

МАСТЕР РУЖЬЕ®

Июнь 2013

№6 (195)

ЛАЗЕРНЫЕ
ФОНАРЫ

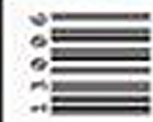
BSA

Любимец
«ШТАЗИИ»

Золотая шапка
сербского князя



www.master-gun.com



16+

MAUSER M12

Юрий МАКСИМОВ
ФОТО АВТОРА

«ЕРМАК» ДЛЯ ЗАТОЧКИ НОЖЕЙ

Как дилетанту правильно заточить нож

В большинстве своём охотники не умеют правильно точить ножи. Автор данной статьи честно относит себя к этому счастливому большинству, не ведающему радостей многочасовых медитаций с ножом над японскими водными камнями. Конечно же, как и любой нормальный мужчина, я люблю хорошие ножи. Ножи, которые имеют чистый рез и долго держат заточку. Но должным образом заточить клинок из правильного булата или современного «порошка» твёрдостью за 60 единиц по Роквеллу без специальных приспособлений у меня всё никак не получается. Не помогают ни профильные книги, ни алмазные камни, ни рекомендации спецпрофильных интернет-форумов. Наверняка такая проблема не понаслышке касается многих читателей. Согласитесь, что хочется просто взять какую-нибудь «приблуду» с фиксированным углом заточки и быстро и качественно подготовить нож к работе. Выбор заточных приспособлений сейчас огромен, разброс качества и цен не меньший. Как быть?

Дёшево и сердито

Свой поиск я начал с Интернета. По ключевым словам вроде «качественная заточка ножей недорого» поисковик выдал кучу ссылок на разномастное китайское барахло. А также на продукцию американской фирмы Lansky («Лански»), которую, кстати, мне рекомендовали и наши известные мастера. В результате при-

мерно за 2 тыс. рублей был приобретён набор, включающий в себя алюминевую струбцину с тремя камнями и флакончик масла. Конструкция держателя позволяет выставлять углы от 17° до 30°. При помощи этого набора было переточено немало ножей из различных сталей. Были выявлены и такие недостатки конструкции как ненадёжность фиксации клинка и

общая хлипкость, хотя в целом набор неплох по соотношению цены и качества. Но точить твёрдые клинки из современных порошковых сталей с помощью «Лански» - долго и неэффективно, да и камни быстро выработались.

Поэтому следующим шагом в поисках помощника в заточке ножей было приобретение набора от более серьёзного производителя, тоже американского - DMT. Набор с расширенным комплектом алмазных камней обошёлся уже примерно в 5 тыс. рублей, но и эксплуатационные характеристики у DMT оказались заметно выше, чем у «Лански». Алмазы замечательно «грызли» любую сталь (булаты-дамаски для лучшей реализации их режущих свойств всё же следует точить природными камнями), фиксация клинка была более надёжной. Но струбцину, чтобы воспользоваться возможностью точить на минимальном угле, пришлось доработать напильником, в буквальном смысле. Явным недостатком «точил-



DMT, набор алмазных камней

ки» от DMT является и не очень прочная пластмассовая конструкция. И опять же – струбцину, надо держать в руке, заточка производится на весу. То есть опять «на коленке». Для походных условий это нормально, но для заточки ножей в домашних условиях хотелось чего-то более точного и надёжного, стационарного.

Интернет и тут пришёл на помощь, выдав красочно описанные достоинства опять же импортной приспособы. На этот раз, носящей название АРЕХ. На первый взгляд, это уже настоящий настольный станок для серьёзной работы. Но анализ особенностей конструкции станка и отзывов его пользователей заставил усомниться в непогрешимости западной конструкторской мысли. Цена около 10 тыс. рублей также показалась неадекватной. В

домашнем пользовании остался DMT. Но поиски лучшего заточного приспособления продолжались.

