction.com**
Blade Runner: **www.bladerunner-usa.com**
Blade-Tech: **www.blade-tech.com**
Blue Ridge Knives: **www.blueridgeknives.com**
Bodyguard Training: **www.bodyguardtraining.com**
Boker: **www.bokerusa.com**
Briar Knives: **www.darrelralph.com**
Buck Knives: **www.buckknives.com**
Bud K Worldwide: **www.budkww.com**
Camillus Cutlery: **www.camillusknives.com**
CFI: **www.cfiarms.com**
Chase Durer Watches: **www.chase-durer.com**
Cold Steel: **www.coldsteel.com**
Condor Security. Inc.: **www.dp.net/~condor**
Cutlery Shoppe: **www.cutleryshoppe.com**
Direct Action: **www.scars.com**
Emerson Knives: **www.emersonknives.com**
Edgy Tools: **www.edgy-tools.com**
Eight Dollar Mtn Fdry: **www.home.cdsnet.net/~edmf**
Elishewitz Custom Knives: **www.elishewitzknives.com**
Fallkniven Swedish Knives: **www.fallkniven.com**
GATCO: **www.greatamericantool.com**
Gerber Blades: **www.gerberblades.com**
Grizzly: **www.gutmanncutlery.com**
Grohmann Knives: **www.grohmannknives.com**
Hawk Knives: **www.hawkknives.com**
Janz Supply: **www.knifemaking.com**
Kellam Knives: **www.kellamknives.com**
Kershaw Knives: **www.kershawknives.com**
KnifeArt.Com: **www.knifeart.com**
Lansky Sharpeners: **www.lansky.com**
Lightfoot Knives: **www.ckg.org**
Lile Knives: **www.lileknives.com**
Meyerco: **www.meyercous.com**
Military Book Club: **www.militarybookclub.com**
Mission Knives: **www.missionknives.com**
Oso Grande Knife & Tool: **www.osograndeknives.com**
Outdoor Edge: **www.outdooredge.com**
Paladin Press: **www.paladin-press.com**
Pat Crawford Knives: **www.crawfordknives.com**
Randall Made Knives: **www.randallknives.com**
Robertson`s Custom Cutlery: **www.robertsoncustomcutlery.com**
Round Eye Knife and Tool: **www.roundeye.com**
Sentry Solutions: **www.sentrysolutions.com**
Skylands Cutlery: **www.skylandscutlery.com**
SOG: **www.sogknives.com**
Spyderco: **www.spyderco.com**
Strider Knives: **www.striderknives.com**
Tactical Tools: **www.tacticaltools.com**
Brian Tighe Knives: **www.tigheknives.com**
TOPS Knives: **www.topsknives.com**
Worrel Knives: **www.knives.com**

Reliable High Performance

Spyderco

www.spyderco.com

ЕДИНСТВЕННЫЙ В МОСКВЕ
МАГАЗИН ВОЕННОЙ ИСТОРИИ

КОМБРИГ

Лиц. Министерства культуры РФ № 000239

ПРИОБРЕТАЕТ И РЕАЛИЗУЕТ
предметы воинской старины
и антиквариата

- обмундирование и знаки различия
- нагрудные знаки и фурнитуру
- фотографии, документы, автографы знаменитых людей
- картины, фарфор, бронзу, часы и т.д.

Всегда большой выбор
подарочной и сувенирной продукции:
сабли, ножи,
полноразмерные макеты
образцов исторического оружия
(ППШ, винтовка Мосина обр. 1891/30 гг., АКМ и др.)

Наш адрес: Москва, Ленинский проспект, 13.
Тел.: (095) 236 65 97.
с 10^{00} до 20^{00} без перерыва на обед и выходных

Новикова Наталия

ВАРЯГ ПРОТИВ СЛАВЯНИНА ИЛИ НОРМАНДЕЦ ПРОТИВ ЗАПАДНОЕВРОПЕЙЦА

8 и 9 сентября в Сетуньском Стане проходил V Чемпионат России по историческому фехтованию – «Меч России».

Все перемешалось в Сетуньском Стане этим воскресным днем. Русские богатыри о чем-то беседовали с грозными скандинавами. Лучники стреляли по мишеням. Гость из Западной Германии, в костюме XIII в. подмигивал французской знатной даме XV века. А вокруг бегали скоморохи, девушки в русских сарафанах водили хороводы. Но прозвучал колокольный звон, и все дружины (команды) выстроились перед центральной трибуной под своими геральдическими флагами. Первой была команда Севера – прошлогодний победитель Чемпионата и абсолютный чемпион 2000 года Лисов Денис из Северодвинска.

Для участия в этом богатырско-рыцарском Турнире-Фестивале приехали клубы исторического фехтования и реконструкции (воссоздание костюма определенной эпохи) из Санкт-Петербурга, Архангельска, Северодвинска, Мурманска, Минска, Харькова, Тулы, Казани, Рязани и других городов. Внешний вид спортсмена обязательно должен был соответствовать исторической эпохе в костюме, доспехе, щите и оружии. На ристалище не допускались воины даже с элементами современной одежды.

Оружие – один из главных атрибутов этих соревнований. Клинки, с которыми выходят на ристалище, максимально приближены к своим историческим прародителям. Поэтому некоторые спортсмены, согласно своему костюму, «вооружились» каролингами, с широким клинком и долом (до 5 см.). Эти мечи имели небольшую, на один хват рукоять, и ладьеобразное перекрестие. Они были распространенны на Руси с VI-XIв. Другие предпочли более позднее время (с XIв.), и соответственно романский меч, узкий, с ромбовидным сечением и длинной рукоятью. Биться на подобных мечах довольно тяжело, так как весят они 1 кг 200гр., а клинок длиной около 80 см.

Поединки велись в категориях: «щит – меч» и «меч – меч». Бойцы участвовали в двух отборочных кругах, затем в финале, а победители в суперфинале. Когда начались бои, все зрители сначала замерли от восхищения перед динамичностью и агрессивностью схваток. Богатыри дрались «по-настоящему», о чем свидетельствовали мощные удары мечей о щиты и шле-

мы, и тяжелое дыхание бойцов после сражения.

Самым зрелищным поединком оказалась битва «стенка на стенку» двух команд – Украины и России. Арбитры просто не успевали отслеживать все схватки, а иногда удары «доставались» и им. Публика изнемогала от смеха, когда видела, как судьи пытаются «уложить» на землю «убитого» бойца, а он продолжает размахивать мечом и рваться в бой. После пяти раундов победила команда Украины.

На Чемпионате присутствовало много иностранных гостей, занимающихся проведением подобных мероприятий в своих странах. Они высоко оценили уровень подготовки наших бойцов. Организатор подобных исторических фестивалей в Англии, сказал, что если бы он был Ричардом Львиное Сердце, то обязательно пригласил бы некоторых наших богатырей за свой Круглый Стол. На Западе подобные игры устраиваются скорее как шоу, на которых воины только показывают удар, не нанося его в полную силу. Наш Чемпионат – это серьезные спортивные состязания, с жесткими правилами и регламентом, что, конечно, не лишает их красоты и зрелищности.

Перед суперфиналом состоялся конкурс: «Реконструкция исторического костюма». На площадку вышли знатные горожане и воины Средневековья. Их дамы были одеты в шелка и бархат. Каждый костюм был неповторим и индивидуален. Трудно было узнать наших современников в этих принцессах и князьях. Жюри оказалось крайне сложно выбрать самый лучший костюм. А публика и не выбирала, а просто любовалась разнообразием фасонов и материалов.

Закончился Чемпионат суперфиналом, в который вышли Руслан Колосок (Украина) и Дмитрий Барташов (Москва). Бои были очень напряженными и динамичными, даже неискушенные зрители чувствовали, что сражаются профессионалы. С большим напряжением победу одержал Барташов.

Так закончился V Чемпионат исторического фехтования. Хотя Чемпионатом он оказался только для спортсменов. Остальная публика чувствовала себя гостями удивительного праздника, который не смог испортить даже дождь, ливший с утра. И наверное, общее веселое настроение помогло разогнать тучи, и осветить солнечными лучами окончание этого Фестиваля.

НОЖ — КАК ПРЕДМЕТ ИСКУССТВА

В последние десятилетия XX века интерес к холодному оружию вспыхнул с новой силой. На экранах кинотеатров стрелки стали соперничать с мастерами рукопашного боя. Появились школы исторического фехтования. Человечеству стало скучно без клинка. Мы затосковали по романтическим временам, когда результат противостояния определялся не волей случая, а умением владеть единственным благородным оружием – клинковым. Подобное уже случалось в истории. Шестнадцатый век, отказавшись от бронирования европейских войск, дал человеческой культуре уникальные образцы удобных, и вместе с тем художественных доспехов. Их форма и декор отражали идеи личной чести, отваги и патриотизма. Эти доспехи были, если использовать современную терминологию, авторскими. Имена братьев Нигроли, Лохнера, Пеффенгаузера, а в России (несколько позднее) Коновалова, Давыдова, Вяткина вошли в историю европейской культуры не только как выдающиеся мастера – доспешники, но и замечательные художники.

Пройдя рядом с человеком долгий исторический путь, только в XX веке клинковое оружие ушло на второй план, уступив место пистолетам, ружьям, автоматам. Но продолжало оставаться знаком силы, мужества и чего-то еще, что начинало трепетать в мужской душе, когда он брал в руки благородный клинок. Потребность в определенном символе личного достоинства, к концу XX века отразилась в авторском художественном холодном оружии. Этот термин нельзя путать с «украшенным оружием», то есть изготовленным серийно, но при этом художественно оформленным. Украшалось оружие по особым заказам – для участников парадов, награждения, в память о событии. В то время, когда активно использовалось холодное оружие, необходимости в применении термина «художественное оружие» не было. Было холодное оружие боевое и охотничье и особые, украшенные их образцы, причем зачастую столь же удобные и надежные.

Художественные клинки конца XX века – это оружие, в основу дизайна которого положены некие художественные идеи. Они вышли из мира войны и охоты и переселились в мир культуры. За любой авторской фантазией, воплощенной в ноже, стоит одна общая идея: художественный клинок – это материализованный художественный образ оружия функционального. По техническим характеристикам он отвечает самым высоким техническим требованиям.

В 70-х годах в России возник интерес к художественному холодному оружию. Это движение начал Вячеслав Иванович Басов, мастер-кузнец Суздальского художественно-реставрационного училища. Он восстановил забытые технологии ковки клинков из булатной и дамасской стали. Но

Нож кабинетный «Неожиданная встреча» (1999г.). Автор: Е. Ефимова (г.Москва). Клинок: А. Курбатов (г.Тула). Дамасская сталь, бивень мамонта, клык моржа. Ковка, резьба, гравировка, монтировка.

это было не возрождение, т.к. прекрасные образцы подарочных и коллекционных ножей не прекращали создавать мастера старых оружейных центров – Тулы, Златоуста, Ижевска, Кавказа. Проблема была не в отсутствии мастеров и школ, и их оторванности друг от друга. Основной преградой в работе мастеров-оружейников стало отсутствие законодательной базы, регулирующей их деятельность. И главное, – за годы Советской власти, благодаря запретам и постепенному забвению, была утеряна многовековая культура холодного оружия, оно превратилось в объект декоративно-прикладного искусства.

Нож кабинетный на подставке «Енот» (1999г.). Автор: Е.Ефимова (г.Москва), клинок ГАО «Русские палаты» (г.Москва). Дамасская сталь, бивень мамонта, клык моржа. Ковка, резьба, гравировка.

Охотничий гарнитур «Традиция» (2001г.). Автор: А.Георгиев, клинок: С.Данилов. Дамасская сталь, белый металл, рог косули, ножка косули, аметисты, дерево (орех), пробковое дерево, искусственная замша. Ковка, литье, резьба, скань, зернь, канфарение, выпиловка, золочение.

С 1993 года началось объединение художников-оружейников. Появилась галерея «Русские Палаты», которая организовала постоянную экспозицию авторского холодного оружия. Это была первая попытка мастеров выйти из подполья и заявить о себе. Ведь юридически любого из них могли (и до сих пор могут) привлечь к уголовной ответственности за незаконное изготовление и хранение «предметов поражения живой или иной цели». Широкая публика впервые получила возможность посмотреть на ножи с эстетической точки зрения.

Галерею посещали представители правительства, Государственной Думы, специалисты Оружейной палаты Московского Кремля. МВД выставку не запретило, но и официального разрешения не дали — не позволял закон. Все были поражены уровнем мастерства оружейников и единодушно признавали в этих клинках произведения искусства, и только потом собственно оружие.

В 1993,1998 и 2000 годах в Оружейной палате Московского Кремля проходили выставки «Современное художественное оружие». Это были уже серьезные музейные экспозиции, организованные многочисленными специалистами. Они еще ярче продемонстрировали как мастера – оружейники, соединяя традиции прошлого с современными технологиями, превращают холодное оружие в предмет искусства. Каждый экспонат был интересен индивидуальностью художественного замысла. В работах использовались благородные метал-

Нож охотничий «Волк» (1998г.). Автор: О.Гущин (г.Тула), клинок: Е.Асеев (г.Тула). Дамасская сталь, белый металл. Вороненая сталь, рог. Ковка, всечка, филигрань, резьба по кости — В.Костенко (г.Москва).

лы, драгоценные камни, редкие сорта дерева, перламутр и разнообразная техника обработки ювелирных материалов и стали.

В 1999 году создатели авторского художественного холодного оружия, многие из которых являются членами Ассоциации историков-оружиеведов «Арсеналъ», объединились и официально зарегистрировали свою общественную организацию — «Гильдию Мастеров — Оружейников». Это помогло им активнее участвовать в решении одной из своих главных задач – принятии законодательного статуса мастеров холодного оружия. Гильдия направила своих представителей в Государственную Думу для работы над поправками к закону «Об оружии».

Но, конечно, не только собственный статус волнует оружейников. Без понимания культуры холодного оружия невозможно оценить соединение искусства и функциональности, воплощенное в работах мастеров. Поэтому сейчас ведется работа над изданием книги «Оружие — как предмет искусства».

Нож кабинетный на подставке «Чертополох» (1998г.).
Автор: Г.Копылов (г.Москва).
Нержавеющая сталь, сталь, медный сплав, железное дерево.
Ковка, резьба, гравировка, канфарение, оксидирование.

Нож кабинетный «Тюльпан» (1998г.).
Автор: Ю.Костелов (г.Тула).
Дамаск: Е.Лапушкин (г.Тула).
Хромоникелевый сплав, змеевик, эмаль, фианиты.
Ковка, сложная ювелирная техника.

