

## ОРУЖЕЙНИК ДЖО СМИТСОН

*Винтовки этого знаменитого оружейника высоко ценятся некоторыми известнейшими в мире охотниками на крупную дичь.*



*Джо Смитсон с винтовкой под патрон .416 Rigby и красным буйволом, добытым им в Камеруне*

В 1983 г., в возрасте двадцати лет, Джо Смитсон начал своё обучение на оружейника, поступив в государственный специализированный колледж на два года в Тринидаде, штат Колорадо. В этот свой первый год Смитсон не мог себе позволить приобрести и колец для крепления прицела на винтовку стоимостью в \$30, так что он смастерил их себе сам из куска стали. И никто в колледже, даже из числа его инструкторов, никогда ничего подобного не делал, так что это был полезный для него со всех сторон опыт.

Джим Мосли, в ту пору декан оружейного факультета, признал способности Джо и устроил так, чтобы показать его первый проект штучной винтовки оружейнику Джерри Фишеру на конгрессе Национальной стрелковой ассоциации Америки. Когда Смитсон уже завершал своё образование в колледже Тринидад, Мосли обратился к Фишеру, не возьмёт ли он этого паренька в качестве своего подмастерья. И сам факт, что

Фишер согласился на то, чтобы Смитсон поставил бы свой верстак в его оружейной мастерской в Калиспелле, Монтана, говорит нам немало о том энтузиазме, который испытывал Мосли по отношению к Смитсону, а также и о признании Фишером потенциала Смитсона в области изготовления штучного оружия.

Поступив в оружейную мастерскую Фишера в 1985 г., Смитсон работал над своими собственными проектами, внимательно изучая и то, над чем работал Фишер. Каждый день они обсуждали свой рабочий процесс, обращая особое внимание на то, почему выбиралось то или иное решение и путь конструирования по отношению к характеристикам оружия и его внешнему виду.

Именно в это время Смитсон обзавёлся существенным слагаемым для начала карьеры любого оружейника – увлечённым патроном. Профессор Стэнфорда, итальянец по происхождению, разыскал Смитсона по штатному списку, когда он работал в мастерской Фишера. Этому клиенту было особенно приятно, что Смитсон так рано начал своё обучение и хотел бы работой у Фишера добавить ещё один год к своей учёбе. Первый проект, осуществлённый в Калиспелле, был штучной ложей для винтовки 7x57 Mauser. Профессор интересовался штучными «болтовыми» винтовками и за несколько следующих лет благословил создание некоторого их количества, наряду с толкой проектов по реконструкции, включая и пару редких моделей Oberndorf для спортивной стрельбы. Поначалу у него создалось

впечатление о Смитсоне как о ложевщике, но вскоре он позволил ему исполнять и все работы с металлом.

После выполнения нескольких начальных проектов, как говорит Смитсон, клиент стал спрашивать у него: «А что бы ты хотел создать?». Такой интерес позволил молодому мастеру развивать своё собственное видение создания штучного оружия – путь, который поощряет творческий подход, энтузиазм, и нередко приносит плоды в виде самых лучших творений, на которые только способен мастер.

Эти заказы насчитывали несколько дюжин проектов и достигли своей кульминации в создании однозарядной винтовки модели Frasier с боковым затворным рычагом, где Смитсон изготовил абсолютно все части и детали, металлические и деревянные (за исключением ствола), начиная с «нуля». Я держал в руках и изучал эту винтовку, и считаю, что это – одна из самых сложных и великолепных штучных винтовок, когда-либо созданных в Америке.

В 1986 г. Смитсон перебрался в Мезу, что в Аризоне, и организовал мастерскую в небольшом сарае, примыкавшем к его дому, изготавливая ложи при помощи сверлильного станка – своего единственного механического инструмента. Первая же «настоящая» мастерская Смитсона была открыта в Фармингтоне, Нью-Мексико, совместно с его прежним инструктором Джимом Мосли. И вот здесь-то он получил доступ к превосходным станкам, что и послужило основой серьёзного расширения ассортимента его продукции из металла.

Представление Смитсона об идеальной штучной винтовке начинается с её функционирования. Он подчёркивает: «Если она не функционирует

безупречно, то считайте, что её у вас нет». Форму определяет содержание – в изготовлении штучного оружия это клише, но не менее существенна и глубина знаний оружейника, не отмеченная в этой формуле. Понимание истории конструирования оружия просто обязано быть соединено с представлением о том, что изящество огнестрельного оружия должно иметься в виду при производстве всех работ и деталей. И лучше всего, когда оно становится неотъемлемой частью содержания, а не просто его украшением. К тому же необходимо ещё и желание, и способности выполнять все необходимые операции в дереве и металле. У Смитсона всё это есть.

Смитсон однажды заметил клиенту: «Посмотри на рисунки этих старых английских «болтовых» винтовок. Видишь, насколько изогнут у них приклад? Для стрельбы навскидку, а особенно – для охоты на крупную и опасную дичь необходимо иметь больший изгиб в пятке приклада, чем у большинства современных винтовок».

Клиент отстрелял более сотни патронов из винтовки .416 Rigby, изображённой на фотоснимке, за одну сессию, и он уверен, что плечо его осталось невредимым в основном благодаря конструкции ложи, предложенной Смитсоном.