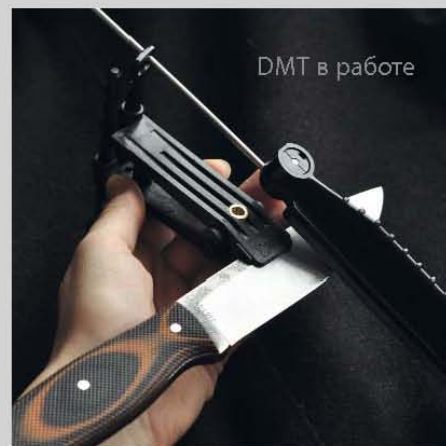
«Ермак». Наш ответ Западу

На малоизвестного мастера-любителя, в одиночку разрабатывающего и производящего целую гамму продукции для любителей пневматики, радио и самостоятельной заточки ножей меня опять вывели ссылки в Интернете. Результатом знакомства с Юрием Тамазиным стало как приобретение настольного станка для заточки ножей, так и написание этого материала.

Юрий, как и многие из нас, всегда терпеть не мог тупых ножей. С детства. Понятия «нож» и «тупой» в его

сознании никак не складываются вместе. Наверное, это ещё от деда, который был классным столяром. Будущий инженер много времени проводил в его мастерской, разбираясь в огромном, как ему тогда казалось, количестве столярных инструментов. Все они были ручной работы и в идеальном состоянии. Так ещё почти полвека назад Юрий Сергеевич научился с уважением относиться к острым лезвиям. Без страха, но именно с уважением. Часами смотрел, как дед правит их на своём точиле с ножным приводом и доводит на разных брусках. Делал он это с любовью! Объяснял по ходу дела, что, зачем и почему... Столяром Юрий не стал, но то отношение к инструменту и заточке в его сознании засело навсегда.

Шло время. Менялись жизненные приоритеты и интересы, увлечения, но как только в руки Юрия попадал нож, он просто обязан был его заточить. Детство и юность нашего героя при-



DMT в работе



Карманная заточка от DMT

шлись на 1960-е годы. Возможности, которые доступны сейчас в плане приобретения чего-либо, несравнимы с возможностями прошлого времени. Однако это не мешало совершенствовать процесс заточки даже на том бедно оснащённом уровне. Изготавливались самодельные электроточила и многое другое. Постепенно приходило понимание, что это не совсем то, что нужно для хорошей заточки. Однако, поскольку собственно заточка никак не была основной профессией и жизненным выбором Юрия, этот процесс совершенствовался «по остаточному принципу». Скорее, как прикладное ремесло. Как и сегодня. ➤



Лански, стандартный набор

Тем не менее, за последние два года произошли достаточно резкие перемены в этом вопросе. Все началось с того, что Юрий приобрёл лазерный гравировальный станок. И вот тут возможности мастера по производству выросли неимоверно.

К моменту приобретения лазера, Ю. Тамазин уже имел очень хорошую

слесарную мастерскую, оснащённую, если не по последнему, то уж точно по «предпоследнему» слову техники. Токарный и фрезерный станки с ЧПУ (причем «ЧПУшивал» он их сам) и многое другое.

Лазер стал, можно так сказать, «бриллиантом в коллекции», который позволил выйти на совершенно новый

уровень хобби, ранее недоступный. Время реализации идей сократилось с месяцев до часов! Учитывая, что Юрий и раньше любил работать с оргстеклом, то теперь эта любовь стала ещё больше. Согласитесь: выпилить что-либо вручную дело трудоёмкое и неблагодарное. А финишная обработка изделий из оргстекла - утомительна и отнимает очень много времени. Лазер же позволяет сразу получить готовое изделие, на изготовление которого раньше уходила неделя, - за 20-30 минут и с качеством, ранее недостижимым! Так что можно представить, как разыгралась творческая фантазия мастера. То, что ранее хранилось в глубине сознания в виде неясных образов, теперь могло быть с лёгкостью реализовано. Изготовление точильных станков - далеко не единственное направление из довольно большого ассортимента продукции, производимой под маркой «Ермак». Но, наверное, оно у Юрия Тамазина самое любимое. Ибо, по его же выражению, нет совершенства, а есть только путь к нему.