**Кинжал «Шип» (2000г.).
Автор: А.Курбатов.
Дамаск, сталь.
Ковка, кузнечная сварка, слесарная обработка.**

**Кинжал-дага «Флер-де-лис» (1999г.).
Автор: А.Симагин (г.Москва), клинок: С.Данилова (г.Москва).
Дамасская сталь, сталь, черное дерево.
Ковка, резьба, канфарение, оксидирование.**

9 ноября Оружейная палата откроет очередную выставку «Современное художественное оружие. Клинки России –2001». Посетители увидят совершенно новые изделия мастеров, и смогут оценить дальнейшее развитие традиций российского оружейного искусства. Ведь авторское холодное оружие является не менее значительным художественным, историческим и культурным наследием нашей страны, чем произведения живописи или скульптуры. Поэтому оно должно жить по законам искусства: экспонироваться на выставках, продаваться на аукционах, т.к. сама природа искусства предполагает диалог.

**Нож кабинетный на подставке «Крокодил» (2000г.).
Автор: Н. Забелина-Асеева (г.Тула).
Дамасская сталь, рог, белый металл, орех.
Ковка, скань (Гущин Олег, г.Тула), резьба по кости (Ермаченко Юрий, г.Тула).**

Нож кабинетный на подставке «Страшный сон в душную летнюю ночь накануне полнолуния» (2001г.). Автор: Г.Соколов (г.Москва). Клинок: А.Корешков (г.Москва). Сталь, желтый металл, белый металл, черное дерево. Художественное травление, литье, гравировка, резьба, чеканка, травление.

Нож кабинетный в футляре-ножнах «Шорох над водой» (2001г.). Автор: А.Корешков (г.Москва). Нержавеющая сталь, сталь, желтый металл, эбеновое дерево. Художественное травление, всечка.

Нож кабинетный «Стерх» (2001г.). Автор: С.Данилин (г.Тула). Дамасская сталь, сталь, желтый металл, бивень мамонта, орех. Ковка, гравировка, всечка, резьба по кости, травление.

Дмитрий Ипполитов

ДАМАССКАЯ СТАЛЬ «С НУЛЯ»

(Окончание. Начало статьи читайте в № 2.)

Статей о дамасской стали написано множество, но, поскольку вы собираетесь ее делать, стоит повторить некоторые теоретические положения. Дамасская сталь состоит из чередующихся слоев высоко- и низкоуглеродистой стали. Важную роль играет среднее содержание углерода в дамаске.

Его можно рассчитать следующим образом.

Предположим, вы сварили пакет из 30 граммов Ст3 и 70 граммов У8. Таким образом, в вашем дамаске 30% стали с 0.3% углерода и 70% стали с 0.8% углерода. Составив простую пропорцию, вычисляем, что (0.3 x 0.003+0.7 x 0.008) x 100 = 0.65. Следовательно, среднее содержание углерода в пакете равно 0.65%. Маловато. А еще надо учесть, что при первом нагреве пакета до сварочной температуры выгорает порядка 0.3% углерода, а при каждом последующем нагреве – еще около 0.03%. Значит, нужно использовать более высокоуглеродистые марки сталей, либо повышать относительное содержание У8 в пакете. По этой формуле вы можете подсчитать среднее количество углерода в пакете и, соответственно, выбрать подходящий закалочный режим. Повысить содержание углерода может операция, называемая **науглероживанием**. Следует также помнить, что контрастный узор получается при использовании сталей, различие которых по углероду равно или превышает 0.4%. Протравка готового изделия производится в одном из вышеперечисленных реактивов. При этом изделие должно быть уже закалено (закалка повышает контрастность узора) и отполировано. Обезжиренное изделие целиком помещают в протравочный раствор, операцию продолжают до четкого и полного проявления узора.

Среднеуглеродистый дамаск

Главная сложность в получении дамасской стали – качественная сварка исходного пакета. Важно, чтобы он обладал достаточно большим количеством слоев (порядка 200 для начала будет достаточно) и отсутствием дефектов. Основные дефекты при ковке дамаска – **пережог и непровар**.

Пережогом называется дефект, при котором участок заготовки нагревается выше 1200 градусов Цельсия значительное время (20-30 секунд). В результате, сталь вступает в непосредственную реакцию с кислородом воздуха – фактически происходит горение стали. Пережженный участок заготовки не подлежит дальнейшей обработке и обычно удаляется. Поскольку сварка дамаска происходит при температурах, близких к температуре пережога, этот дефект возникает часто и иногда может загубить всю работу.

Непровар – это дефект, при котором слои стали не свариваются между собой из-за неудаленной окалины, недостаточного сближения или недостаточной температуры сварки. На готовом изделии непровар выглядит как трещина среди дамасского узора. Поймать момент, когда сталь уже нагрета до сварочной температуры, но еще не загорелась, поможет только опыт. Приготовьтесь к тому, что прежде чем у вас получится, вы сожжете немало заготовок. **Запомните: лучше непровар, чем пережог!** Непровар устраняется, хотя и сложно, а пережженную заготовку можно только выбросить. В дальнейшем, при описании процессов ковки, я буду часто определять температуру заготовки не в градусах, а путем указания на цвет нагретого металла. Надеюсь, это поможет свести количество непроваров и пережогов к минимуму.

По собственному опыту знаю – новичку хочется скорее получить заготовку, в которой много слоев. Протравить ее, и лично убедиться в наличии таинственного узора, характерного для дамаска.

Поэтому начнем мы с технологии, которую так и назовем – **«Дамаск для начинающих».**

Вам потребуются 10 двусторонних ножовочных полотен по металлу. Они шире односторонних и удобнее в качестве сырья. Такие полотна изготовляются из стали У8. Постарайтесь при покупке выяснить, как сделаны полотна – целиком из инструментальной стали, или использовано твердое напыление на мягкую основу. Для наших целей годятся только первые. Кроме того, запаситесь достаточным количеством мягкой железной ленты для обивки деревянных ящиков. Также будут необходимы полосы любой стали, кроме нержавеющей. Желательна все же У8. Можно использовать старые напильники толщиной около 2 мм, длиной, равной половине длины ножовочного полотна и шириной, рав-

ной ширине железной ленты. Эти полосы вы будете ставить в пакет как внешние слои, чем предотвратите полное превращение в окалину более тонких внутренних. В качестве внешних слоев можно использовать и более мягкую сталь, например, Ст3, но это понизит среднее содержание углерода в вашем дамаске.

Электроточилом или шлифмашиной удалите зубья с ножовочных полотен. После этой операции они станут равны по ширине железной ленте. Каждое полотно необходимо разрезать на две равные части по длине. У вас получится 20 отрезков ножовочных полотен. Нарежьте ножницами по металлу 20 отрезков железной ленты. Наконец, желательно, используя аптечные весы, взвесить кусок железной ленты, кусок ножовочного полотна и пластину толстой стали. Знание веса потребуется вам при расчете состава полученной стали.

Теперь сделаем операцию, которая называется **наборка пакета.** Операция эта тщательная и долгая, поэтому выполнять ее лучше сидя. Положите на стол отрезок стали, толщиной 2 мм. Ее поверхность необязательно очищать от ржавчины, но, если это напильник, необходимо сточить его рабочую поверхность. Увлажните ее обычной водой и нанесите довольно толстый слой буры (порядка 2-3 мм). На слой буры кладется железная полоса, увлажняется, накладывается слой буры. На него – отрезок ножовочного полотна, увлажняется, накладывается слой буры. Таким образом, слои железа, буры и стали чередуются, пока не будет использовано 5 отрезков ножовочного полотна. На верхний отрезок железной полосы положите отрезок толстой стали, такой же, как и в самое начало пакета. Теперь пакет очень аккуратно стяните струбцинами по краям и, стараясь, чтобы бура не высыпалась, проварить электросваркой его начало и конец. Затем, для снижения возможности расслаивания, проварите в нескольких местах по длине. При этом поперек боковой поверхности пакета можно наложить отрезки стальной проволоки или гвозди и проварить их. Это послужит дополнительной гарантией от расслаивания.

В процессе сварки необходимо подсыпать порошок буры в те места, откуда она просыпалась или вытекла при нагреве электросваркой. Заключительный этап создания пакета – приваривание ручки к одному из его концов. Это будет отрезок арматуры длиной около 20 см при использовании клещей, или 1 м. при работе без клещей. Старайтесь, чтобы место сварки ручки было максимально прочным. Если ручка отвалится при нагреве пакета в горне, достать его оттуда будет весьма проблематично. Когда вам это удастся, скорее всего, пакет уже будет непригоден из-за пережога. Желательно даже сточить до небольшой толщины один из концов прута, используемого в качестве ручки, и вклинить его между слоями пакета, после чего обварить. В качестве одного из слоев можно использовать прут, раскованный на пластину с одного конца. Его длинный остаток образует ручку. Этот вариант самый надежный. Как бы то ни было, вы должны получить 4 пакета одинаковой конструкции.

В качестве альтернативы электросварке можно использовать следующую технологию. Пакет сначала собирается без буры, после этого электродрелью сверлятся сквозные отверстия в начале и в конце пакета. Далее, по вышеописанной технологии, пакет собирается с бурой и стягивается болтами через просверленные отверстия. Такая техника в некоторых случаях более эффективна, поскольку обеспечивает надежное стягивание пакета. А с использованием электросварки, в раскаленном горне пакет может развалиться.

Некоторые авторы литературы по дамасской стали, советуют собирать пакет вообще без буры, которая играет роль флюса при сварке, а бурой посыпать уже прогретый в горне пакет. Я не рекомендовал бы так поступать начинающим. В середине пакета могут остаться места, до которых расплавленная бура не дотечет. В них образуются непровары. Набираясь опыта, вы достигнете той степени мастерства, когда сможете нафлюсовать и сварить пакет, собранный без буры, но на первых порах лучше подстраховаться. Кроме того, использование технологии с предварительной закладкой буры позволяет закладывать в пакет сталь с неочищенной

поверхностью – со слоем ржавчины, окалины и т. д. А в последнем способе все слои стали необходимо тщательно очистить.
Итак, вы собрали четыре пакета. Осмотрите их внимательно – все щели между слоями должны быть плотно забиты бурой. Убедитесь, что длинные ручки приварены к пакетам максимально надежно. Разожгите горн. Когда пламя будет устойчивым и горн разгорится на полную мощность, аккуратно положите в массу горящих углей первый пакет. Очень важно, чтобы пакет нагревался равномерно. За ним нужно постоянно наблюдать, вращать вокруг продольной оси и перемещать, если нагрев будет неравномерным.

Помните, что заготовка, находящаяся в горне, по цвету кажется горячее, чем есть на самом деле.

Очень важно научиться ловить тот единственный момент, когда нужно вытаскивать и ковать заготовку. Обычно начало этого момента характеризуется появлением мелких искорок, наподобие бенгальского огня, которые исходят от поверхности заготовки. Будьте настороже – эти искорки свидетельствуют о приближении максимальной сварочной температуры и, начале горения металла. Дождитесь, пока искры полетят от всей площади заготовки, а не только от какого-то одного участка. В этот момент быстро достаньте заготовку (ее цвет должен быть от лимонно-желтого до белого, с обилием искр). Поместите ее на наковальню, и частыми ударами небольшой кувалды прокуйте от конца к началу и обратно. Переверните и прокуйте еще раз от конца к началу и обратно. Если все прошло удачно, сварка уже произошла. Для гарантии куйте заготовку равномерными плоскими ударами, пока она не достигнет красного цвета. Кузнечная сварка возможна и при более низких температурах, например, при светло-оранжевом свечении металла, но риск холодного непровара при этом увеличивается. Если форма заготовки после этой серии ковки получилась не идеально прямоугольной, нагрейте ее еще раз, просто до оранжевого цвета. Подправьте форму заготовки, чтобы она была как можно ближе к прямоугольной, а обе поверхности – максимально плоскими и ровными. Толщина заготовки после этой, первой сварки, должна быть около 4-5 мм. Таким способом прокуйте и сварите все четыре пакета.
После этого, четыре полученных пластины можно снова собирать в пакет и проваривать, но я рекомендую остановиться, передохнуть и заодно исследовать качество произведенной сварки. Когда поковки остынут, сточите шлифмашиной или электроточилом небольшой слой металла с боковой плоскости пакета.

Если вы увидите только блестящую поверхность монолитной стали, — сварка прошла удачно.

Когда видны темные линии – границы между слоями, значит, был допущен непровар. При одном-двух небольших непроварах процесс можно продолжить. Скорее всего, расслоения не произойдет, и непровар будет ликвидирован при дальнейших сварках. Если же непровар большой, то пакет следует разогреть, непроваренное место покрыть слоем буры, продолжить нагревание до сварочной температуры, и проковать непроваренное место по всей ширине пластины еще раз.

Итак, у вас в руках четыре пластины по 13 чередующихся слоев. Собрав их в пакет и проварив, получаем пластину в 52 слоя. В горячем состоянии разрубите ее зубилом вдоль на 2 или, если позволяет ширина, 3 части. Пока процесс рубки зубилом вас пугает, можно разрезать пластину тонким отрезным кругом, правда, при этом некоторое количество металла попадет в опилки. Собирая в пакет и сваривая полученные пластины, теоретически можно получить любое количество слоев. Но следует учитывать, что изначально в пакет были заложены довольно тонкие слои металла, поэтому при количестве слоев более 200 узор будет очень тонким и трудно различимым. Поэтому я рекомендую остановиться на 150-200 слоях. При окончательной сварке постарайтесь, чтобы пакет принял меньшую длину и ширину, но большую толщину, чем те, которые вы наметили для будущего изделия. Это необходимо для процесса окончательной формовки металла.
Итак, вы получили исходный кусок дамасской стали. В нем около 0.6% углерода – японцы считают такую сталь оптимальной. Это так называемый «дикий» дамаск. При протравке изделия из него вы получите узор из почти параллельных линий разной толщины. Такой дамаск еще называют «полосатым». Можно удовлетвориться им, или попытаться как-нибудь усложнить узор.

Вариант первый:
«ПАВЛИНИЙ ГЛАЗ».

Это узор, на котором встречаются концентрические окружности, овалы или квадраты. Узор достигается следующим способом. Перед формовкой изделия из полученной пластины, на ее боковых поверхностях сверлом или точильным кругом, в нужных местах, прорезаются неглубокие (1-2 мм) углубления круглой или эллипсовидной формы. После этого разогретая пластина подвергается ковке, при которой ее поверхность снова становится плоской. При этом нижние слои выходят на поверхность и образуют концентрические фигуры. Применение

этого способа дает довольно широкие возможности при формировании узора.

Принципиально другой способ – «ТУРЕЦКИЙ» или «КРУЧЕНЫЙ» дамаск.

