

МАСТЕР РУЖЬЕ®

Январь 2014

№1 (202)

РОКОВАЯ
ВИНТОВКА
ОСВАЛЬДА

ОТСТРЕЛ
«ЗИМНИХ»
ПАТРОНОВ

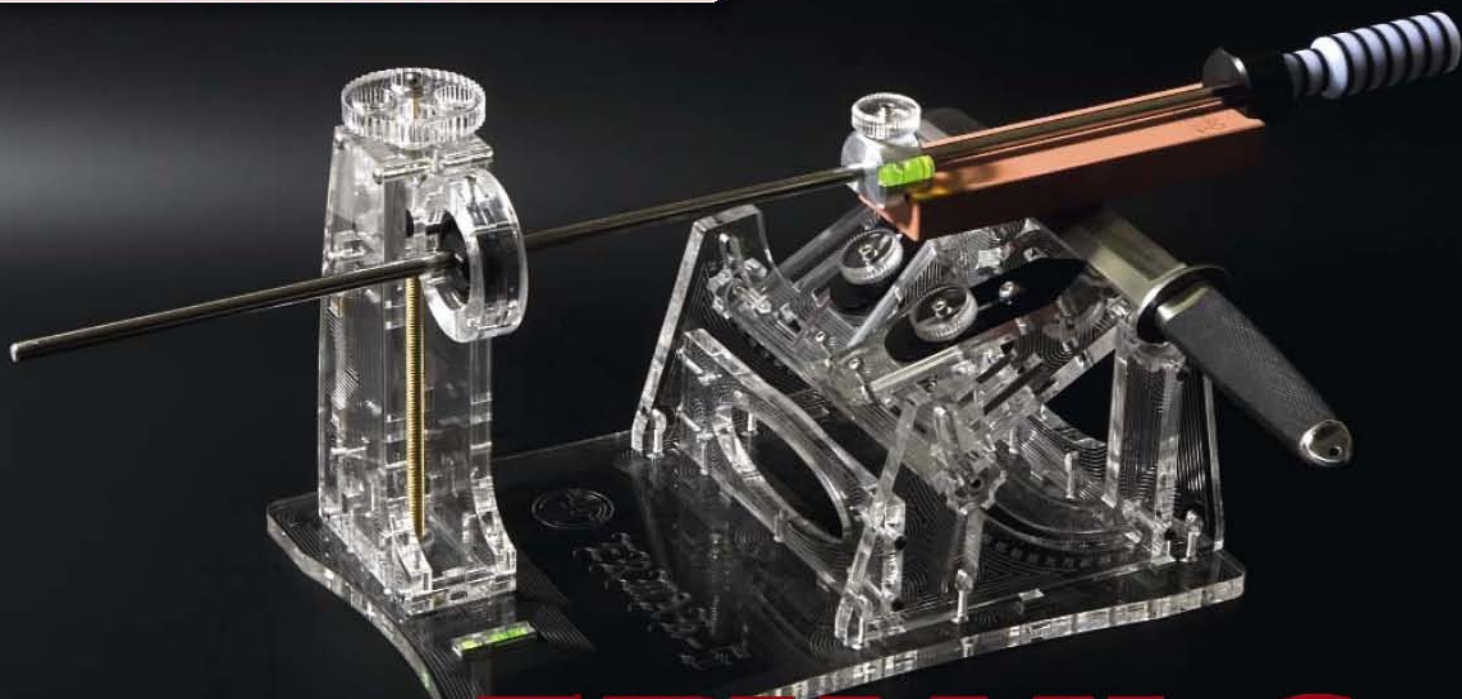


www.master-gun.com



16+

Ронни БАРРЕТ и его
«ЛАЙТ ФОРТИ»



Юрий МАКСИМОВ
ФОТО АВТОРА

«ЕРМАК-6»

ЗАТОЧНЫЙ СТАНОК ПОСЛЕДНЕГО ПОКОЛЕНИЯ

Прошло совсем немного времени с того момента, как мы рассматривали различные приспособления для заточки. В прошлый раз мы познакомились с российским мастером-кустарём Юрием Тамазиным и его уникальными заточными станками.

Сегодня разговор снова пойдёт о заточных станках серии «Ермак». В прошлый раз мы закончили статью рассказом о дизайнерской версии станка «Ермак-4B&W».