Лански в работе

Работа с Ермак-4



Теперь о заточных станках «Ермак». Начну по хронологии их создания: от простого к сложному. Всё началось достаточно неожиданно для самого мастера. Как-то его попросили сделать универсальную подставку для водных японских камней. Универсальность должна была заключаться в возможности установки на неё брусков различного размера, вплоть до 300 мм в длину. Сама подставка должна была не бояться воды, надёжно стоять на столе и крепко держать камень. Так родился станок под названием «Ермак»-0. В момент рождения он был безмянным, ибо Юрий Сергеевич и не подозревал, чем это всё закончится. И с этого момента, как говорится, «Остапа понесло»!

Процесс заточного творчества, который дремал до поры до времени, вырвался на свободу, вооружённый по последнему слову техники. За «нулевым» станком последовал «Ермак»-1 в двух модификациях. Он уже позволял установить камень под нужным углом. При этом пользователь должен

были держать клинок параллельно основанию. Это уже было легче, чем выдерживать нужный угол руками, но недостаточно удобно для заточки неподготовленным человеком. Нужно заметить, что данная версия станка пользуется популярностью до сих пор, несмотря на появление более совершенных моделей. В основном у профессионалов, которые привыкли «держать угол» руками.

Далее настало время станка «Ермак»-2. Здесь был применён совсем другой подход, основанный на собственном опыте разработчика и сравнительном анализе других точильных приспособлений. Многие Юрий покупал сам, но разочаровавшись в качестве (как изготовления, так и заточки) продавал их или вообще выбрасывал. Но мысли и идеи откладывались в голове конструктора, постепенно создавая образ того, что хотелось бы - свободный от недостатков тех моделей, что попадали в руки.