Для его получения вы должны постараться, чтобы исходный материал – пакет с необходимым количеством слоев, принял форму прутка круглого или квадратного сечения. Для этого можно широкую толстую пластину разрубить или разрезать вдоль на полосы, ширина которых примерно равна толщине. Прутки разогреваются до светло-оранжевого цвета, после чего один конец зажимается в тиски, а другой, захватывается клещами с плоскими губками. Он закручивается вдоль продольной оси в несколько оборотов, но так, чтобы пруток не лопнул. Полученная заготовка спиральной формы проковывается в пластину, при температуре, близкой к сварочной, с флюсом, чтобы ликвидировать возможные расслоения. Изделие, сформированное из такой пластины, имеет сложный узор в форме концентрических четырехлучевых повторяющихся звезд.

При работе с дамаском существует огромное количество вариантов узоров. Пределов художественной фантазии тут нет. Поэтому не бойтесь экспериментировать и ищите новые формы узора и способы их получения. Эту тему мы еще затронем в разделе, посвященном мозаичному дамаску.

Сварной булат

Этот тип сварной стали характеризуется высоким содержанием углерода, что приближает такой дамаск по прочностным и режущим свойствам к литому булату. Такое содержание углерода достигается применением в кузнечной сварке чугунного порошка. Чугун содержит до 6% углерода. Удобно использовать чугун от батарей парового отопления, но качество его не высокое. В любом случае, вы должны знать состав используемого чугуна, по крайней мере, данные о содержании в нем углерода. Чугун обладает высокой хрупкостью, поэтому его довольно легко расколоть кувалдой на небольшие куски. Затем раздробите их на наковальне в порошок, частицы которого должны быть примерно с рисовое зерно. Дробить чугун нужно осторожно, чтобы частицы не разлетались в разные стороны. Для нужного количества сварного булата понадобится, несколько стаканов дробленого чугуна, так что запаситесь терпением. Кроме чугуна в состав такой стали входит Ст3 в виде водопроводных труб и сталь У8-У9 от напильников. Напильниковую сталь необходимо измельчить на куски величиной примерно с ноготь пальца. Она легко колется молотком.

По приведенной выше формуле, рассчитайте весовые части всех компонентов. Готовая сталь со всеми поправками на выгорание углерода должна содержать не более 1-1.2% углерода. Однородная сталь с таким составом очень хрупка, но за счет неоднородности композита создается возможность ее закалки на большую твердость.

Возьмите водопроводную трубу 1/2 или 3/4 дюйма – это, как я уже говорил, сталь Ст3. Вам понадобится несколько отрезков трубы длиной около 20 см. С помощью ерша из железной проволоки тщательно вычистите внутреннюю поверхность трубы от ржавчины. Заварите наглухо один конец каждого отрезка трубы. Перемешайте дробленый чугун и осколки стали У8 в той пропорции, по которой вы рассчитывали (при расчете не забудьте учесть вес трубы). Обычно У8 по весу требуется больше, чем чугуна. Теперь набейте полученной смесью отрезки трубы. Как можно тщательнее уплотняйте чугунно-стальную смесь с помощью подходящего по диаметру штыря. Набитая смесь трамбуется в трубе сильным постукиванием молотком по штырю, введенному в трубу наподобие поршня. Когда труба набита, заварите другой ее конец и приварите к нему рукоять. Можно использовать тот штырь, которым вы утрамбовывали смесь, оставив часть его в трубе и прочно приварив. Набив все отрезки труб, возьмите электродрель и просверлите в каждой трубе по 10-20 отверстий небольшого диаметра, равномерно расположив их по поверхности. Эти отверстия нужны для выхода оставшегося внутри воздуха и излишков расплавленного чугуна.

Разожгите горн и разогрейте отрезок трубы до максимальной температуры. В этом случае небольшой пережог поверхности трубы не страшен, поскольку стенки труб довольно толстые. Следите, чтобы нагрев был равномерным. Когда отрезок трубы станет белым, прокуйте его тяжелой кувалдой (желательна помощь молотобойца) несколько раз от конца к началу и обратно. Полученную пластину доведите до толщины 3-4 мм. По той же схеме откуйте и остальные отрезки труб.

В полученной стали все еще очень много внутренних непроваров, пустот и состав ее весьма неоднороден. Поэтому вам придется еще многократно сваривать полученные пластины. Сначала сварите их вместе воедино. Полученную пластину необходимо делить надвое попеременно вдоль и поперек и повторять сварку не менее 10 раз, чтобы сталь стала ровной по составу.

На этом этапе я советую понемногу начать овладевать одной техникой. Она позволит избежать процедуры разрезания пластины на части и сборки в пакет с использованием электросварки. Пластина надрубается зубилом по нужной линии на 1/2 толщины. Затем на ребре наковаль-

ни по линии надруба пластина сгибается на 90 градусов. На плоскости наковальни сгиб доводится до острого угла. После подогрева, согнутая пластина тщательно флюсуется бурой, особенно те поверхности, которые будут свариваться. После нанесения флюса поковка греется до сварочной температуры и проковывается. Фактически, пластина просто складывается пополам. Необходимо помнить, что она складывается попеременно – то вдоль, то поперек.

Предположим, было пять отрезков труб, которые вы отковали в пластины. Сварив их вместе, получили 5-слойный пакет. После первого складывания пополам в нем будет 10 слоев, после 2-го – 20, после 3-го – 40, после 4-го – 80, после 5-го – уже 160! Таким образом, после рекомендуемых мною 10 сварок у вас будет несколько тысяч слоев. Из такого пакета уже можно формировать готовое изделие. Применять какие-либо ухищрения для усложнения узора на сварном булате я не рекомендую – он и так уже обладает собственным, неповторимым характерным хаотичным узором. Об особенностях закалки сварного булата и удивительной технологии, которая позволяет добиться образования микроскопических кристаллов алмаза в слоях такой стали, вы можете прочесть в статье В. Басова «Булат – линия жизни».

Мозаика

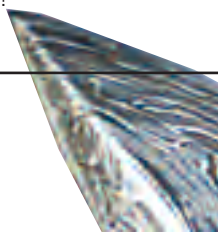
«Мозаичным дамаском» называется сталь, в которой участки с разным типом узора сварены воедино. Возможности для фантазии здесь безграничны. **Я предлагаю изготовить дамаск, с узором «дым Саттон Ху», по названию ископаемого скандинавского меча.**

Сварите пакет, состоящий из 7 слоев трех сталей – Ст3 (дает белый металлический цвет при травлении), У8 (черный цвет) и любой рессорной стали (серый цвет). Чередование может быть любым. Готовая пластина должна получится достаточно широкой и толстой, чтобы из нее можно было нарубить 8 прутков квадратного сечения толщиной и шириной примерно 7-8 мм. Возможно, придется изготовить несколько пластин. Длина прутков должна быть около 30 см. После этого наметьте на каждом из прутков участки по 4 см. Нагревая и зажимая прутки в тиски, по полученным меткам закрутите половину прутков в одном направлении (скажем, по часовой стрелке), а половину в другом. Скручивание будет происходить участками, так, чтобы закрученные участки чередовались с незакрученными. Старайтесь, чтобы скрученные и нескрученные участки на все прутках были в одних и тех же местах. После этого еще раз прокуйте каждый пруток, восстанавливая их квадратное сечение по всей длине.

Теперь возьмите четыре прутка – по два, закрученных в каждом направлении. Сложите их боковыми поверхностями на верстаке, следя при этом, чтобы слои металла в каждом прутке смотрели на вас. Скрученные участки будут соприкасаться и чередоваться. Пруток, скрученный по часовой стрелке рядом с прутком, скрученным против часовой стрелки, и так далее. У вас получится пакет, напоминающий сложенные пальцы руки. Наложите поперек пакета с каждой стороны несколько толстых гвоздей – их потом можно будет удалить – и проварите электросваркой, скрепляя пакет. Приварите также прут-рукоятку. Поскольку толщина пакета невелика, флюсовать можно непосредственно перед кузнечной сваркой. Разогрейте пакет до алого цвета, густо посыпьте бурой с двух плоских сторон, и нагревайте дальше. Сварка производится при максимально возможной, но исключающей пережог, температуре, очень легкими (чтобы не допустить расслоения пакета в виде веера) ударами молотка. Они наносятся по боковой поверхности пакета, а не по широкой плоскости. Овладеть этим искусством, которое называется **торцовой сваркой**, нелегко. Сначала, имеет смысл, потренироваться на брусках стали квадратного сечения, дабы не испортить сложную слоеную сталь.

В итоге у вас должны получиться две монолитные пластины. Каждая состоит из четырех, скрученных в противоположных направлениях участков брусков. Сама по себе такая сталь не очень прочна, поэтому ее следует наварить на основу. Основа может быть как дамасской, так и простой (в этом случае лучший вариант – пластина из отпущенной и прокованной рессоры). По размеру она должна совпадать с полученными мозаичными пластинами. Основа собирается в пакет с полученными пластинами и сваривается воедино. Получается готовый кусок стали, поверхности которого обладают красивейшим узором, похожим на дым от свечи. Изделие из такого дамаска следует ковать очень аккуратно, стараясь добиться максимально приближенной формы именно путем ковки. При обточке шлифмашиной или на круге узор может испортиться. Приступайте к шлифовальным работам только тогда, когда форма будущего изделия обозначена почти во всех деталях. Следите за равномерностью деформации металла при ковке, чтобы сердечник и внешние узорчатые пластины не сместились относительно друг друга.

Изготовление мозаичного, да и любого другого дамаска увлекательно. Ради удовольствия от неповторимой по красоте и свойствам стали, стоит искать свои пути, и не бояться еще и еще раз начинать сначала. Удачи вам в ваших начинаниях, и да поможет вам Велунд – древний покровитель скандинавских кузнецов!



BENCHMADE

U.S.A.

www.benchmade.com

Виктор Мещеряков

В большом ассортименте ножей фирмы Benchmade, которое было представлено в магазине, я не сразу обратил внимание на эту модель.

720P Benchmade

В большом ассортименте ножей фирмы Benchmade, которое было представлено в магазине, я не сразу обратил внимание на модель 720P. Мой взгляд останавливался на моделях 710, 730, 800 и 812, с безукоризненными формами и стремительной направленностью режущей кромки. Я уже пользовался 800 и 812 моделями, и на практике оценил их совершенство. В 730-м меня несколько смутил легкомысленный, с моей точки зрения, цвет материала G10 на рукоятке ножа. Хотя форма клинка, и в целом ножа, были весьма привлекательны. И тут приятель обратил мое внимание на 720 модель. Еще нераскрытый нож лег в руку, как в специально отформованный для него чехол из кожи. Это вызвало приятное удивление. Легкое движение большого пальца – элегантный клинок плавно вышел из рукояти и с тихим щелчком прочно зафиксировался, готовый к работе. Я подумал, что опытные оружейные мастера, по чистоте и четкости звука щелчка механизма, определяют его надежность и качество исполнения. До этого Axis look (осевой замок) мне был не знаком. Я считал его слишком доступным для песка и пыли. Line look (линейный замок) у складных ножей казался мне наиболее совершенным. Но у него есть свой недостаток. Когда нож падает в закрытом положении, клинок часто выходит из рукояти из-за слабой фиксации шариком на его боковой поверхности. С замком Axis look этого никогда не происходит, потому что в закрытом состоянии клинок подпружинен этим же фиксатором. После использования ножа Benchmade 720, могу сказать обоснованно – загрязняемость замка во многом надуманная. Он легко продувается, промывается, и без каких либо последствий продолжает великолепно работать. Клинок этой модели изготовлен, из признанной многими, стали ATS34, твердость 59-61 HRc. Я сразу переточил его под свой угол заточки – 28-30 градусов. Если нож такой твердости интенсивно эксплуатировать, не стоит затачивать режущую кромку под более острый угол, чтобы она преждевременно не посыпалась. За восемь месяцев работы я ни разу не затачивал лезвие, только несколько раз подправил на самом мелком абразиве. Нож с таким углом заточки и твердостью закалки, работает прекрасно как с мягкими, так и с твердыми органическими материалами. Он великолепно режет продукты, дерево (сырое и сухое), различные ткани.

В конце июня я на месяц уехал в лес. Вот где удалось проверить совершенство моего режущего инструмента! С помощью его я готовил пищу, делал мелкий ремонт походного снаряжения, и просто наслаждался, вырезая вечером у костра различные орнаменты на своем туристическом посохе. Во время этого похода я долго бродил по пойменным лесам реки Воронеж. Преодолевая крутые подъемы и спуски, радовался красоте лиственных лесов родного края.

Однажды я ушел от лагеря почти на три часа, и уже подумывал о возвращении, когда увидел просвет между деревьями. Мне очень хотелось осмотреть окрестности этих холмов в бинокль. Ощупывая посохом грунт, заросший кустарником и вьющимися растениями, я стал подбираться к

краю обрыва, но, зацепившись ногой за корешок дерева, упал на зеленый полог из веток. Они раздвинулись, и я полетел вниз по крутому песчаному откосу. Приземлился, упав в воду, а одна нога застряла в корнях лежащего в воде дуба. Он видимо, не смог удержать подмытый водой берег во время половодья, и вместе с ним рухнул. Я был по пояс в воде, особых ссадин и царапин не было, но нога застряла крепко. Ситуация мне напомнила сюжет из рассказа Чарльза Робертса «Охотник в ловушке», когда главный герой долго не мог выбраться из западни, не имея ножа.

Я тут же ощупал свой пояс, где на клипсе у меня был Benchmade 720. Поскольку он был с внутренней стороны брюк, клипсой наружу, то оказался на месте. Мой посох остался на обрыве. Ранец, который из-за жаркого дня я нес на одном плече, зацепился за корни наверху. В ранце лежала легкая туристическая пила фирмы «Fiskars», ставшая недосягаемой в нужную минуту. Со мной был только нож. Я осторожно вытащил его, одел шнурок петлей на запястье, раскрыл и опустил под воду, пытаясь перерезать корень, удерживающий мою ногу. Через 20 минут регулярных подныриваний, корень, толщиной в 3 сантиметра, был перерезан более чем на половину, а я – свободен!!! Сняв одежду, я прополоскал ее в воде и развесил на ветвях. Достал с обрыва ранец и посох. Пока брюки с майкой сохли, я поплыл с 720-м на поясе обследовать заливчик. Возвращаясь в лагерь, обдумал происшедшее со мной приключение, и сделал вывод, что нож нужно носить как можно ближе к себе. Разумнее крепить его на одежде, ведь человек попадает в непредвиденную ситуацию внезапно.

