



### **ФОРМОВКА КЛИНКА**

Клинок вырезается из паковки, обтачивается и шлифуется по чертежам. Особенности формовки клинка: цельный хвостовик, усиленный переход от клинка к хвостовику (радиусные плечики).

### **СРЕЗКА СПУСКОВ КЛИНКА**

В процессе срезки поверхности от задней части клинка к режущей кромке, клинку придается так называемый «бритвенный» или плоско-вогнутый клин. По желанию заказчика изготавливаются и другие виды спусков.

### **ЗАКАЛКА И ОТПУСК КЛИНКА**

Закалка и отпуск происходит в электропечи по заданным параметрам. Твердость клинка по Роквеллу — 58-60 HRC.

### **ПОЛИРОВКА КЛИНКА**

Клинок полируется до 10 класса шероховатости поверхности.

### **ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СТАЛИ НА КЛИНОК.**

- Сталь 440 В (аналог 95Х18).
- Сталь 440 С (аналог 110Х18).
- Сталь Х155CrVMo121 (аналог Х12МФ).
- Дамасские стали (черные, контрастные, нержавеющие, мозаичные) с различным количеством слоев (150-600).
- Булат.

### **ИЗГОТОВЛЕНИЕ РУКОЯТИ, ГАРДЫ И ТЫЛЬНИКА**

Базовые материалы для изготовления рукояти — орех, кожа, береста, кап березы. По желанию заказчика используются и другие материалы. Рукоять из дерева и бересты пропитывается льняным маслом и вощится, рукоять из кожи обрабатывается кремом для обуви с воском. Верхняя и нижняя часть рукояти (гарда и тыльник) изготавливаются из текстолита, дюралюминия, либо из нержавеющей стали.

### **СБОРКА НОЖА**

Нож собирается строго по разработанной технологии.

Особенности сборки:

- посадка клинка пятой во фрезерованную часть гарды на глубину 2 мм,
- двойной крепеж хвостовика клинка,
- точная пригонка деталей,
- все пространство внутри рукояти заполняется эпоксидной смолой.

### **ЗАТОЧКА КЛИНКА**

Готовый нож проходит заточку клинка в зависимости от модели и назначения. Угол заточки колеблется от 20 градусов у разделочных ножей до 35 градусов у бивачных.