Создавая очередной станок, мастер старался учесть пожелания >>

ZTTM
ZERO TOLERANCE KNIVES

ZT 0200

Сталь: 154СМ

Рукоять: G-10

Общая длина: 222 мм

Сделано в США

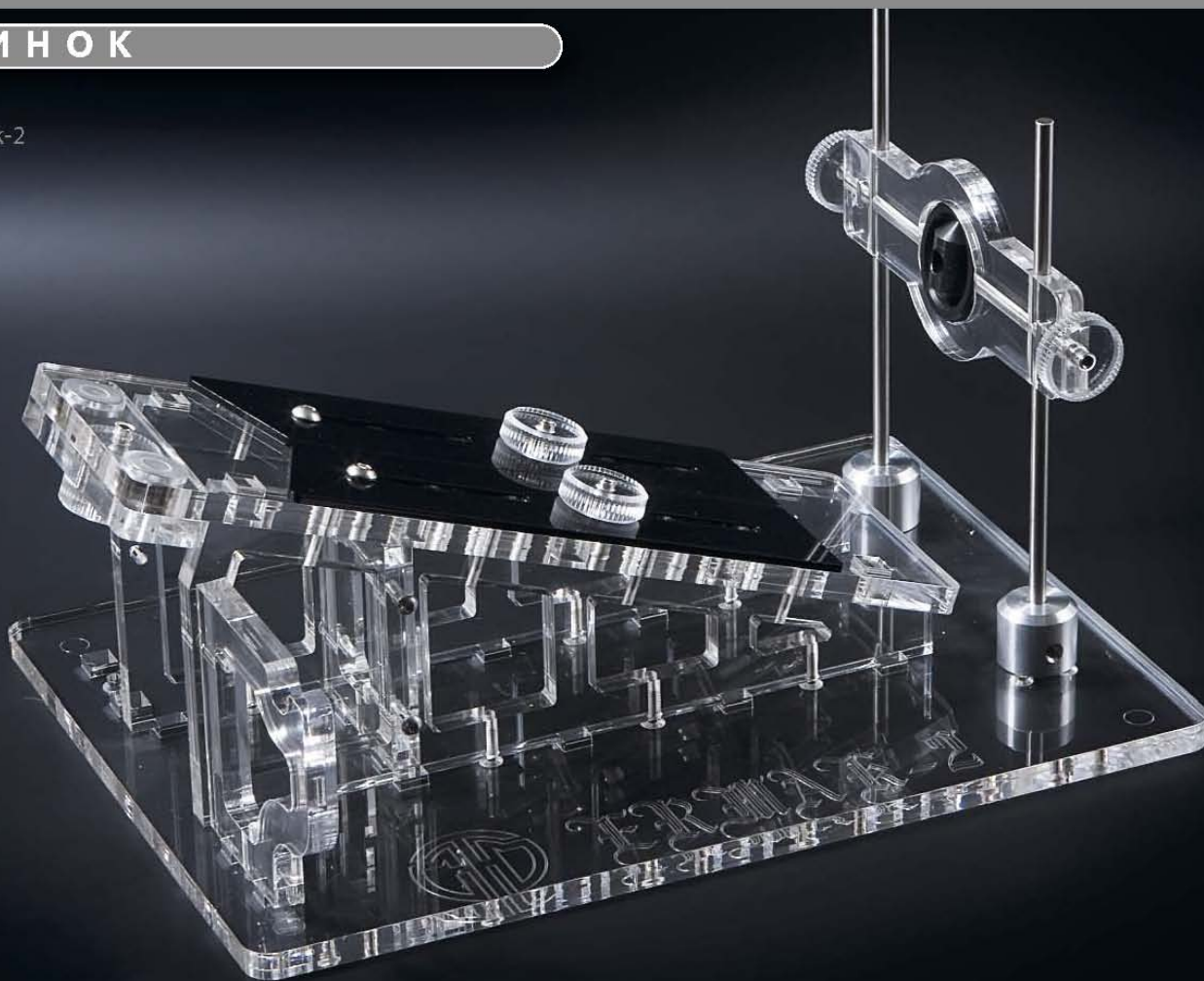


Компания «Д-По»

(495) 514-1136, 415-4353

www.d-po.ru

Ермак-2



пользователей и свой собственный опыт. При этом приходится всегда варьировать между ценой и функциональностью. Можно создать сложный и дорогой станок, который никто не будет покупать. Это не то, что нужно. Чем проще, тем надёжнее, но до определённой степени. У человека должен быть выбор, как по цене, так и по

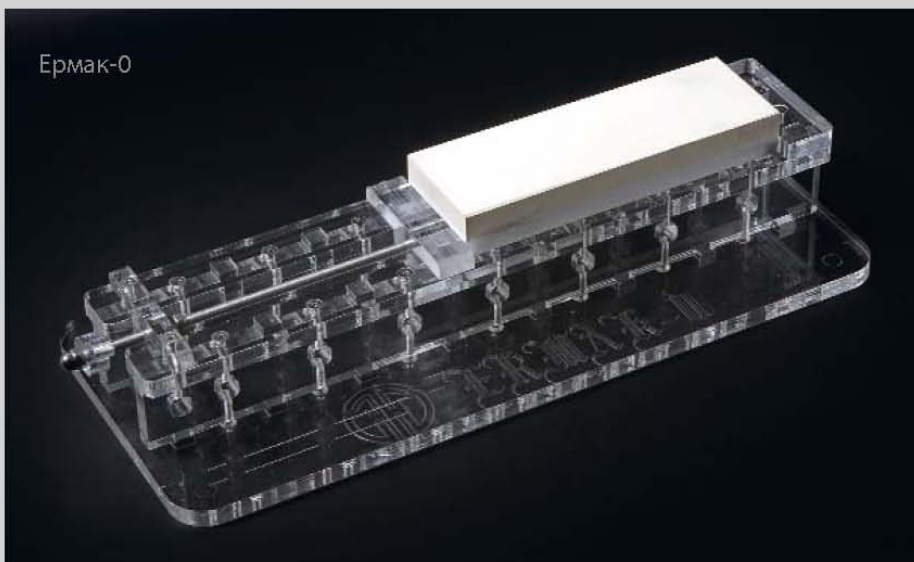
функциональности. Кто профессионально занимается заточкой, тому нужен аппарат посерьёзнее, с расширенными возможностями. Кому-то для дома нужен станок попроще, соответственно и подешевле.