Прошло более 8 месяцев моих испытаний этого ножа. Эта модель действительно оказалась безупречной по прочности и функциональности. Сохранность режущей кромки, с моей точки зрения, вне конкуренции. Выяснился один небольшой недостаток: интенсивно работая с деревом (резьба), при неизменном положении ножа, на ладони могут появиться мозоли. Этому способствует жесткая рифленая поверхность рукояти со стороны обуха и лезвия клинка. Но в других ситуациях она предотвращает выскальзывание ножа из рук. В этом я убедился, работая с ним в воде. Все остальное, что можно сказать о Benchmade 720P, говорит только в его пользу.

Когда для работы берут примитивные, несовершенные инструменты, таким же получается и изделие. Недаром у иностранцев появилась поговорка о том, что все, что мы делаем руками – плохо. Я всегда восхищаюсь великолепными импортными ножами, пилами, топорами не потому, что они изготовлены за рубежом. Есть и у нас совершенные вещи, но пока их очень мало. Прекрасно, что наши мастера начинают постепенно заявлять о себе, изготовляя все более качественные клинки. Пока это штучные экземпляры, известные по выставкам. Знакомясь с лучшими образцами и технологиями Запада, ножовщики совершенствуют и свои изделия. Пока в нашей стране не делают конкурентоспособных складных ножей, а как известно, они являются самыми покупаемыми во всем мире. Надеюсь, прорыв в этой области произойдет в ближайшее время. Ведь нож в жизни человека действительно играет огромную роль, и я постоянно в этом убеждаюсь.

Андрей Кудрин

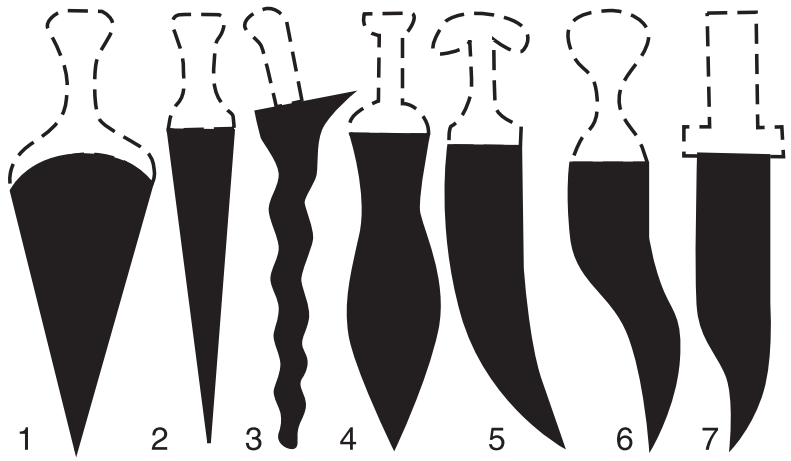
ИСТОРИЯ КИНЖАЛА

История кинжала началась во времена, когда человек учился обрабатывать камень. В бесконечных племенных столкновениях и войнах выяснилось, что верный способ убить или ранить противника – нанести ему колющий удар. Кинжал (от арабского «хандшар») во всех частях света создавался как простейшее колющее холодное оружие. У древнейших кремневых кинжалов рукоять лишь слегка намечалась. Его можно было закрепить на древке как наконечник копья.

В Луристане, на современной ираноиракской границе, в ходе раскопок открылась замечательная культура VIII-VII в. до н.э. В числе находок были и каменные ножи, явно применявшиеся как колющее, хотя и несовершенное оружие. Археологи обнаружили каменные кинжалы в Африке, Египте, Скандинавии, в слоях середины II тысячелетия до н.э. Египетские кинжалы были длинными – 30-40 см, но обладали небольшим пределом прочности. Задняя часть клинка вставлялась в деревянную, или сделанную из слоновой кости рукоятку и приклеивалась. Затем рукоять украшалась различными сценами боев и охоты. Более длинные клинки были, очевидно, ритуальными, поскольку для боя не годились.

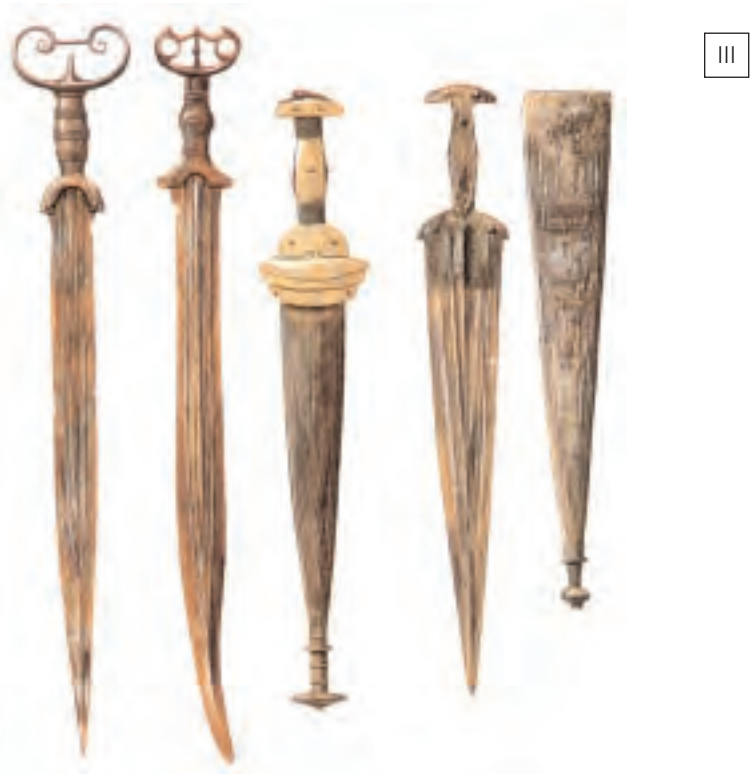
В Европе самые лучшие каменные кинжалы изготовлялись в скандинавских странах. Клинки более широкие и толстые, по сравнению с египетскими. Они были так популярны, что шведские археологи назвали период XVIII-XVI в. до н.э. – «DOLRTID» – Временем кинжалов. Клинки делали из желтого, янтарного, коричневого кремня или черного, зеленого, красного, белого кварцита. Самые древние скандинавские клинки были почти ромбовидными, причем один из острых концов слегка сглаживался для лучшего соединения с рукоятью. Наиболее совершенные экземпляры относятся к XVI в. до н.э.

На Американском континенте, ацтеки, жившие в Мексике, также делали великолепные изделия из темно-зеленого или черного обсидиана, а рукояти покрывали сложным узором. Вождь ацтеков, Монтесума преподнес конкистадору Кортесу



1. Широкий треугольный клинок. Такая форма компенсировала мягкость металла.
2. Узкий треугольный клинок, идеальный для кинжала.
3. Асимметричный малайский крис. Его клинок не всегда делался волнистым.
4. Тяжелый листовидный клинок.
5. Изогнутая арабская джамбия.
6. Дважды изогнутый клинок. Распространен в Индии и Персии.
7. Клинок в форме боуи. Спинка срезана, чтобы конец можно было сделать обоюдоострым.

II


III

I. Кремневый кинжал. Дания, около III тыс. до н.э. Северные кинжалы были особенно популярны во всем мире из-за высокого качества обпаботки.

II. Золотой кинжал с ножнами из королевских захоронений. Южная Месопотамия, вторая половина III тыс. до н.э.

III. Два этрусских кинжала с ножнами. Клинки 27 и 37 см. Ранний железный век.
Два меча из Центральной Италии. Клинки 45 см. Поздний Бронзовый век.

IV. Римский меч «Гладиус» с серебряной рукоятью I в.н.э. Клинок 55 см.
Испанский кинжал 150 г. до н.э. Клинок 17 см. Использовался римскими легионерами с 133 г. до н.э. Деревянные ножны с бронзовыми кольцами для крепления.

V. Коллекция бронзовых мечей конца Бронзового века. Бавария.

IV

V

**VI. Персидские и Индийские джамбии XVIII-XIX вв.
Имели разные формы рукоятий и размеры,
но клинок всегда оставался обоюдоострым и изогнутым.**

**VII. Кинжал с бронзовой рукоятью из захоронений в Хохдорфе,
Баден-Вюртенберг, вторая половина VI в. до н.э.**

VI

для испанского короля Карла V ритуальный кинжал с халцедоновым клинком. Он использовался для вырезания сердца человека, приносимого в жертву. Сейчас этот подарок находится в Британском музее, в Лондоне.

Каменные ножи и кинжалы широко использовались и после появления металлического оружия. Тем не менее, у таких клинков был один серьезный недостаток: если они ломались, то починить или отточить их заново было невозможно. Поэтому иногда колющие предметы (иглы, наконечники, остроги...) делали из кости, рога, дерева. Во французском департаменте Дордонь археологи обнаружили костяной кинжал эпохи палеолита, с рукоятью напоминающей фигурку оленя. Его клинок был без режущего края.

С открытием металлов, для изготовления оружия стали использовать медь. Но это мягкий металл, и чтобы клинки выдерживали нагрузку, их делали толстыми и широкими. Изготовить клинок длиннее 15 см было невозможно. Чтобы справиться с этим недостатком, лезвия вели от рукояти параллельно друг другу, а сужаться клинок начинал у острия. Получавшаяся в результате стрельчатая форма улучшала боевые качества клинка. Для жесткости и прочности посередине клинка делали ребро. Такие клинки отливали в двухчастных, разъемных формах.

Разнообразные формы сечения показывают, как человек, пытался получить более жесткий клинок, при его возможно меньшей толщине. Параллельные плоскости давали самый слабый, гибкий кинжал. Клинки с выпуклыми или вогнутыми сторонами оказались более жесткими, также как ребристые, трехгранные и ромбические. Шилообразный кинжал применялся только для колющего удара.

Появление бронзовой металлургии позволило делать более прочные изделия, хотя плавка велась почти наугад, и в полученном составе могло содержаться от 2 до 20% олова. Чем больше олова добавлялось в медь, тем прочнее становился кинжал. По-

VII

явление металлических рукоятей решило проблему надежного соединения рукояти и клинка.

Бронзовый век пришел в Европу по торговым путям вдоль Дуная, Эльбы и достиг Скандинавии. Кинжалы этого периода отливались целыми, с простыми навершиями и циллиндрическими рукоятями. Находки рубежа XV- XIVв. до н.э. показывают, что такие клинки делали в Северной Италии, долине Роны во Франции, Средней Германии. Некоторые рукояти не отливали вместе с лезвием, а приклепывали.

Среди предметов переходной, от бронзового к железному веку гольштатской культуры в Верхней Австрии, встречаются бронзовые, часто выложенные золотом кинжалы. Самый распространенный в этот период вид рукояти назывался «ручка-ключ». Навершиям рукояти придавалась форма стилизованных мифических личин.

На форму и конструкцию кинжалов большое влияние всегда оказывали климатические и географические условия, военные национальные традиции. Они не обрели мистического ореола длинноклинкового оружия — меча, сабли, шашки, но лишь немногие виды оружия, не считая огнестрельного, были столь эффективны на протяжении многих веков. Кинжал всегда оставался универсальным оружием.

Существует два вида кинжалов: с прямым клинком типа «Кама» и кривым – «Бебут». В разных странах стальные клинки «камы» имели собственную форму и предназначение. Например, Пеш-кабз, распространенный в Персии и Северной Индии, с клинком т-образного сечения, служил для пробивания кольчуги. Фузетто, многоцелевой стилет итальянских артиллеристов XVII-XVIIIвв., применялся для измерения диаметра канала ствола и ядра. Им чистили запальное отверстие и прокалывали зарядный картуз. В сечении он обычно имел равнобедренный треугольник. Квайкен — японский женский кинжал. Использовался для ритуального самоубийства путем вскрытия вен на шее.

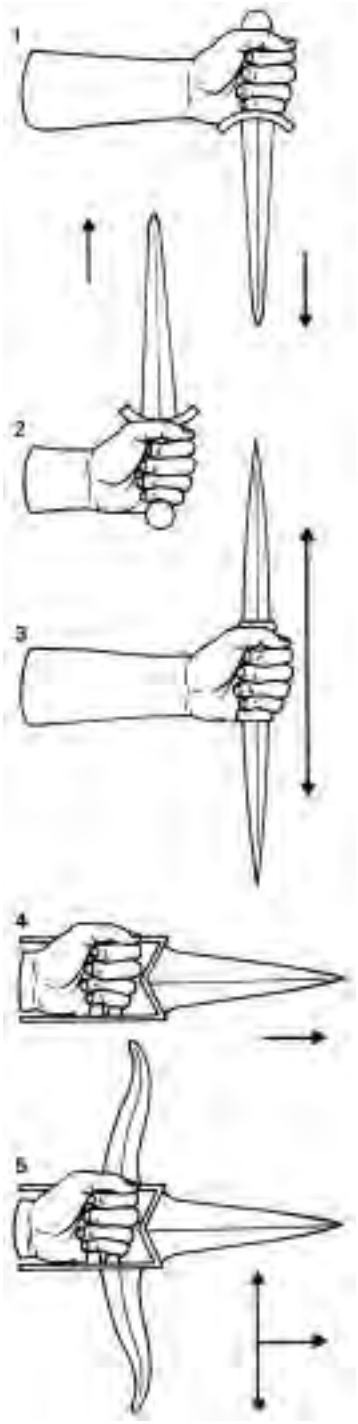
Кинжалы восточного происхождения с изогнутой формой по- арабски называются «Джамбия», по-кавказски «Бебут». Кривые кинжалы также имеют всевозможные формы (малайские крисы, индийские кханджары и арабские джамбии). Чаще всего такая форма предназначалась для эффективных вспарывающих ударов.

Для воина жизненно необходимым было безопасное крепление рукояти. В ранних образцах кинжалов, рукоять крепилась к клинку заклепками. Крепление черешкового клинка оказалось более прочным, но самой надежной стала конструкция с черешком во всю длину рукояти. Их изготавливали из кости или рога, иногда оковывали металлом. Ножны делали цельнометаллическими или из дерева, обтянутого кожей.

Все кинжалы кавказских народностей, Ирана, Турции и других стран имеют характерные различия в форме клинков, долов, рукоятей. Но для определения национальной принадлежности более важным является украшение или орнаментация и способ ее исполнения.

В средние века кинжал носили представители всех слоев общества. Он служил для самообороны, был столовым прибором и украшением. В Испании и Италии получили распространение кинжалы для левой руки, которые помогали отражать удары противника при фехтовании.

В XVIв. кинжал, как принадлежность костюма, начал уступать место шпаге. Из-за удобства ношения и несложности в обращении (для которого не требовалось обучение, как, например, обращению со шпагой) еще в XVI в.– первой половине XVIIв. он оставался в Европе широко распространенным холодным оружием как среди военных, так и гражданского населения. На протяжении последних столетий этот короткий клинок играет роль скорее вспомогательного боевого оружия, а также аксессуара военной или гражданской одежды.