А буквально через месяц после выхода статьи появилась следующая модель «Ермак-5 мини». Основная

задача этой, более продвинутой модели, преемственность и возможность апгрейда четвёртой версии до пятой с минимальными затратами, с использованием элементов предыдущей версии. В этом немаловажном факте прослеживается не просто генерация новых идей, но и забота о пользовате-

Казалось бы, ну что могло произойти нового за столь короткий срок и в такой достаточно консервативной области, как заточка? Оказывается, произошло. И очень много. Юрий выпустил целую гамму совершенно новых и интересных моделей. Надо отметить, что промышленности такие темпы внедрения новинок даже не снились, а для инженера-одиночки это оказалось вполне выполнимым. В этом мне видятся хорошие перспективы именно малого бизнеса, который гораздо быстрее и гибче реагирует на современные рыночные условия, где спрос диктует предложение (хотя Юрия бизнесменом назвать сложно).



лях, уже имеющих предыдущие модели.

Как видно по фотографиям, эта модель существенно отличается по функционалу и возможностям, но содержит один из основных компонентов предыдущей модели — колонну регулировки угла заточки. Если в предыдущей версии контроль угла заточки выполнялся либо с применением электронного угломера, либо с помощью калиброванных уголков, то здесь воплощена в жизнь совершенно иная система, упрощающая эту процедуру и избавляющая пользователя от необходимости возиться с уголками или приобретать недешёвый угломер. Более подробно на тех-

угол заточки достиг 90° , что позволяет существенно расширить ассортимент затачиваемого инструмента. Проще говоря, «Ермак» стал более универсальным приспособлением, полезным в любом хозяйстве.

Однако мастер не остановился. И результатом процесса непрерывного движения вперёд стала модель «Ермак-6». Пожалуй, на этой модели нужно остановиться более подробно, ибо она вобрала в себя все наиболее интересные мысли автора, которые могут быть реализованными на сегодняшний момент. При этом перерыв между 5-й и 6-й версиями был самым продолжительным, что и обусловило появление этой, не побоюсь такого



нике установки угла мы остановимся при рассмотрении наиболее продвинутой версии станка, но об этом чуть позже.

Поскольку для станка «Ермак-4» выпускались колонны двух размеров (200 и 300 мм), то вполне логичным было бы выпустить две новых версии станка: «Ермак-5 мини» и «Ермак-5 макси».

Общий принцип работы обеих «пятерок» одинаков, отличия только в размерах и возможностях для версии «макси» разместить для заточки более крупный инструмент. Что немаловажно, на обеих версиях станков уже можно затачивать не только ножи, но и многие другие инструменты, например, ножницы. Теперь максимальный

определения, совершенной конструкции.

В данном случае мы рассмотрим дизайнерский вариант станка «Ермак-6 Наска». Дополнение «Наска» означает нанесённый на поверхность акрила лазерный рисунок, ассоциативно напоминающий геоглифы в пустыне Наска. Это придаёт станку весьма футуристичный вид, хотя есть и его обычная версия. Как видно на фотографиях, теперь станок имеет совершенно новую колонну, обладающую уникальными свойствами: сейчас колонна стала телескопической. Это устраняет необходимость приобретения колонн разной высоты для выполнения разных задач. И в то же время, в сложенном виде станок >>