Неуёмная творческая мысль привела к созданию станка «Ермак»-3. Казалось бы, всё хорошо, но как гово-

рилось ранее: нет совершенства. Конечно, качество заточки на обеих моделях равнозначное, но вот процесс Юрию захотелось существенно улучшить, совместить, казалось бы, несовместимое: затачивать с лёгкостью и короткие (до 60 мм) и длинные клинки. Причём - без перестановки на опорах. И решение нашлось, воплотившись в станке-трансформере «Ермак»-4. На его конструкции остановлюсь более подробно. На сегодняшний момент это наиболее совершенная модель, хотя уже создан станок «Ермак»-5.

Итак: 4-я версия весьма похожа на версию №3, но имеет существенное отличие. Здесь нужно сделать ещё одно небольшое отступление. Свои станки Юрий создаёт с учетом возможности усовершенствования. Это значит, что любая предыдущая модель может быть модернизирована до последующей версии с заменой не более 50% элементов. К примеру, захотелось владельцу «Ермака»-2 получить «Ермак»-3. Для этого не

Ермак-0



нужно покупать новый станок, а достаточно приобрести набор необходимых деталей за половину стоимости нового станка. Поскольку для многих цена на изделия «Ермак» не такая уж и маленькая, а получить новую, более совершенную модель желание у людей есть всегда, то предоставление такой возможности кажется не лишней.

Однако вернёмся к конструкции станка. Как видно из снимков, основной особенностью этой модели является широкое наклонное основание с раскрывающимися крыльями магнитных держателей. В сложенном состоянии их суммарная ширина составляет 60 мм, в раскрытом - 260 мм. Это позволяет установить клинок длиной до 550 мм. При этом, даже если это тонкий слайсер, его при заточке не нужно переставлять он очень жёстко держится магнитами враспашку. Тонкие остроконечные чёрные упоры служат для фиксации обуха клинка, не позволяя ему сползти во время заточки. Также с помощью этих упоров (как и на других версиях), выставляется огибающая режущей кромки параллельно задней части станка. К примеру, на этом станке можно заточить и катану, причём всего с одной перестановкой. Хотя катаны точат вручную без применения станков, но такая заточка удел профессионалов и стоит очень дорого.

Штоки к станкам всех версий существуют в двух вариантах: монолитный и разборный. Разборный

шток сделан специально для пересылки по почте. Его суммарная длина 650 мм. Соединяются две половинки с помощью нержавеющей муфты М8х50. Штоки отполированы по 7-му классу, что полностью устраняет трение в поворотном узле. Сам узел поворота изготовлен из графитонаполненного полиамида по безлюфтовой технологии. Это важный момент для создания качественной режущей кромки. Именно это было одним из самых раздражающих моментов в зарубежной модели АРЕХ-рго, которая, по словам Ю. Тамазина, в своё время послужила иницирующей идеей к созданию «Ермака»-2. Мы даже не будем брать для сравнения китайские клоны АРЕХ, которые наиболее доступны и распространены у нас. Там вообще всё печально. В сравнении с 4-м «Ермаком» американский станок проигрывает вчистую. Недостатки оригинального АРЕХ очевидны и объективно выражаются в следующем:

- Плохая устойчивость. При попытке заточить нестандартные ножи присоска обычно отрывается от поверхности стола, что может привести к травме.
- Люфт в поворотном узле штока. Эта деталь выполнена без особого изыска, на винтиках. При такой конструкции люфт просто неизбежен и может быть устранён только переделкой детали.
- Невозможность работы со всем ассортиментом камней, кото- ➤



kerstshaw

Piston 1860

Сталь: Sandvik 14C28N

Рукоять: G-10

Общая длина: 214 мм

Сделано в США



Компания «Д-По»

(495) 514-1136, 415-4353

www.d-po.ru

Ермак-4



рые есть в наличии. К примеру, с теми же «водниками» большого размера.