Захват и направление удара

1. Обычное положение – лезвие кинжала под мизинцем, так как удар сверху вниз наиболее мощный.

2. Большинство кинжалов можно держать острием вверх.

3. Некоторые позволяют наносить удары в обоих направлениях.

4. Индийские катары предназначены для удара вперед.

5. Существуют катары, которыми можно действовать в трех направлениях.

СЕРТИФИКАЦИЯ ХОЛОДНОГО ОРУЖИЯ

Знание того, какой нож у вас в руках, бывает полезно не только профессионалам, занимающимся их изготовлением или продажей, но и простым потребителям. Ответ на вопросы, какой длины должен быть клинок у хозяйственно-бытового ножа, какой толщины, формы, и многие другие, могут дать только ГОСТы.

Об основных законах, связанных с сертификацией холодного оружия по просьбе редакции рассказывает начальник отдела ГУ ЭКЦ МВД России, руководитель испытательной лаборатории холодного, метательного оружия и изделий, конструктивно сходных с таким оружием

Герасимов А.М.

В уголовно-правовом смысле под **холодным оружием** понимается изготовленное промышленным или кустарным способом оружие, предназначенное для поражения цели с помощью мускульной силы человека. Оно включает в себя холодное клинковое оружие (кинжалы; боевые, национальные, охотничьи ножи, штыки-ножи; сабли; шашки; мечи), оружие режущего, колющего, рубящего или смешанного действия (штыки, копья, боевые топоры), оружие ударно-раздробляющего действия (кастеты, нунчаки, кистени) и метательное оружие, поражающее цель с помощью мускульной силы человека (метательные ножи и топоры, дротики, сюрикены), либо механического устройства (луки, арбалеты).

На территории Российской Федерации статьей 7 Закона «Об оружии» была введена **обязательная сертификация,** которой подлежат **все производимые, ввозимые** и **вывозимые** из Российской Федерации модели **гражданского оружия**, а также конструктивно сходные с оружием изделия.

К гражданскому оружию в соответствии со ст. 3 Закона «Об оружии» относится оружие, предназначенное **для занятий спортом** (спортивное холодное клинковое и метательное оружие), охоты (охотничье холодное клинковое оружие), а также холодное клинковое оружие, предназначенное для ношения с казачьей формой и национальными костюмами народов Российской Федерации.

Порядок оборота холодного и метательного оружия, копий (реплик) такого оружия, а также холодного и метательного оружия, имеющего культурную ценность, определен **«Правилами оборота гражданского и служебного оружия на территории Российской Федерации»,** введенными в действие постановлением Правительства Российской Федерации от 21.07.1998 г. № 814.

В соответствии с **«Правилами оборота боевого ручного стрелкового и иного оружия, боеприпасов и патронов к нему, а также холодного оружия в государственных военизированных организациях»,** введенных в действие постановлением Правительства России от 15.10.1997 г. № 1314, **боевое холодное оружие** может реализовываться **гражданам, имеющим лицензию на коллекционирование и экспонирование,** но только государственными военизированными организациями.

Организация проведения работ по сертификации гражданского оружия, а также конструктивно сходных с оружием изделий осуществляется **Государственным комитетом Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации.** При этом выдаваемый **сертификат соответствия** является **основанием для оборота гражданского оружия на территории Российской Федерации.**

В связи с этим, **Органу сертификации служебного и гражданского оружия Госстандарта России,** который оформляет сертификаты на холодное и метательное оружие, предписано выдавать соответствующие документы **только при наличии результатов криминалистических испытаний образцов в аккредитованной испытательной лаборатории Экспертно-криминалистического центра МВД России** (г. Москва, ул. А. и З. Космодемьянских, дом 5, тел.: 156-5027, 156-5026, факс: 156-5043). В этой лаборатории проводятся **предварительные криминалистические экспертизы** образцов изделий на установление их принадлежности к опреде-

ленному типу (виду) гражданского, боевого холодного и метательного оружия, либо к специальным средствам или изделиям хозяйственно-бытового назначения, конструктивно сходным с таким оружием.

Принадлежность к холодному или метательному оружию устанавливается **при наличии** у испытуемого образца **двух основных групп признаков:**

- группы признаков, определяющих предназначенность предмета **для лишения жизни или нанесения тяжких телесных повреждений, опасных для жизни и здоровья человека; поражения зверя (в т.ч. морского зверя или крупной рыбы), а также для защиты при его нападении;**
- группы признаков, определяющих пригодность данного предмета **для поражения цели, что подтверждается его устройством и свойствами.**

У специальных средств и изделий хозяйственно-бытового назначения, имеющих сходство по внешнему строению с холодным или метательным оружием, указанные группы признаков **частично либо полностью** отсутствуют.

Специалистами ГУ ЭКЦ МВД и РФЦСЭ при Минюсте России на основе сертификационной методики разработана единая **«Методика экспертного решения вопроса о принадлежности предмета к холодному оружию»,** которая утверждена Федеральным межведомственным координационно-методическим советом по проблемам экспертных исследований и рекомендована для использования в экспертных учреждениях Российской Федерации (протокол № 5 от 18.11.1999 г.).

Применение указанных документов значительно ослабляет влияние субъективного фактора при решении экспертных задач. Результаты криминалистических сертификационных испытаний дают возможность изготовителям и импортерам холодного и метательного оружия ориентироваться в порядке оборота того или иного изделия на территории Российской Федерации.

Испытания образцов холодного, метательного оружия и изделий хозяйственно-бытового назначения, конструктивно сходных с таким оружием, в ГУ ЭКЦ МВД России проводятся **только по письменным направлениям Органа сертификации Госстандарта России** (ВНИИ Стандарт Госстандарта России, 127421 г. Москва, ул. Новаторов 40, тел.: (095) 935-2161) и при наличии гарантийного письма фирмы-производителя, торговой фирмы или импортера об оплате испытаний.

Для проведения указанных испытаний торговая фирма, изготовитель или фирма-импортер предоставляет в ГУ ЭКЦ МВД один натурный образец оружия или изделия хозяйственно-бытового назначения, конструктивно сходного с оружием, и соответствующую документацию на него: ТУ или ТЗ, рабочие чертежи, паспорт, каталог фирмы производителя или другие сопроводительные документы, позволяющие идентифицировать образец, т.е. установить его точные наименование, модель и номер по каталогу, изготовителя, страну изготовления, заданные производителем технические параметры.

Образец, представленный для испытаний должен быть изготовлен в соответствии с требованиями, содержащимися в сопроводительной документации. В случаях изготовления **художественных изделий** в авторском исполнении, допускается предоставление базового образца, в котором отражается основная конструкция изделия. Все результаты испытаний относятся и оформляются на отдельное конкретное изделие или базовый образец. Криминалистические сертификационные испытания проводятся в соответствии с указанной методикой.

По результатам проведенных испытаний образца даются выводы о:

- **принадлежности испытуемого образца к холодному или метательному оружию.**

При **отсутствии необходимой и достаточной совокупности признаков, характерных для холодного или метательного оружия,** формулируется вывод о принадлежности испытуемого образца **к определенным группам специальных средств или к предметам хозяйственно-бытового назначения, имеющим сходство по внешнему строению с холодным или метательным оружием.**

Официальным справочно-методическим материалом является информационно-поисковая система «СЕРТИФИКАТ», созданная совместно ГУ ЭКЦ МВД России и ООО «Портланд» (634055, г. Томск. Пр. Академический, 3; тел./факс: (3822) 258918, тел.: (3822) 259718; eno@ipc.tsc.ru), которая в электронном виде дублирует издаваемые ГУ ЭКЦ МВД России сборники информационных листков, обеспечивает быстрый поиск и позволяет распечатывать их копии. Данная система тиражируется и реализуется государственным учреждениям и ведомствам, организациям, предприятиям – изготовителям, импортерам, торговым фирмам, частным предпринимателям и гражданам, связанным с оборотом холодного и метательного оружия или изделий, сходных по внешнему строению с таким оружием.

Образец холодного или метательного оружия, а также изделия хозяйственно-бытового назначения, сходного по внешнему строению с таким оружием, в соответствии с п. 2.29.2 раздела VIII «Правил оборота гражданского и служебного оружия на территории Российской Федерации», **передается безвозмездно** в коллекцию натурных образцов холодного, метательного оружия и изделий хозяйственно-бытового назначения, сходных по внешнему строению с таким оружием, ГУ ЭКЦ МВД России.

В случаях **коллекционного исполнения образца,** в том числе базового, (высокохудожественное оформление, инкрустация драгоценными металлами и камнями,

ручная гравировка изделия и т.п.) в коллекцию могут быть представлены упрощенные варианты данного образца (без художественного оформления).

В случаях **уникальности образца (антикварное оружие),** а также, если он изготовлен или ввезен **в единичном экземпляре** (авторское исполнение, торговый заказ для конкретного физического лица, приобретен гражданином для себя), такой образец после проведения криминалистических испытаний, как правило, возвращается владельцу.

В случаях, когда аналогичные образцы оружия ранее уже были помещены в коллекцию ГУ ЭКЦ МВД России, вновь поступивший на испытания образец, незначительно отличающийся от них отделкой, возвращается после проведения испытаний.

В случаях, когда на испытания представлены холодное, метательное оружие либо изделия, сходные по внешнему строению с таким оружием, **запрещенные к обороту на территории Российской Федерации,** такие образцы, даже если они изготовлены или ввезены в единичном экземпляре, после проведения криминалистических испытаний, если изделие не будет вывозиться владельцем с территории Российской Федерации, **в обязательном порядке передаются в натурную коллекцию ГУ ЭКЦ МВД России.** При этом оформляется соответствующий акт, который выдается владельцу оружия или изделия, и дополнительно еще одна копия информационного листка, которая вместе с сопроводительным письмом, содержащим сообщение о помещении образца в коллекцию Центра, направляется в ГУООП МВД России и подразделение Таможенного комитета Российской Федерации, разрешившее временный ввоз изделия.

За производство испытаний в соответствии с Законом «Об оружии» и другими нормативными документами, взимается плата, размер которой зависит от количества представленных на испытания образцов и срочности их проведения.

По инициативе подразделений уголовного розыска, могут быть организованы и проведены проверки производимых серийно, импортируемых, экспортируемых и реализуемых экземпляров холодного, метательного оружия, а также изделий хозяйственно-бытового назначения, конструктивно сходных с таким оружием, для выявления:
- случаев производства и реализации изделий, не прошедших обязательную сертификацию (отсутствуют сертификаты);
- фактов несоответствия оформленных сертификационных документов реализуемым или производящимся изделиям;
- случаев производства и реализации запрещенных видов и типов холодного и метательного оружия.

В настоящее время разработаны и приняты:

- ГОСТ Р 51015-97 **«Ножи хозяйственные и специальные. Общие технические условия»;**

- ГОСТ Р 51215-98 **«Оружие холодное. Термины и определения»;**

- ГОСТ Р 51500-99 **«Ножи и кинжалы охотничьи. Общие технические условия»;**

- ГОСТ Р 51501-99 **«Ножи туристические и специальные спортивные. Общие технические условия»;**

- ГОСТ Р 51548-2000 **«Ножи для выживания. Общие технические условия»;**

- ГОСТ Р 51644-2000 **«Ножи разделочные и шкуросъемные. Общие технические условия»;**

- ГОСТ Р 51715-2001 **«Декоративные и сувенирные изделия, сходные по внешнему строению с холодным или метательным оружием. Общие технические требования»;**

- ГОСТ Р 51549-2000 **«Оружие метательное. Арбалеты и луки спортивные. Арбалеты и луки для отдыха и развлечений. Термины и определения».**

В 2001 г. будет завершена подготовка и будут приняты ГОСТ Р:

«Оружие холодное клинковое, предназначенное для ношения с казачьей формой и национальными костюмами народов Российской Федерации (сабли, шашки и кинжалы). Общие технические требования»;

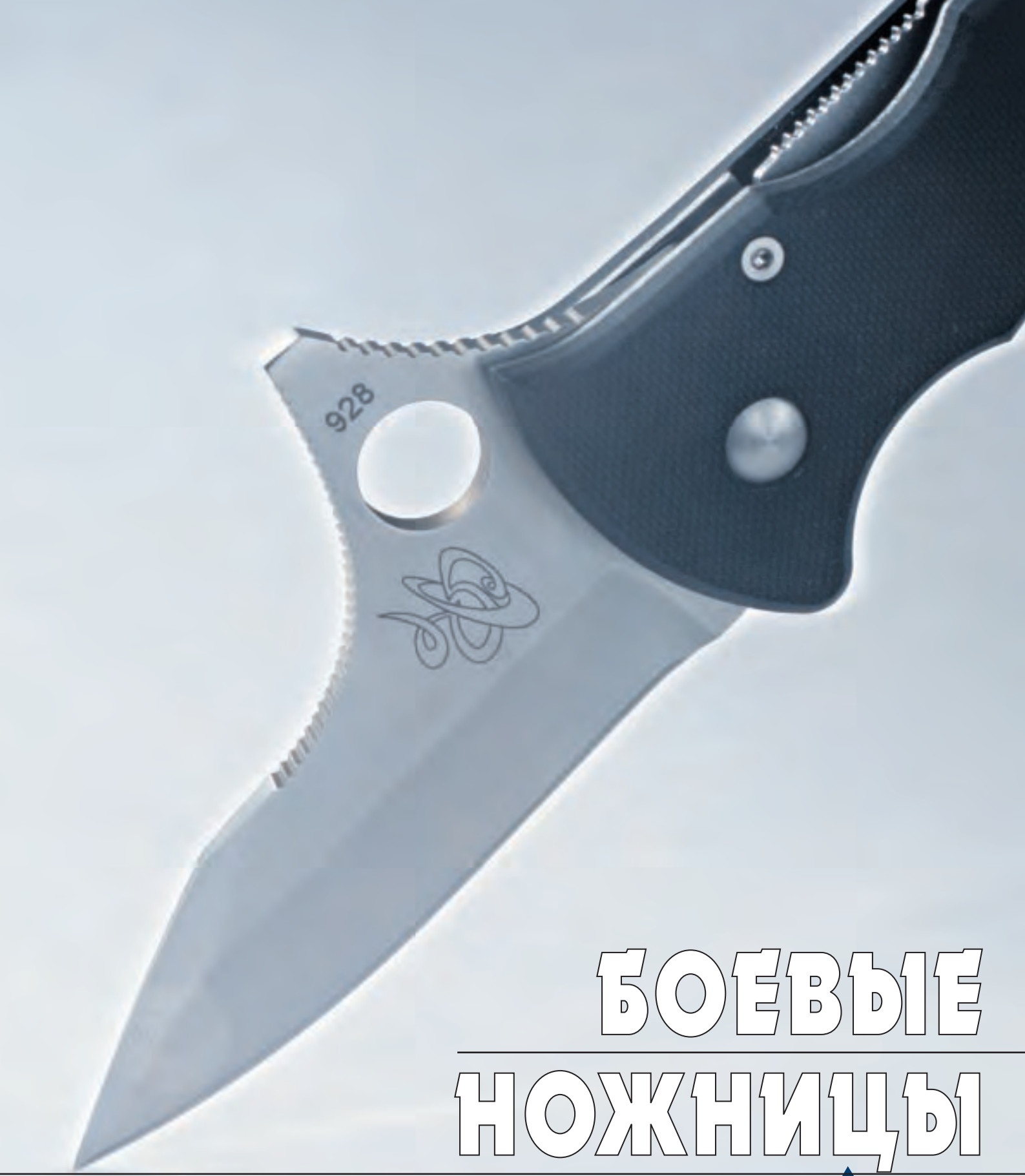
«Оружие метательное. Арбалеты спортивные, арбалеты для отдыха и развлечения. Конструктивные требования. Требования безопасности. Методы испытаний на безопасность»;

«Метательное оружие. Луки спортивные. Луки для отдыха и развлечения. Конструктивные требования. Требования безопасности. Методы испытаний на безопасность»;

«Холодное, метательное оружие и конструктивно сходные с таким оружием изделия. Методика и методы проведения испытаний на соответствие криминалистическим требованиям».