ZTTM
ZERO TOLERANCE KNIVES

ZT 0300BW

Сталь: S30V

Покрывие: BlackWash

Рукоять: G10/Титан

Общая длина: 21,6 см

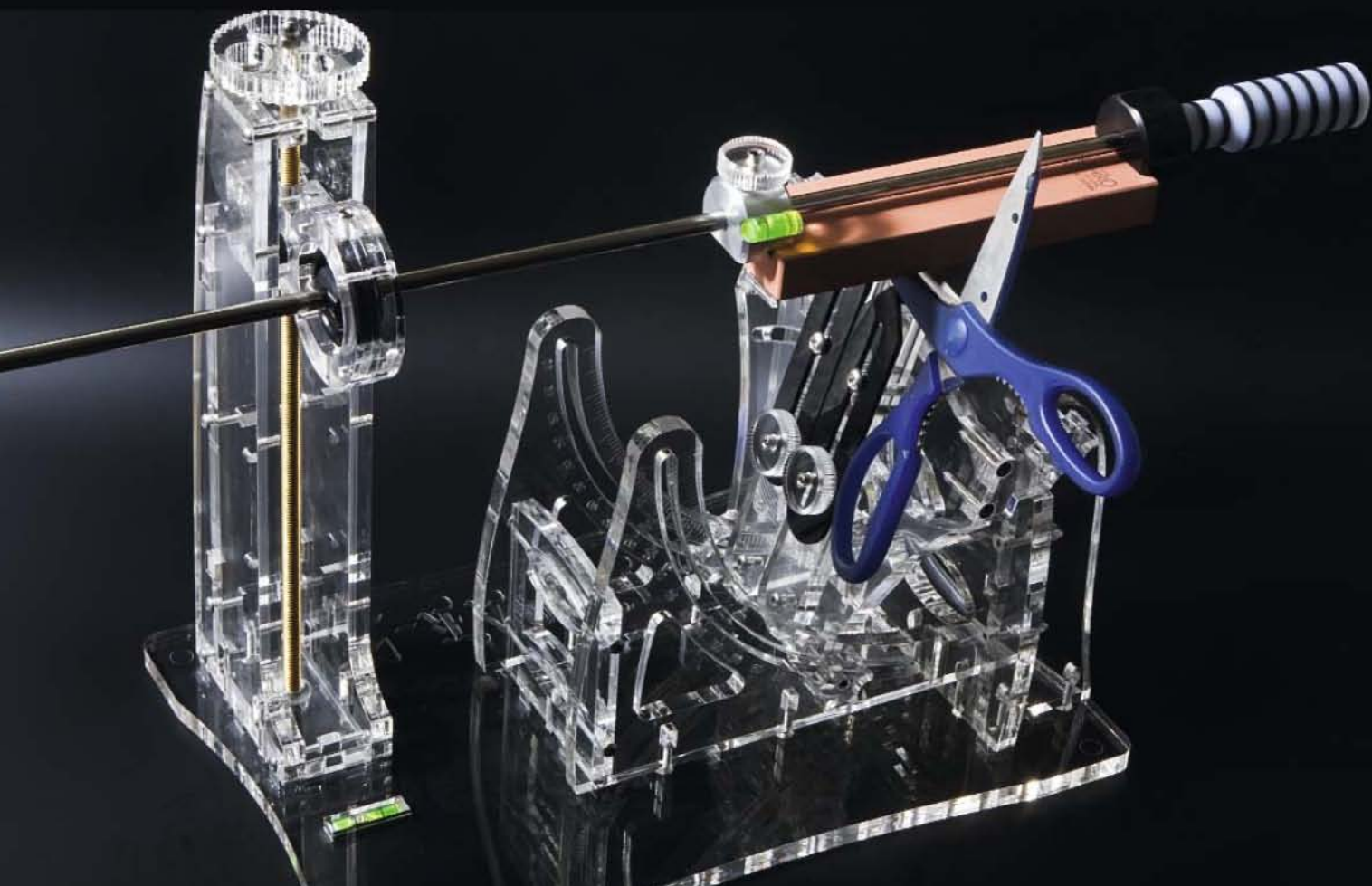
Сделано в США



Компания «Д-По»

(495) 514-1136, 415-4353

www.d-po.ru



становится очень компактным. Диапазон регулировки самой колонны по высоте — от 200 до 300 мм. Как раз по аналогии с предыдущими вариантами колонн.