- Упор обуха монолитный и не позволяет выровнять режущую кромку так как надо, в отличие от раздельных упоров «Ермака»-4, которые не дают клинку «гулять» при заточке.

- Плохой прижим. Заточить большой или даже нормальный кухонник без его удержания рукой, просто невозможно.
- Точить тонкие слайсеры и длинные филейники очень сложно, и возможно это только с многократной перестановкой их на опоре, когда область заточки находится в

пределах основания. Однако при перестановке создать ровную, неступенчатую режущую кромку, особенно в области кончика клинка, непросто.

- Весьма тяжело сделать микроподвод к режущей кромке. Поднять держатель штока на маленькую величину при такой конструкции непросто. На «Ермаке» же достаточно только повернуть вороток ходового винта.
- Цена настоящего АРЕХа - неуманная. Хотя надо отметить, что в комплект входят и камни.

Из достоинств АРЕХ нужно отметить его компактность и достаточную универсальность. Наличие чехла его можно взять с собой, например, на дачу или даже в поход. «Ермак» с собой в поход не возьмёшь, но это его единственный эксплуатационный недостаток.

Все станки «Ермак» разборные. В качестве крепежа использованы нержавеющей винты DIN7991 M4x20. Все сопрягаемые акриловые детали



Ермак-4, фиксация ножа на магнитах

помимо винтов имеют шиповое соединение, что позволяет их легко собирать и разбирать при необходимости, и для почтовой пересылки. Это даёт возможность существенно увеличить жёсткость конструкции и снизить нагрузку на винтовые соединения. В качестве держателей в станке применены мощные неодимовые магниты 20x7 с силой удержания 12 кг. При этом, в случае необходимости, силу удержания можно снизить почти в три раза просто перевернув упоры вдоль своей продольной оси. Тогда расстояние между клинком и магнитами составит 3 мм. Конструкция зажимов штока позволяют удерживать практически любой камень длиной до 300 мм!

Кстати, все винты («барашки» с акриловыми колесиками с насечкой) выполнены на основе винтов DIN913, имеющих внутренний шестигранник, что при необходимости позволяет их подтянуть, например, на штоке, не рукой, а ключом. Ручка штока выполняет две функции: собственно удержание и зажим камня. Передний дюралевый упор для выставления нужного размера камня, а ручкой осуществляется непосредственно зажим.

При необходимости, в зависимости от пожеланий заказчика в конструкцию изделия могут быть внесены изменения. Как для версии №2, так и для версий №3 и №4 регулировочные стойки и колонны могут быть выполнены любой высоты, в разумных пределах, конечно. В стандарте

колонны и стойки имеют высоту 200 мм и 300 мм. Есть в ассортименте и дизайнерский вариант станка «Ермак»-4 - Black&White, ничем не отличающийся от стандартной версии по функционалу, но внешне более яркий.

Резюме

Итак, можно констатировать факт, что в России есть производитель-одиночка, разрабатывающий и производящий станки высокого класса для заточки ножей. Можно много говорить о проблемах с производством в нашей стране, но нельзя игнорировать появление в России стабильных предприятий по производству высококлассного огнестрельного и пневматического оружия, ночных и дневных прицелов, снаряжения и т.д. Стремительно развивается и традиционная для России отрасль производства качественного холодного оружия, причём реально конкурентоспособного на внешнем рынке. Теперь дело дошло и до удобных в работе и качественных приспособлений для заточки.

Пришло время для появления нового поколения качественных и надёжных инструментов отечественной разработки и производства. У меня нет сомнений в том, что у Юрия Тамазина скоро появятся конкуренты — наша страна богата на таланты и мастеровых людей. Главное уже не так обидно за Державу.



Ермак-4

SOG®

Specialty Knives & Tools

Tomcat 3.0 S-95

Сталь: VG-10

Рукоять: Kraton

Общая длина: 220 мм

Сделано в Японии



Компания «Д-По»

(495) 514-1136, 415-4353

www.d-po.ru