Смитсон прикладывает немалый труд для изготовления отдельных деталей, стремясь удовлетворить пожелания каждого клиента. И хотя он предпочитает для охотничьих винтовок «болтовые» затворные группы модели Granite Mountain Arms «маузеровского» типа, которые считаются одними из самых лучших, для их окончательной доводки требуется немало механических работ прежде, чем



*Эта винтовка .416 Rigby, для левши, изготовленная Джо Смитсоном, была в Африке и из неё были взяты капский буйвол и равнинная дичь. С ложей из отменного английского ореха, винтовка весит 11 1/2 фунта (5,2 кг. – Прим. перев.) и стреляет не хуже, чем выглядит*



они будут готовы к укладке на основу из отменного орехового дерева. Смитсон разработал съёмные крепления для оптического прицела своего собственного дизайна, и он производит их из стальной заготовки под конкретный заказ, чтобы они подошли для крепления на определённой затворной коробке. Он также подгоняет стволы и разворачивает патронники для большей части проектов, и часто использует стволы с открытым прицелом и планками антабок для ремня.

Что же касается нарезных стволов, то он применяет разные типы и модели и не выделяет особо какой-либо способ их производства, считаясь с пожеланиями своего клиента. Всевозможные дополнительные принадлежности и детали устанавливаются в той мере, в какой они совершенствуют функциональные и эстетические качества проекта, и также должны быть согласованы с клиентом.

Смитсон предпочитает традиционные калибры, особенно для винтовок, предназначенных для охот в Африке. Большинство его клиентов – это охотники международного класса, и ему приятно осознавать, что его работа предназначается для полевой охоты. Работа же по дереву с английским орехом, Смитсон предпочитает иметь его лучшие образцы. Ему требуется выдержанное дерево, по меньшей мере от трёх до пяти лет после рубки, и он любит использовать заготовки, распиленные «в четверть» для калибров «магнум», и отбирать болванки по прочности, плотности и рисунку. Он отмечает, что высококачественная ложа из орехового дерева будет всегда радовать глаз и никогда не утратит своей ценности в случае продажи оружия.

Бретт, сын Джо двадцати шести лет, работает в мастерской вместе с ним с восемнадцати лет. Бретт Смитсон выполняет всю полировку, оксидирование и кое-какую сложную работу на механических станках, чему его научил Джо. Бретт также разработал и некоторые продвинутые технологические процессы, которые выводят производство штучного оружия в двадцать первый век без того, чтобы приносить в жертву традиции или качество.

Смитсон ведёт подробный журнал своих штучных проектов. Некоторые из них больше относятся к коллекционным изделиям, чем к охотничьему оружию. Например, он недавно ставил ложу из американского ореха на модель винтовки Winchester M73 с затвором рычажного типа. Историческая винтовка оказалась украшенной по канонам искусства XIX в. выдающимся американским гравёром Робертом Суортли.

Смитсон охотится почти всю свою жизнь. Начиная с юности охотничьи походы приводили его на ранчо в Аризоне, и позднее – в Колорадо, Нью-Мексико, Юту, Монтану и Калифорнию, а также в Зимбабве и Камерун – за опасной дичью, в Англию и Шотландию – на охоту по перу с подхода и на благородных оленей. До оружейного колледжа и во время обучения в нём Смитсон охотился на койотов ради их шкур, и он признаётся, что взял гораздо больше койотов, чем добыл всей прочей дичи вместе взятой.

Винтовки Смитсона заметны в видеосериале «Смерть» (Death) Марка Бучанана; самого же Джо можно увидеть в видеофильме «Смерть в саванне» (Death on the Savanna), где он добывает красного буйвола и монструозного бубала в Камеруне, а также в видеофильме «Наповал» (Bolted to Death), снятом в Зимбабве, где он берёт капского буйвола.

Смитсон признаётся, что это было несколько напряжённо – приближаться к опасной дичи с клиентом, вооружённым одной из его винтовок, во время съёмки этих видеофильмов. – «Вы переживаете, что, если он промахнётся, то это будет ваша вина. Но вот когда он делает точный выстрел, то вы ощущаете это как настоящий триумф».

Годовая продукция Смитсона различна, поскольку он предпочитает иметь несколько относительно несложных и несколько особо мудрёных проектов в год. Сложный проект «болтовой» винтовки будет подразумевать съёмные крепления оптического прицела, изготовленные им из цельной заготовки. Также там может быть и быстросъёмный механизм для ствола, и запасной ствол с фиксированными креплениями, и, возможно, и хвостовики увеличенной длины для усиления верха и торца пистолетной рукоятки ложи. Проект такого рода потребует трудовых затрат в сотни рабочих часов за станком и на верстаке.

Поскольку винтовки Смитсона пользуются популярностью у серьёзных охотников, то журнал записей его проектов приобрёл уже изрядную толщину. Для каждого проекта указана дата заказа, и тут несложно увидеть, почему стоимость заказов находится где-то в районе солидных пятизначных цифр. Джо Смитсон – это профессиональный оружейник в лучшем смысле этого слова, лично вложивший весь свой приобретённый жизненный опыт в каждый из осуществлённых им проектов. И можно только представить себе грядущие перспективы фирмы «Смитсон и сын».



*С Джозефом Смитсоном можно связаться через сайт: [smithson-gunmaker.com](http://smithson-gunmaker.com).*