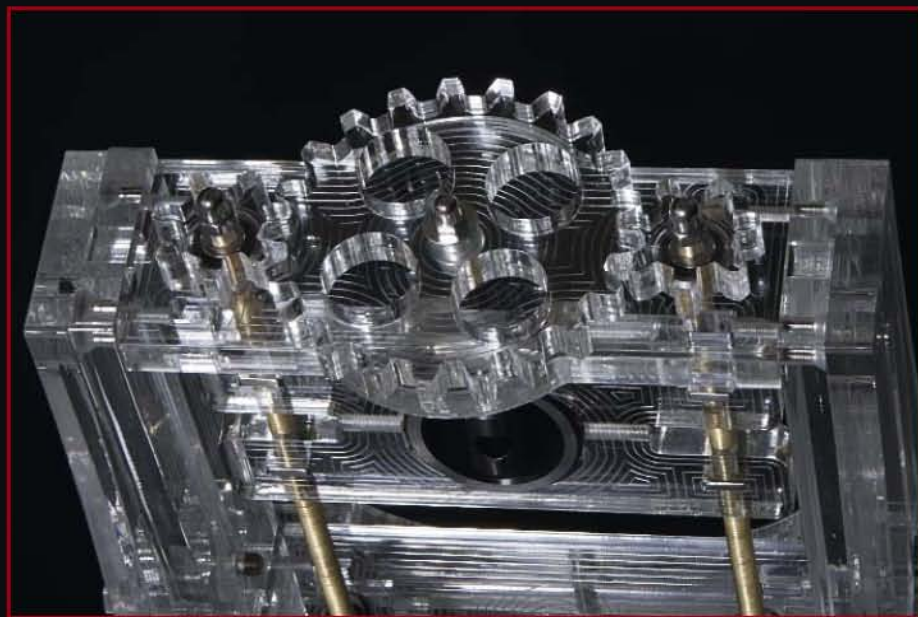
И сам механизм плавного подъёма стал совершенно другим — более жёстким, хотя и старый не страдал люфтами. Но этот «подъёмник» ещё интереснее. Во-первых, теперь он имеет два ходовых винта, которые вращаются абсолютно синхронно благодаря жёсткой шестерёнчатой передаче. Во-вторых, сама передача (по умолчанию) имеет коэффициент 1:3, что позволяет поднимать и опускать сам узел штока гораздо быстрее. Один оборот ведущей шестерни равен трём оборотам ходовых винтов. При резьбе М6х1 это 3 мм за один оборот. В то же время это никак не сказывается на плавности хода. Для быстрого подъёма можно крутить за большую шестерню. Для этого в ней предусмотрены отверстия под пальцы. Однако, если нужно, то можно очень точно и плавно регулировать

шток вращением за любую из двух малых шестерён.

Здесь нужно отметить, что коэффициент передачи механизма подъёма может быть любым, по запросу. Можно и 1:1, и даже с понижающим коэффициентом. Мастер сделал коэф-

фициент, как мне кажется, наиболее удачным, но тем не менее предоставив возможность для альтернативы.

Пары трения те же: латунь/нержавейка, только теперь вместо втулки стоят квадратные гайки, положением которых легко выбирается даже



kerstshaw

Piston 1860

Сталь: Sandvik 14C28N

Рукоять: G-10

Общая длина: 214 мм

Сделано в США



В остальном, что касается углов заточки, то станок полностью перекрывает возможности версии «Ермак 5-махи». При этом смотрится гораздо гармоничнее и в сложенном виде занимает меньше места по высоте (это немаловажно при хранении станка в квартирных условиях). Система точного выставления угла заточки такая же, что и в пятой версии – с применением двух пузырьковых уровней. Работает эта система так, что для точного выставления угла заточки теперь не требуются никакие дополнительные приспособления.

Нужны ли станку регулируемые ножки? Кто-то работает на практически горизонтальных поверхностях, и это не актуально. Однако, согласитесь, ситуации бывают разные. Поэтому станок легко может быть снабжён регулируемыми ножками. Мелочь? Да. Но именно благодаря вниманию к таким мелочам и появляются лучшие конструкции.

Алгоритм работы

На первый взгляд всё непонятно и сложно. Но это до получения первого опыта работы с «Ермаком-6». Потом всё оказывается проще простого.

Итак, берёмся за серьёзное дело – точить нож. Перед началом работы достаточно выставить в горизонтальное положение пузырьковый уровень, вмонтированный в основание станка. Затем нужно установить клинок на магнитные держатели, а камень – в штоковые зажимы. Далее кладём камень плоскостью на середину режущей кромки клинка и устанавливаем уровень, расположенный на зажиме штока, так же в горизонтальное положение. После этого угол заточки, установленный наклонным столом, точно соответствует заданному. В случае замены камня на более тонкий или толстый, нужно просто заново скорректировать подъёмным механизмом колонны положение штока до горизонтального по уровню.

Новый тип колонны также может быть предоставлен для апгрейда предыдущих моделей станков, начиная с версии «Ермак-2». >>

самый малый вертикальный люфт. Сами валы также вращаются на шариковых подшипниках закрытого типа.