В следующих номерах мы продолжим эту тему.

Если у вас возникли юридические вопросы или проблемы, связанные с ножами, пишите о них в редакцию. Мы попросим ответить на них юристов и экспертов ЭКЦ.



БОЕВЫЕ НОЖНИЦЫ

Spyderco Gunting

Фирма Spyderco разработала новую программу производства ножей — Martial Blade Craft (клинки для боевых искусств) в сотрудничестве с мастерами восточных единоборств и специалистами в области самообороны. В отличие от всех предыдущих моделей фирмы (за исключением Civilian и Matriarch), имевших хозяйственно-бытовое назначение, ножи, изготовленные по программе Martial Blade Craft, позиционируются как ножи для самообороны.

Модель Spyderco Gunting (ножницы) стала первой разработкой в рамках этой программы. Gunting — название группы защитных приемов в филиппинских боевых искусствах. Суть приема «ножницы» состоит в том, что атакующая конечность (рука или нога) противника блокируется одной рукой, а вторая наносит по ней удар в болевую точку. При этом руки обороняющегося движутся навстречу друг другу, наподобие сходящихся половинок ножниц.

Создателем Spyderco Gunting является Брэм Франк (Bram Frank) – известный специалист в области филиппинских боевых искусств, с 30-летним опытом. Уникальность разработанного им ножа заключается в применении его не только в традиционном для ножей открытом, но и в закрытом положении.

Брэм Франк начал создавать свой нож в сотрудничестве с фирмой Round Eye Knife And Tool (REKAT). Первоначально Gunting выглядел несколько иначе и назывался Escalator (эскалатор). Он мог использоваться в сложенном состоянии как кастет или явара*, а будучи открытым, применяться для более травмирующих действий. Таким образом, его конструкция позволяла контролировать повреждение, повышая в случае необходимости степень воздействия на нападающего – производить «эскалацию», то есть постепенно увеличивать степень болевого воздействия на противника. Фирма Spyderco, увидев огромный потенциал данной концепции ножа, перекупила на него права у REKAT. К этому времени REKAT уже произвел и продал некоторое количество Escalatora, так что название пришлось выбирать заново. Модель получила название Gunting, и Брэм Франк продолжил совершенствовать конструкцию под маркой Spyderco.

В лабораториях Spyderco, нож приобрел окончательный вид, претерпев отнюдь не косметические изменения.

* **явара – короткая палочка в японских боевых искусствах**

Компрессионный замок — новейшая разработка Spyderco – может успешно противостоять закрывающему усилию до 400 кг.

Трансформировалась форма рукояти, за счет чего удержание стало более надежным, и появилась возможность использовать ее головку для ударов и нажатий на болевые точки. Увеличился выступ на обухе лезвия и покрылся насечкой по ребру. Это повысило его эффективность при проведении болевых замков на пальцах противника. Появилось, традиционное для всех ножей Spyderco, отверстие в лезвии для открывания одной рукой. Оно позволило открывать нож обычным способом, помимо «кинетического». Зажим (clip) приобрел уникальную вогнутую форму, напоминающую ложку. Это еще больше укрепило надежность обхвата рукояти в ходе боя, например, при изменении захвата с прямого на обратный. По оценкам многих экспертов, по удобству и возможностям применения, Gunting намного превзошел Escalator.

В соответствии с замыслом создателя ножа, сравнительно небольшое лезвие Gunting предназначено, в первую очередь, для нанесения порезов, а не проникающих ударов. Основными целями являются мышцы и сухожилия атакующей руки противника. Такая техника защиты с использованием оружия, в филиппинских, малазийских и индонезийских боевых искусствах называется «лишить змею зубов». С ее помощью выводятся из строя атакующие конечности противника, и он лишается возможности продолжать бой. Враг нейтрализуется, но без летального исхода. Когда нож сложен и удерживается в руке, выступ на обухе лезвия (так называемый рог – horn) высовывается между указательным и средним пальцами, и используется для нанесения парализующих ударов и нажатий на болевые

сталь лезвия	CPM(T)440V
твердость	56-57 HRC
материал рукояти	G-10
толщина лезвия у обуха	3 мм
диаметр отверстия в лезвии	11 мм
длина лезвия	74 мм
длина режущей кромки	71 мм
длина в сложенном состоянии	131 мм
длина в раскрытом состоянии	203 мм
вес	168 г

точки. Также может применяться головка рукояти. При других вариантах удержания закрытого ножа, выступом на обухе создаются болевые замки на пальцах противника. Выступ используется и при так называемом «кинетическом» открывании ножа. Выполняя блок, рогом на обухе упираются в тело противника (руку, ногу и т.п.), и дуговым движением раскрывают нож. Такой метод позволяет показывать холодное оружие не до боя, а по ходу разворачивающихся событий (если это требуется), и при этом избегать потери времени.

Отдельного внимания заслуживает система фиксации лезвия Gunting в открытом положении. В данной модели впервые применена новейшая разработка Spyderco – так называемый компрессионный замок (compression lock). По результатам испытаний, проведенных в лабораториях Spyderco, этот замок может успешно противостоять закрывающему усилию до 400 кг.

С 2000 года Gunting производится в двух вариантах – непосредственно Gunting и Gunting Trainer.

Gunting Trainer – это учебно-тренировочная модификация Gunting. Его лезвие и все острые выступающие части затуплены и скруглены. Рукоять изготавливается из G-10 красного цвета (используемого в США для обозначения тренировочного оружия), а лезвие из стали GIN-1. С помощью Gunting Trainer, можно безопасно для себя и спарринг-партнера отрабатывать основные приемы с открытым и сложенным ножом, а также методы «кинетического» открывания.

С 2001 года начинается производство третьей модификации Gunting – CRMIPT. Эта аббревиатура расшифровывается как Close Range Medium Impact Protection Tool (Защитное средство средней степени воздействия для ближнего боя). Gunting CRMIPT также является средством самообороны. Он представляет собой Gunting с затупленным, как у варианта Trainer лезвием, но с острыми, как у обычного Gunting, углами выступа на обухе лезвия и головке рукояти. Рукоять CRMIPT будет изготовляться из G-10 голубого цвета (используемого в США для обозначения учебно-боевого оружия).

В планах фирмы производство четвертой модификации «ножниц» – ножа Guro, увеличенной версии Gunting, с длиной лезвия около 15 см. Эта модель если и будет производиться, то только для правоохранительных органов и армии США и в свободную продажу, скорее всего, не поступит.

Gunting – необычный нож, не только по дизайну, но и прикладному применению. Чтобы научиться им пользоваться, как в сложенном, так и в раскрытом состояниях, требуется посвятить определенное время тренировкам. Поэтому Брэм Франк выпустил серию из трех кассет с учебными видеофильмами, организовал курсы по подготовке сертифицированных инструкторов, обучающих владению «ножницами», и сам проводит прикладные семинары.

Лезвие и все острые выступающие части Gunting Trainer затуплены и скруглены — это учебно-тренировочная модификация Gunting.

Геннадий
ПРОКОПЕНКОВ

О НОЖАХ И О СЕБЕ

Надо ли людям знать, о чем думает мастер, делая нож?
Что происходит в его душе до и после
его изготовления? Наверное, надо.
Столько лет нас преследовали за наше увлечение.
Некоторые ушли в «сырую землю» так и не узнав,
что в нашей стране появилась возможность делать ножи, не нарушая Закона...
Профессия ножовщика неизвестна
и загадочна для широкого круга людей.
Официально она нигде не числится,
но все- таки, она существует...

...о себе

Моя профессия – изготовитель ножей. Я не претендую на истину в последней инстанции, да в нашем деле это сделать практически невозможно. Каждый из Вас является потребителем и у всех, конечно, свой взгляд на эти «предметы повседневной жизни». Попытаюсь рассказать о собственном, внутреннем видении ножа. Для кого-то эта точка зрения будет несколько нова. У других мое видение конструкционных особенностей вызовет спорное чувство, а может, даже и неприязнь. Предвижу это, и заранее говорю: «Жизнь и практика – только они способны дать действительную оценку какой-либо вещи».

Начнем с того, что удивить меня не просто... А доказать, что можно изготовить новейший суперНож – занятие просто бессмысленное. Все равно не поверю. И это не от гонора или высокомерия. Я их перевидал, перещупал, переделал столько, что осталось воспользоваться словами Экклесиаста – "...и нет ничего нового под Солнцем". Могу об этом заявить смело.

«Ножедельство» стало моей профессией давно. Этим и зарабатываю на хлеб для своей семьи. А почувствовал себя профессионалом около 8 лет назад. Я занимаюсь не только изготовлением, но и ремонтом как дорогих импортных моделей, так и полюбившихся россиянам отечественных. Ох, немало их прошло через мои руки... Поэтому имею право заявить – российские ножи одни из лучших. Да, отделка подчас хромает, но общий потенциал есть!

Холодное оружие не привлекает. Что не мое, то не мое... А наибольшее удовольствие доставляет изготовление ножевого изделия с заранее заданными режущими свойствами. Я чувствую определенную эйфорию, когда нож работает особенно хорошо. Если удается, конечно.

Пример моей работы – опытные образцы (нож, вилка, ложка) комплекта для детей, больных ДЦП (детским церебральным параличом). С гордостью могу сказать, что этот комплект победил на конкурсе. Завод МЭП (МосЭлектроПрибор) приступил к его промышленному производству. Упомянул об этом только потому, что частичку своего труда вложил в дело помощи людям, лишенным возможности пользоваться стандартными столовыми приборами.

Сейчас у меня своя мастерская, свой инструмент, свои поставщики и заказчики – полная свобода творчества. Приятно делать полезные людям вещи. Ведь главная оценка моего труда в вашей благодарности.

К специфичной продукции отношу и другую свою разработку – блинные лопатки. Здесь пригодился мой опыт изготовления филейных ножей. Заказчиком была фирма "Теремок". Когда обговаривали конструкцию лопатки, выяснилось, что подобный поварской инструмент выпускается очень немногими фирмами. Попытки заказать эти лопатки за рубежом ни к чему не привели. Это и заставило молодых энтузиастов "быстрого питания" обратиться ко мне. Конструкция предусматривала рабочий изгиб кончика лопатки по "архимедовой спирали", что является отличительной особенностью филейного инструмента. Я сделал их как широкие филейные ножи, только без заточки режущей кромки. Результаты можно увидеть не только в Москве, но теперь уже и в Питере. Будете покупать блины, обратите внимание и на лопатки – я очень старался. Кстати, в отличие от импорта, была решена проблема нагрева рукоятки о мармит. Я просто убрал хвостовик лопатки внутрь деревянного черена. "Теремочники" остались довольны.

... об учителях

Алексей Гаврилович Кутырин, Владимир Евстафьевич Сидоров, Геннадий Михайлович Киселев, Александр Гуреев и многие, многие другие, с кем мне посчастливилось работать вместе. У каждого из них я чему-то научился, что-то "позаимствовал" из секретов. Все они достойны отдельного и большого рассказа, который надеюсь когда-нибудь написать.

Сейчас же я хочу немного рассказать о тех, кто использует ножи в своей работе как инструмент. С полным правом могу назвать поваров-профессионалов и мясников-раздельщиков своими учителями. Попробуй, продай им нож, который не остро режет, хоть в его отделку и полировку ушло немало средств и времени! Вряд ли возьмут. Только практик сможет по-настоящему оценить свой рабочий инструмент и, соответственно, работу ножовщика.

Пожалуй, самые сложные в изготовлении – ножи специальные. Столько к ним предъявляется специфических требований, что порой бывает, одну-две заготовки загубишь, пока не начнет получаться желаемое. Первые среди таких ножей – обвалочные. Мне знакомы несколько моделей. Они различаются по способам изготовления и внешнему виду. Требования к режущим свойствам и формам в этой категории настолько высоки, что иногда начинаешь подозревать мясников-обвальщиков в занудности и капризности. Но все подозрения рассыпаются в пух и прах, когда поближе познакомишься со спецификой этой замечательной профессии. Порой по 12 часов нож в работе. И если мастер-изготовитель не постарался, поминают его почем зря... Впрочем, не очень долго. От таких изделий обычно избавляются быстро. Основой конструкции обвалочного ножа является идеальный, сведенный практически "на нет", клин, как в продольном, так и в поперечном сечении. Так что, если "клинышек" не вывел – "икается" долго.

Откровенно признаюсь – мне тоже икалось, и нелестное приходилось выслушивать, всякое бывало... Но меня миновала большая часть сберегаемого на этот случай словарного запаса. Причина в том, что я, желая понять, в чем кроется секрет "обвалочного", использовал нехитрый прием. Прежде чем сделать свой первый "обвальник" на продажу, я воспользовался услугами трех "экспертов-обвальщиков". Безвозмездно изготовил и роздал несколько ножей с тайной надеждой на похвалу... Не тут-то было! Полный провал... Даже за "бесплатно". Не буду утомлять описанием своих опытов и переделок (а их было на протяжении полугода несколько), а сразу дам советы тем, кто пойдет по пути создания обвалочных ножей. Ищите золотую середину в конструкции клинка. Не скупитесь на приобретение лучшего сырья. Сделайте обвальщику на выбор пару ножей. Отдайте их ему в работу на пару часов и погуляйте. Если вам вернут ножи, не переживайте. Этого не избежал никто из применяющих подобную практику. Если вам приготовили оговоренную сумму за один нож – смело приступайте к их изготовлению. Продадите практически все. Если же вы получите деньги за оба ножа... Замираю в немом восхищении!