Конструкция наклонного стола взята от пятой версии станка с некоторыми изменениями: увеличена возможность крепления широких клинков, уменьшена высота барашка чёрного упора для более комфортной работы на малых углах, и передняя перегородка жёсткости сдвинута чуть вперёд – точно в центр тяжести всего аппарата. Теперь она ещё и выполняет функцию ручки переноски станка, что оказалось весьма и весьма удобно и совсем не лишне. Станок очень комфортно переносится за неё, при этом лежит в руке совершенно ровно. Это потребовало изготовление пары прототипов, пока точно не был найден центр тяжести.



Как и полагается творческому человеку, Юрий не смог обойти вниманием новую модель и сделал в дополнение к ней несколько дизайнерских версий станка «Ермак-6», которые, впрочем, отличаются не только внешним видом. Остановимся на них чуть более подробно, ибо они того заслуживают:

«Ермак-6 Сатурн триколор»

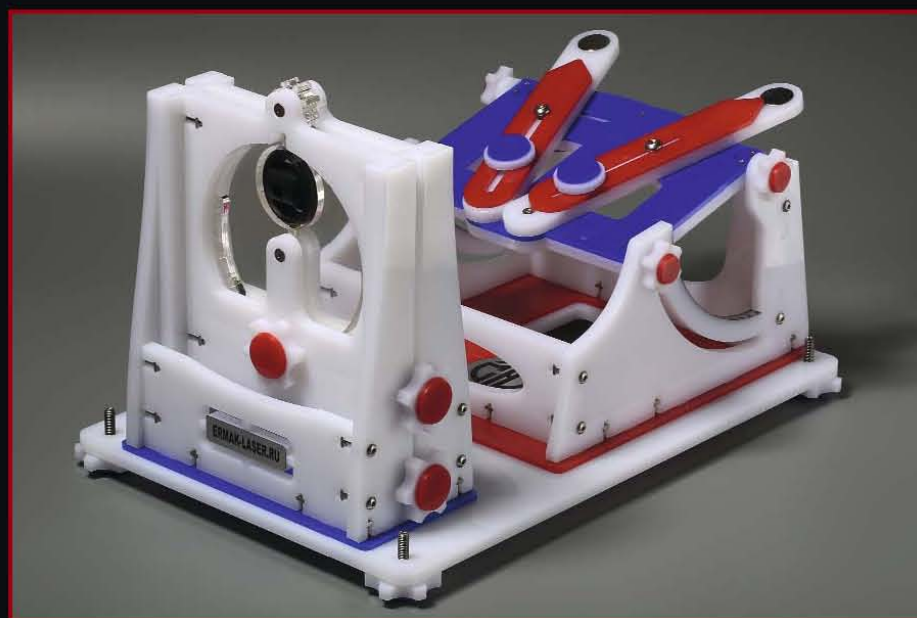
Думаю, из названия уже понятно, что станок выполнен в цветах российского флага. Как видим, здесь станок уже имеет две быстросменных колонны, причём одна из них совершенно нового типа, благодаря чему станок в названии и имеет приставку «Сатурн». Чем она интересна:

1. Данная колонна получилась более технологичной и симпатичной. И более жёсткой. Если в колонне старого образца всё же присутствовал минимальный необходимый люфт для работы ходовых винтов, то здесь его нет вообще.
2. Перемещение штока по высоте происходит значительно быстрее, однако здесь уже нужны две руки:

одна крутит верхнюю шестерёнку, другая фиксирует колонну стопорным винтом. Хотя, если отрегулировать стопорный винт как лёгкий тормоз, то вполне можно обходиться и одной рукой.

3. Эта конструкция колонны позволяет минимизировать изменение (увеличение) угла заточки по мере приближения к кончику клинка. Происходит это за счёт увеличе-

ния расстояния (при перекосе штока относительно центра) от точки вращения до кончика клинка. При этом расстояние до основания уменьшается. Однако при такой конструкции, при перевороте клинка, нужно переключать штурвал в другую сторону. Конечно, полностью устранить эффект изменения угла данная конструкция не может, однако она



SOG®

KNIVES ★ TOOLS

Kiku folder KU-1011

Сталь: AUS-8

Рукоять: льняная микарта

Общая длина: 255 мм

Дизайнер Kiku Matsuda



его снижает в разной степени, которая зависит от величины перепада точек режущей кромки (РК) по высоте.