С термообработкой обвалочных ножей иногда тоже приходится повозиться. Есть «капризные» обвальщики, которые требуют заниматься даже односторонней (!) цементацией клинка. Конструкцию обвалочного ножа я использую и при изготовлении разделочного ножа для охотников "Скунс". Нарекание охотников и работников ЭКЦ (Экспертно-Криминалистического Центра) вызывает только рукоять: на ней имеются подпальцевые выемки. При длительном резе они доставляют некоторые неудобства. Наличие этих самых выемок явилось одной из причин, по которым "Скунс" отнесли к "отряду" ножей туристических. В ближайшее время придется сертифицировать "Скунса" с рукояткой, по форме приближенной к обвалочному ножу. Как тут не вспомянуть мясников. Сама жизнь заставляет обращаться к их опыту и навыкам.

Один мой заказчик, бывший обвальщик, а ныне директор одного из «модных» продовольственных магазинов. Страстный охотник. Он заказал себе обвалочный нож специально для охотничьих «забав». Форма рукояти и клинка ничем не отличалась от стандартной конструкции. Лишь на клинок пошел «дамаск», а на рукоять белый граб с обкладками из древесины «кеказинго». Может, в качестве охотничьего ножа использовать «обвалочный» и нет необходимости, но не взять от него лучшие конструктивные особенности было бы неразумно.

Я уже говорил, что достаточно давно делаю ножи. Но мне так редко встречаются профессионалы среди потребителей. Практически каждому человеку приходится объяснять, как их надо править, почему правильно сделанный нож не надо точить, как он должен быть изготовлен, чтобы к нему применялся термин "самозатачивающийся". А дивные разводы на клинке вовсе не дефект стали, а даже наоборот...

Девяносто процентов людей пройдут мимо ножа с невзрачной ромбовидной рукоятью и двенадцатисантиметровым клинком. Пройдут и не остановятся. Десять же, только взглянув, скажут: "Добрый нож!". Среди этих десяти буду и я, и те, для кого нож – это прежде всего инструмент. Надеюсь, среди них будете и Вы.

Мяснику и "раздельщику", охотнику-любителю и охотнику-промысловику, безразлично по каким технологиям изготовлен клинок – средневековым, первобытным или суперсовременным. Для него важно, чтобы нож резал как можно дольше и был удобен в работе. Вот здесь он всегда прав!

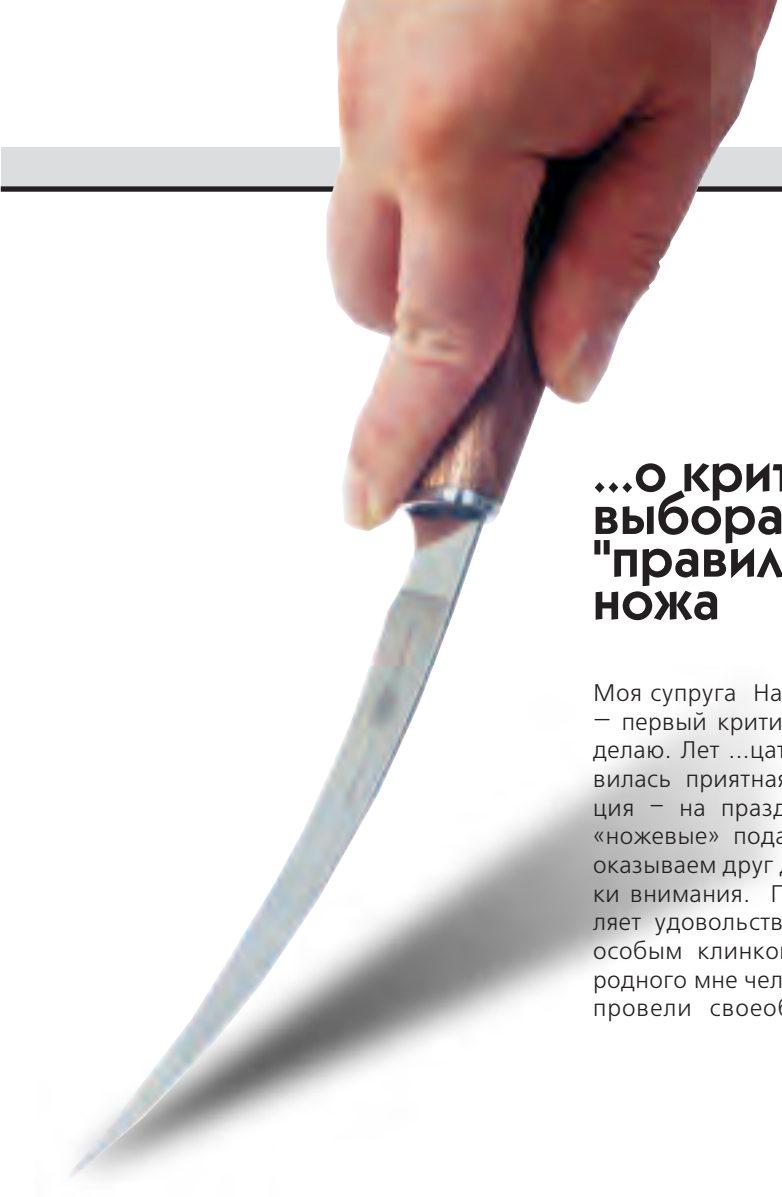
В своих рассуждениях и беседах с людьми я довольно часто применяю словосочетание "создание ножей". Многие со мной согласны. Мастер, вкладывающий душу в свое изделие, уподобляется Творцу. Не так-то и много ножовщиков, работающих на изготовлении "с нуля". Это очень непросто – сделать нож без помощников и лично отвечать за «поведение» своего детища. В отличие от людей, хороший нож может «родиться» сразу, – будто на одном выдохе. Но бывает и так, что детище рождается долго, мучительно. То одно не устраивает, то другое, то сталь не подходит для приятности реза, то просто сердце как-то не лежит. И сердцу он становится дороже....

Так сегодня рождается мой нож с названием полюбившейся охотникам водки – «Флагман». Уже заготовок двадцать пошло в отходы, но все не то, что-то не дает покоя. Какой-то линии не достает, какого-то штриха, чтобы сидящий внутри меня «цензор», позволил поставить свое клеймо и сказать: «Хорошо! Добрый получился нож!». Знаю, для кого делаю. Кто будет работать «Флагманом». Его не метнут в дерево, не станут вскрывать консервную банку, потому что лень дотянуться до топора, и не будут подвергать «режущую» бессмысленному тестированию – рубке гвоздей или другого ножа. Чье клеймо на клинке? Если мое, то я, мастер, отвечаю за плавность реза. Чей клинок с клеймом «ходит» с Вами за добычей? Если мой, то я, мастер, отвечаю за его прочность и упругость. Почти свое дитя отдаю Вам в помощники, ибо нож с моим клеймом и фамилию мою носит. Пишу это не для тех, кого знаю, а для тех, кто будет покупать мои ножи «обезличенными» (если таковое, конечно, случится). Хороший нож не только инструмент, он еще и Ваш товарищ.

У меня всегда вызывало удивление пренебрежительное отношение к кухонным ножам. Дескать, и сталь туда можно поставить попроще, и уважения он не заслуживает. Такие заключения считаю несправедливыми. Кухонный нож – Ваш помощник, он КАЖДЫЙ день доказывает свое право на существование. Это соавтор Ваших блюд и продолжение руки. Если кухонный нож не режет, значит плохо о нем заботитесь, или выбрали плохого друга. А хороший друг дорогого стоит.

... о дураках и дорогах

Интересно, если объединить эти два понятия, то кроме "туристов-походников" никто на ум не приходит. Вот и получается, что туристическим ножам досталась самая трудная и «упорная» категория потребителей. Эти ребята (не все, конечно) способны убить любое ножевое изделие. "Троеборье" начинают с консервных банок, затем метание, а заканчивается все рубкой о топор. Потом заявляют: "так себе ножики"... Для консервных банок из госрезерва нужно иметь специальный консервный нож! Благо их модификаций столько,



...о критериях выбора "правильного" ножа

Моя супруга Наталья Гавриловна – первый критик всего того, что я делаю. Лет ...цать назад у нас появилась приятная семейная традиция – на праздники делать себе «ножевые» подарки. Конечно, мы оказываем друг другу и другие знаки внимания. Просто мне доставляет удовольствие «повозиться» с особым клинком для близкого и родного мне человека. Недавно мы провели своеобразный эксперимент. Захотели получить ответы на вопросы: сколько нужно ножей на кухне, каких, и насколько долго хватает заточки ножа?

Я поставил несколько условий:

1. На кухне Наталья Гавриловна должна использовать не менее трех ножей;
2. Она научится пользоваться мусатом (правочным стержнем);
3. Не будет резать замороженного мяса, костей, хрящей – т.е., в конце – концов, прекратит перерабатывать костно-мясной массив кубиками. Будет использовать ножи только по назначению.

И это все!!!

Сказано – сделано. Были изготовлены три ножа:

Первый (рабочий) – с длиной клинка 180 мм, толщиной 1,6 мм, шириной 30 мм.

Второй (коренчатый) – 130,0 х 2,0 х 23,0 мм.

третий (овощной) – 90,0 х 2,0 х 23,0 мм.

Сталь 40х13. Закаливал в вакуумной печи с охлаждением в жидком азоте. HRC 53.

Все формы – "лещиком". Клин идеальный, не доходит до режущей кромки от 5 мм на овощном и коренчатом ножах и до 8 мм на рабочем – небольшой "подвод". Я думаю, вам не составит труда "просчитать" углы атаки – ниже я укажу толщину режущей кромки. Выделил в личное пользование мусат. Больше я просьб о заточке не слышал!

Первая хитрость. Потребовав использовать на кухне три ножа, я равномерно распределил нагрузку на клинки. При непрерывном использовании клинка во всех поварских операциях, режущая кромка убивается напрочь, и без заточки или ремонта уже не обойтись. Вторая хитрость заключалась в том, что естественным образом ножи распределились по видам работ. Третья хитрость основная. Я подобрал угол заточки таким образом, чтобы "поправить" нож о мусат можно было не прилагая особых усилий.

что глаза разбегаются. Я, например, на природные вылазки уже лет пятнадцать хожу с маленьким складным консервным ножичком, который умещается в брючный пистон, и почти ничего не весит. В сложенном состоянии он имеет толщину всего 3 мм. Ни разу меня не подвел, и до сих пор не требовал заточки. Им банку открыть удобнее, да и ее края получаются намного эстетичнее. На худой конец, можно воспользоваться топором – надрубить крышку по окружности. Утверждения, что разделочным ножом можно пользоваться при вскрытии банок – вредные и опасные, в первую очередь, с точки зрения материальных трат. Можно "убить" ножик полностью. Я видел складные ножи, имеющие в своем арсенале целых две открывалки. Ну, эта благодать – любителям пива. Вот кому раздолье – можно попробовать открыть сразу две бутылки ... А нож, заточенный для «разделки», лучше использовать по прямому назначению.

Рабочий нож я изготовил для шинковки, нарезки и.т.д. На режущей кромке всего 0,2 мм, сейчас – 0,3 мм.

Овощной – самый "нежный", – имел на "рабочем моменте" – 0,15 мм, сейчас – 0,2 мм.

О коренчатом чуть подробнее. Практика ремонта, продаж и опросы показали, что женщины предпочитают и больше всего используют в работе ножи узкие и длинные. По соотношению "длина-ширина" коренчатый нож таковым и является. Когда заказчик – женщина, а это самая "капризная" и скупая категория, для меня это беспроигрышный вариант. Посему этот нож имеет псевдоним – "любимый".

Подозревал, что супруга будет за него хвататься чаще и резать как лук, так и курицу вдоль хребта. "Режущая" здесь уже погрубее – 0,3 мм. Как предполагал, так и вышло. При первом же язвительном замечании о притуплении, напомнил о существовании мусата. Наталья Гаврииловна самостоятельно "пошкрябала" три или четыре раза режущей кромкой о мусатик, немного изумилась и покачала головой. Ножи восстановили первоначальную остроту! Больше ко мне с заточкой не пристает. А мне это и было нужно. Ну, ленивый я, ленивый...

Впоследствии изготовил еще три ножа, но уже для себя "любимого" – тоже с конструкцией "под мусат":

Поварской – 200,0 х 3,0 х 40,0 мм (шинковка, нарезка, транжир);

Рыбная филейка "Путина" – разделка и нарезка рыбы;

Гастрономический нож – 270,0 х 2,0 х 27,0 мм (сыр, колбаса, пластование, шпигование).

Совсем недавно, "на заказ", изготовили мне разделочный блок – доску. В "застойное" время такая доска имелась в каждом магазине. Смысл, заложенный в конструкцию, – древний и очень практичный. Доска собирается из кубиков в шахматном порядке, с выходом годовых колец на рабочую поверхность (торцевой выход). Нож при полном прорезе продукта не режет доску, а проходит между волокон, чем сберегает остроту режущей кромки.

...о китайских ножах

Не пугайтесь, речь пойдет не о ширпотребе.

Цай-дао... На русский это переводится примерно как – «нож для блюда» или «нож овощной». Невозможно представить себе повара-китайца без этого атрибута. Говорят, если каждая цыганка может заниматься гаданием, то любой китаец способен организовать китайский ресторан и быть там «шеф-поваром». В отличие от европейской кухни, где в каждом ресторане «шеф» гордится каким-то общеизвестным блюдом, которое он может приготовить с оригинальным соусом или по своей фирменной технологии, с китайскими поварами дело обстоит с точностью до наоборот. Каждое китайское блюдо имеет единственное и только ему принадлежащее название и вкус. Знатоки этой кухни утверждают, что мастерство китайского повара и проявляется в том, что попробовав в Нью-Йорке блюдо у одного повара, прилетев в Париж, закажите это же блюдо у другого. Вкус не должен различаться (если, конечно, повара первоклассные). Питаться в китайском ресторане однообразной пищей невозможно. В этой кухне блюд столько, что запомнить все их названия, европейцам практически невозможно, тем более по-китайски.

С Москвой несколько сложнее... Никогда не державший в руках Цай-дао, и желая когда-нибудь изготовить таковой, я попробовал утолить свой интерес в одном китайском ресторане на Ленинском проспекте. Подержать в руках настоящий Цай-дао. Наивный!!! Пригласил двух профессиональных переводчиков с китайского. Пришли. Позвали нам повара. Мои «гиды» заводят разговор – просят показать Цай-дао. Их не понимают. Один переводчик в шоке! Покраснев и нервно перебрав с десяток наречий, вдруг замолкает. Пытаюсь разрядить обстановку, начинаю на отвлеченные темы: что-то о международной обстановке и о роли пролетариата в Мировой революции ... Тоже нервничаю. Охота же мне на «родной» Цай-дао взглянуть. Второй переводчик, более сообразительный, вдруг «ошарашивает» их вопросом: «А по-русски вы говорите?». Те отвечают, почему-то, по-немецки: «Я-а, я-а!» Поговорили по-русски. Выяснилось – вьетнамцы!.. Короче, нож мне показали. Прекрасная китайская работа. Многослойный клинок. Механическое клеймо: «Made in China». Достался в наследство от предыдущего повара-китайца.

Зная, как мне хотелось иметь такой нож в личной собственности, мне привезли стандартный Цай-дао, купленный в одном из лучших супермаркетов Пекина. В Москве прочитали клеймо. Оказалось, нож изготовлен в Японии специально для Китая. Надеюсь, японское ножевое искусство читателям знакомо? Нержавеющая сталь, асимметричный четырехплоскостной спуск. Любят себя китайцы...

Мечта иметь в собственности настоящий китайский поварской нож меня не оставляла.

Совершенно случайно оказался как-то у меня в гостях директор престижного китайского ресторана. Повара у него действительно китайцы. Работают дорогостоящим инструментом. Поговорили с ним за жизнь, а через две недели друг приносит мне НАСТОЯЩИЙ ЦАЙ-ДАО!!!.

Клеймо – Тайвань! Спуск – песня!! Зазубринки, вмятинки – родные, от повара!!! Тестировать не надо. Конструкция вся на виду. Рукоять недорогая, простейшая. Так у меня появился образец моего будущего изделия...

САМООБОРОНА

Мы продолжаем публикацию материалов Арсена Георгиевича Меликджаняна, инструктора по спецподготовке сотрудников охранных агентств и телохранителей.

Изучая способы противодействия нападению с применением ножа, не думайте, что это всегда будет противостояние один на один. Если нападающих двое или более, то ситуация на первый взгляд усложняется. Мало того, что один нападающий размахивает ножом перед вашим носом или, что еще хуже, упирается им в живот. Рядом находится его напарник, способный схватить вас за руку, или помешать защититься иным способом. Он может нанести удар рукой или ногой, чтобы еще больше сломить вашу волю к сопротивлению.

Если в такой ситуации оказывается человек, не владеющий необходимыми навыками самозащиты, надежды на благоприятный исход мало. Неподготовленными могут оказаться и спортсмены, изучающие боевые искусства. Дело в том, что в спортивных секциях, как правило, изучается только техника приема, при этом игнорируются моменты, которые способствуют его наилучшей реализации. Это не совсем правильно, поскольку каждый прием рассчитан на конкретную ситуацию, а таких ситуаций может быть великое множество, поэтому запомнить прием для каждой их них нереально. Отсюда и растерянность, которая появляется в ситуации, отличной от той, что моделировалась на тренировке.

Например, человек знает, что ему делать, если его схватили за предплечье (то есть эта ситуация обыгрывалась на тренировке). В реальной ситуации, противник может схватить его за плечо, располагаясь несколько иначе. Если противник один, это может оказаться небольшой проблемой. А если их двое, и один из них держит жертву под ножом, то это уже серьезная ситуация. Отсюда вывод: упор на занятиях надо делать на изучение таких способов, которые помогут в реализации полученных навыков в любых условиях. Конечно, описание большинства способов невозможно в рамках одной статьи, но некоторые моменты следует рассмотреть более подробно. Главное помнить: **когда на вас нападают, то ждут адекватной реакции – или вы должны попытаться защищаться, или подчиниться требованиям нападающих.**

Разумеется, речь не идет о тех случаях, когда нападающий хочет убить вас. Конечно, истинная цель нападения может быть вам неизвестна, но это не так уж важно. Если вас не убили сразу, значит, появилась возможность изменить ситуацию в свою пользу, или хотя бы выйти из нее с минимальным ущербом для себя. Попав в такую ситуацию, помните: **если вы были настолько невнимательны, что противникам удалось застать вас врасплох, то вряд ли стоит демонстрировать свою «крутизну».** Противники, несмотря на численное превосходство, достаточно возбуждены. Любое ваше резкое движение может вызвать у них рефлекторную реакцию. Это опасно, особенно если рука с ножом находится в непосредственной близости от вашей шеи. В такой ситуации разумнее всеми способами демонстрировать свою подавленность, растерянность, а также полную неспособность к сопротивлению. Тот, кто держит нож, более напряжен, поскольку ваше внимание сконцентрировано на нем, а второй противник обычно более расслаблен. Они оба смотрят на вас, то есть используют прямое зрение, которое фиксирует детали (это им необходимо). По мимике и движениям они судят о вашем состоянии, а друг друга видят только периферийным зрением, которое отмечает движения. Этим обстоятельством можно воспользоваться (каким образом, мы рассмотрим ниже).

Кроме того, противники следят за выражением вашего лица и, особенно, за глазами. Кстати, мужчины, в отличие от женщин, всегда стараются смотреть в лицо собеседника. Подобная фиксация взгляда образует так называемые «мертвые» зоны, которые плохо контролируются визуально.

Если противник, проявляя нервозность, давит ножом на ваш живот или прижимает нож к горлу, то вполне естественно, что вы непроизвольно подадитесь в сторону, противоположную движению ножа. Это рефлекторная реакция на болевое ощущение, и противник не будет особенно на нее обращать внимания.

Защищаясь от нападения нескольких противников, угрожающих вам ножом, помните о том, что **НЕ СЛЕДУЕТ ДЕЛАТЬ**. **Первое**: не демонстрируйте свой воинственный настрой. **Вторая** распространенная **ошибка**: опущенные руки. Запомните, что руки всегда должны быть на уровне оружия. В противном случае, если противник держит нож у вашей шеи, а вы, решив действовать, начнете поднимать руки, то он, реагируя на ваше движение, инстинктивно дернется. Последствия могут быть фатальными. Чтобы он не особенно напрягался, руки следует поднимать на уровень оружия именно в тот момент, когда он начинает угрожать вам ножом. Например, он направляет нож к шее, а вы поднимаете руки, как бы прося пощады. Этот, вполне естественный жест, успокоит противника. Только не держите руки близко к оружию, или слишком далеко от него.

Следующее обстоятельство – правомерность ваших действий. В конечном итоге выбор за вами. Если вы решили сопротивляться, то закон на вашей стороне, с того момента, как на вас напали. Когда на вас нападают с таким опасным оружием как нож, считается правомерным причинение любого ответного вреда. Это не будет считаться превышением необходимой самообороны. Когда же нападающих несколько, то завладев оружием, вы имеете право использовать его против других нападающих. Вы не можете знать, оставят ли они вас в покое, или предпримут новые попытки расправиться с вами. Повторяю, выбор за вами. Конечно, можно не сопротивляться, но практика показывает, что вряд ли стоит рассчитывать на благородство преступников.

А теперь рассмотрим варианты возможных способов отражения нападения.

Инструктор-профессионал с двадцатилетним опытом преподавания **обучает** технике **противодействия холодному оружию** в любой **экстремальной ситуации.**

Тел.:(095) **453-9094**

Вариант 1.

Ситуация: перед вами двое преступников. Один, угрожая ножом, приставляет его к вашему животу, а второй, удерживая вас за плечо, намеревается обшарить ваши карманы.

Ваши действия: в тот момент, когда кончик ножа уколет вас в живот, слегка нагнувшись, начните поворачиваться влево, уходя с линии движения ножа. В этот момент противники, смотря на вас, будут невольно ловить ваш взгляд, так как при повороте тела, он (взгляд) также уйдет в сторону. При этом ваша левая рука исчезнет из поля зрения того, кто держит нож. Вы можете прижать этот нож к своему боку, как бы делая частью своего тела. Желательно, выполняя захват, ухватить противника за указательный палец и прижать его (палец) к ножу.

Одновременно, правой рукой нанесите легкий удар кончиками пальцев в пах противника стоящего справа. Поскольку его глаза рефлекторно последуют за вашим взглядом, ваша рука попадет в ту самую «мертвую» зону, где противник ее не заметит. Удар в пах для него будет совершенно неожиданным.

Второй противник, отмечая периферийным зрением внезапный наклон своего напарника, непроизвольно отвлечется. Произведя захват, резким движением тела вправо вы окажите воздействие на его палец, и через него на всю руку, таким образом отнимая нож. Теперь вы можете произвести захват шеи противника, который стоит справа, и бросить его на другого. Далее, возможно ударить ногой обезоруженного противника или, в зависимости от физических качеств противников, применить нож для самозащиты. Кстати, совершенно необязательно причинять им тяжелые ранения. Главное, нанести повреждения, способные вывести их из строя.

Вариант 2.
Ситуация: один противник двумя руками схватил вас за грудь, а второй приставляет нож к левому боку.

Ваши действия: имитируя боль и страх, вы, как бы рефлекторно, повернитесь влево. Правая рука при этом оказывается рядом с пахом противника, который вас держит за грудь. Бейте его в пах тыльной стороной ладони. Одновременно левой рукой отнимите нож, способом описанным выше.

Левой, вооруженной ножом рукой, захватите руки противника, который стоит перед вами. Затем разверните и толкните его на напарника. Возможный вариант: приставьте нож к основанию горла противника (в ямку между ключицами), и таким образом возьмите его под контроль.

Вариант 3.

Ситуация: противник приставляет нож к вашей шее. Второй стоит слева, и уже готов воспользоваться вашим беспомощным состоянием.

Ваши действия: скрестите руки на груди, изображая сильный испуг. Затем, левой рукой отведите нож, одновременно наступив левой ногой на ногу тому, кто стоит слева от вас. Правой рукой нанесите удар в солнечное сплетение тому, кто находится спереди.

При этом рука с ножом летит в лицо стоящего слева, а поскольку вы наступили ему на ногу, он окажется в очень неустойчивом положении. Предварительно, способом описанным выше, левой рукой освободите нож и затем перехватите правой. В случае необходимости можете начать им действовать.

ЛОТЕРЕЯ ДЛЯ ПОДПИСЧИКОВ

Вы получаете шанс выиграть приз в каждом номере. Например, если Вы подписались на 4 номера, то и участвовать в лотерее вы будете 4 раза.

Тем кто подписался на 2 и более номеров при любом исходе лотереи гарантируется утешительный приз.

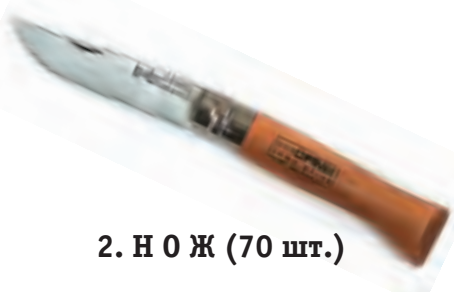
Каждый подписчик участвует в лотерее. Призы высылаются по почте одновременно с ближайшим номером журнала.

НАШИ ПРИЗЫ:

1. Н О Ж (20 шт.)

3. ФУТБОЛКА (300 шт.)

4. БЕЙСБОЛКА (500 шт.)



2. Н О Ж (70 шт.)

АНКЕТА ДЛЯ ЧИТАТЕЛЕЙ

Заполните анкету и пришлите ее по почтовому адресу редакции.

Таким образом Вы станете равноправным участником подписной лотереи.

Делайте журнал вместе с нами !!!

Ф.И.О. _____
_____

Адрес _____
_____
_____

Возраст _____

Род занятий _____

Где вы приобрели журнал и по какой цене?_____
_____
_____

Сколько человек прочитало ваш экземпляр журнала?
_____
_____

Что Вам понравилось в журнале ?
_____
_____
_____

Что Вам не понравилось в журнале?
_____
_____
_____

Чего по-вашему мнению не хватает в журнале?
_____
_____
_____

Мы благодарим Вас за выражение вашего мнения и обязательно учтем его при составлении следующих номеров журнала.

Извещение

Сбербанк России Форма № ПД-4

ЗАО «Элита Стиль»
(наименование получателя платежа)

ИНН
(ИНН получателя платежа)

№ р/с 40702810900000000395
(номер счета получателя платежа)

в ООО «Моспромбанк» пос. Шереметьевский
(наименование банка и банковские реквизиты)

Московской области, БИК 044552822

к/с 30101810100000000822

БИК

Подписка на журнал «Прорез» (кол-во номеров)
(наименование платежа)

Дата _____ Сумма платежа: _____ руб. ____ коп.

Плательщик (подпись) _____

Кассир

ЗАО «Элита Стиль»
(наименование получателя платежа)

ИНН
(ИНН получателя платежа)

№ р/с 40702810900000000395
(номер счета получателя платежа)

в ООО «Моспромбанк» пос. Шереметьевский
(наименование банка и банковские реквизиты)

Московской области, БИК 044552822

к/с 30101810100000000822

БИК

Квитанция

Подписка на журнал «Прорез» (кол-во номеров)
(наименование платежа)

Дата _____ Сумма платежа: _____ руб. ____ коп.

Плательщик (подпись) _____

Кассир

ПОБЕДИТЕЛИ ЛОТЕРЕИ ПОДПИСЧИКОВ:

ГЛАВНЫЙ ПРИЗ –

нож фирмы **Benchmade**

выиграл

Зонов Евгений
из Екатеринбурга.

Ножи фирмы **Opinel**
получают:
Царуп Леонид (Москва)
Трофименко Александр (Москва)
Бондаренко С.В. (Жуковка)
Мокров Сергей (Москва)
Курочкин Олег (Москва)
Дубровин Виктор (Челябинск)
Лушков Михаил (Рязань)
Джажа Денис (Москва)
Моисеев П.А. (Москва)
Зарубенко С.М. (Приморский край)

нформация о плательщике:

(Ф.И.О., адрес плательщика)

(ИНН налогоплательщика)

(номер лицевого счета (код) плательщика)

нформация о плательщике:

(Ф.И.О., адрес плательщика)

(ИНН налогоплательщика)

(номер лицевого счета (код) плательщика)

Расценки на журнал:
1 номер – **100 р.**
2 номера – **200 р.**
3 номера – **300 р.**
4 номера – **400 р.**
5 номеров – **500 р.**
6 номеров – **600 р.**

Об оплате просьба сообщать по факсу:
974-75-23
или по почтовому адресу редакции:
129223, а/я 1,
выслав копию квитанции и подписной купон.

OPINEL
FRANCE
olivier

www.knifemagazine.ru