4. Смещение оси вращения штока вдоль РК позволяет уже в значительной степени облегчить работу с камнем в области тупья у основания клинка. Конечно, попадает такая форма тупья (очень пологая), с которой и данная конструкция не справится, но это бывает не так уж и часто.

Станок может иметь как одну колонну, так и две сразу. В дополнение к данным версиям станок может комплектоваться третьей промежуточной опорой, которая существенно облегчает заточку очень тонких и длинных слайсеров. Смена колонн происходит быстро и легко, достаточно только чуть ослабить боковые барашки. Их не нужно перевинчивать на другую колонну, ибо каждая уже снабжена своим комплектом.

Ну и, конечно, нельзя было проигнорировать успешное дизайнерское решение, принятое ещё в 4-й версии станков «Ермак»:

«Ермак-6 Сатурн B&W»

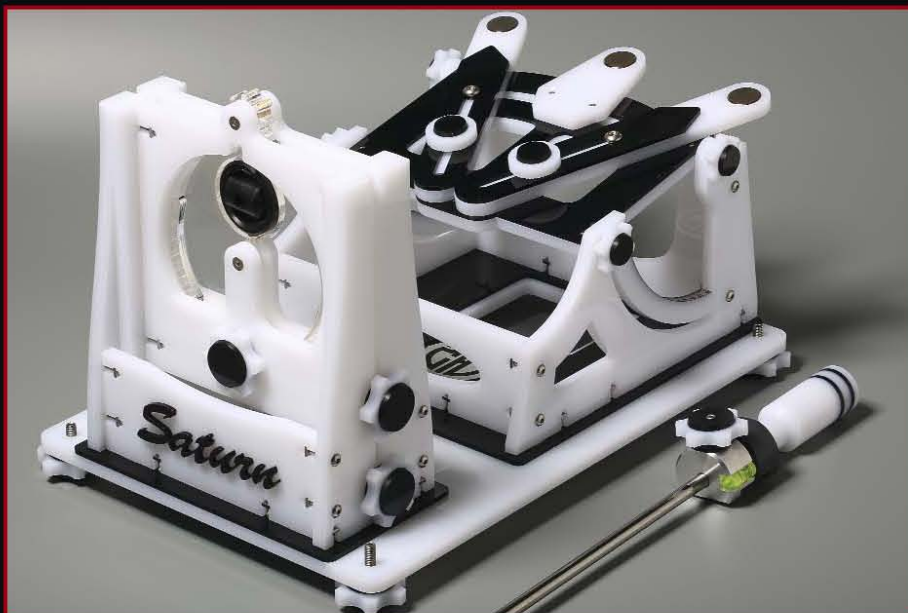
На мой взгляд, это самая красивая версия станка на сегодняшний день. Правда, только на сегодняшний. Ибо Юрий уже работает над совершенно

новой моделью. На мой вопрос, что интересного нас ждёт в будущей версии, он только улыбнулся и сказал: «Увидите!» Что ж, подождём, всему своё время.

От редакции

Опыт заточки ножей на станках «Ермак» у нас пока не очень большой, но однозначно подтверждаем, что точить с его помощью несложно и удобно. Хотя попервоначалу «космические» формы «Ермака» настораживали, как и его размеры. В реальности станок массивен и очень устойчив, что немаловажно, если нужно заточить тяжёлый клинок. Главное – это внимательно ознакомиться с инструкцией, настроить станок, выбрать бруски, а дальше точить, как говорится, не напрягаясь. Однако нужно учитывать, что если нож крупный и изначально был не очень острым, как в нашем случае, то, возможно, придётся его перетачивать, а это займёт прилично времени.

Добавим ещё, что, вероятно, площадки штоковых зажимов для брусков можно сделать рифлёными для лучшего сцепления. Японскими камнями пока точить не пробовали, но обычные бруски (двусторонние), которые продают в хозяйственных магазинах, порой норовят выскочить. Впрочем, возможно, дело пока в отсутствии необходимого опыта. ●



Компания «Д-По»

(495) 514-1136, 415-4353

www.d-po.ru