



Александр Лопухов

# БИТВА ТИТАНОВ

Японские водные камни

*Телефонный звонок раздался погожим августовским днём. Мужской голос, представившись менеджером одной московской ножевой фирмы, предложил мне протестировать японские водные камни фирмы Matsunaga Stone Co Ltd. под торговой маркой KING и Sun Tiger. Я честно предупредил его, что уже имею в пользовании японские водные камни Naniwa Abrasive MFG Ltd, очень ими доволен и что сравнение может быть не в пользу Matsunaga. Но Иван (так зовут того менеджера) сказал, что настаивает на своём предложении. Я подумал, что я теряю? Всё равно, в любом случае, я напишу правду, может быть несколько субъективную, но основанную на богатом практическом опыте. А понравится это менеджеру или нет – тут, как говорится, «сам напросился», а читателям наверняка будет интересно сравнение двух брендов.*

**И**так, вот что мы имеем: Naniwa Super Stone IN-2090, размер 210x70x10 мм, зернистость 10 000 – это суперфинишный доводочный камень и Naniwa QA-0114, зернистость 1000/3000 – это универсальный камень, грубый и средний. Matsunaga представлена камнями KING KHKW-065, зернистость 1000/6000 – универсальный комбинированный грубый и финишный; KHS-055, зернистость 6000 – финишный; KDS-045 зернистость 4000 – чистовая заточка и Sun Tiger Deluxe Water Stone, зернистость 6000, самый маленький камень – размер 113x27x15 мм.

Цифры 065, 055, 045 в маркировке камней – обозначают ширину бруска

точильного камня в мм (например, «065» соответствует ширине 65 мм). На более широких камнях удобнее точить большие и широкие клинки.

Прежде чем начать тест, я хотел бы напомнить читателям, что собой представляют водные камни и чем они отличаются от других точильных камней. Точильные камни бывают натуральными и искусственными. К первым относятся «Арканзас», ко вторым все прочие, включая бруски с алмазным напылением. Натуральные камни представляют собой монолит абразивных зёрен получаемых естественным путём, в искусственных камнях абразивные зёрна удерживаются на клеевой основе, которая бывает жёсткой и мягкой. Для поддержания камня в рабочем состоянии перед заточкой клинка рекомендуется на брусок капнуть несколько капель специального масла, тем самым предотвращая «засаливание» абразивного зерна металлическими опилками. С той же целью на алмазные камни иногда рекомендуют наносить мыльный раствор. У японских водных камней, клеевая основа очень мягкая, брусок стачивается быстрее, постоянно обнажая новые агрессивные зёрна абразива, а уже отработанные выкрошившиеся зёрна образуют с водой абразивную суспензию, в свою очередь способствующие заточке клинка.

Перед началом работы водные японские камни замачиваются в ёмкости с жидкостью. Время замачивания зависит от зернистости камня, крупно- и среднезернистые камни замачиваются примерно 5-7 минут, мелкозернистые до 20-30 мин. Я для замачивания использую пластиковую 1,5-литровую бутылку от минеральной воды со срезанным на четверть горлышком. Брусок замачивается вертикально, жидкость имеет свободный доступ к камню со всех сторон. После определённого времени камень извлекается из ёмкости с водой, и вы даёте возможность лишней воде стечь с камня. Поверхность камня перед заточкой должна быть влажной, но не сырой. То есть влага на поверхности камня не должна стоять лужицами. После вышеперечисленных процедур и приступаем непосредственно к заточке.

Зернистость точильных камней определяется величиной номера, обычно нанесённого на лицевой поверхности камня, иногда маркируют с торца. Зернистость от 80 до 400 – для обдирочных операций, 600-2000 – подготовительное черновое шлифование, 3000-5000 – чистовое шлифование или заточка, и, наконец, 6000-10000 – это суперфиниш. После бруска зернистостью в 10000 режущая кромка ножа становится блестящей, полированной. Эффект сравним с результатом полировки на кожаном ремне с пастой ГОИ, той зернистости, которая используется для полировки ювелирных изделий. Поверхность режущего инструмента становится настолько ровной, что, к примеру, лезвие ножа «косячок» для вырезанию по дереву, начинает прилипать к камню, а рана от случайного пореза на пальце, чище, чем от хирургического скальпеля. Края разреза настолько чистые, что рана долго болит и не затягивается (есть такой печальный опыт). Камнями зернистостью 80-400-600 я не пользуюсь, поскольку если уж клинок настолько туп, то его легче первоначально заправить на точиле или лентошлифовальном станке. Последний более предпочтительней потому как обороты у него значительно меньше, режущая кромка не перегревается и, соответственно, не происходит самопроизвольного отпуска стали. Точила же, как правило, высокооборотистые и для правильной заправки лезвия клинок нужно охлаждать или постоянно подаваемой суспензией, подобной той, которую используют на шлифовальных станках, или влажной тряпкой, или в ёмкости с водой. Степень нагрева контролируют визуально по цвету режущей кромки. Всё это приходит с опытом и практикой. Так, что, повторяюсь, лучше эту операцию делать на лентошлифовальном станке. Лично я пользуюсь небольшим станком «Корвет 51».

Современные фирменные клинки известных брендов, всегда или почти всегда заточены, очень прилично и их если и требуется, то только слегка подправить на бруске зернистостью 4000-6000. В большинстве случаев этого бывает вполне достаточно. Я же после бруска 4000-6000



довожу до бритвенной остроты на бруске 10000. Тут надо помнить об угле заточки клинка и твёрдости стали. Иные просто физически невозможно заточить до такой степени. Впрочем, такие клинки обычно и не предназначены для реза, ими нужно скорее колоть, как, к примеру, ромбическим в сечении кинжалом Вокер «Рекс Эпелгейт», рассказ о котором был опубликован в июньском номере журнала «КАЛАШНИКОВ».

Тестирование камней проводилось практически в абсолютно одинаковых условиях. Затачивались ножи финской фирмы Marttiini, из одной марки стали 440C заранее проверенной твёрдости 56-57 HRC и нож Spyderco Endura 4 из новой, доселе не применяемой в ножевом производстве порошковой стали фирмы Hitachi ZDP-189 содержащей 3 % углерода и твёрдостью 64 HRC. Ножи с такими характеристиками выбраны неслучайно. Сталь 440C с твердостью 56-57 HRC – наиболее распространённая и, наверное, самая популярная среди производителей ножей, поскольку клинки из неё легко точить и править, что немало важно в походных условиях, когда нет под рукой подходящих аксессуаров для заточки. К тому же она нержавеющая. А порошковая сталь ZDP-189 от Hitachi, олицетворяет собой высокие технологии в ножевом производстве, при этом с твёрдостью в 64 HRC не справляется и знаменитая алюминиевая керамика от той же Spyderco. Раньше этот нож мне удавалось заточить только на алмазном агрессивном бруске ещё советского производства Веневского завода алмазного инструмента.

Внешне точильные камни Matsunaga и Naniwa похожи, как близнецы. Ну, может только комбинированные камни немного отличаются внешне: у Naniwa они склеены друг с другом, а у Matsunaga склеены через пластиковую прокладку. Есть ещё различие в подставках. У Naniwa она резиновая разрезная, а у Matsunaga цельная пластиковая с пазом под камень. В остальном камни очень похожи, а вот тактильные ощущения от поверхности брусков отличаются. Казалось бы при одинаковом номере зернистости точильного бруска (допустим 6000) у Naniwa поверхность кажется более гладкой, чем у Matsunaga.

Заточка лезвия клинка Marttiini подтвердила первоначальное ощущение. После Matsunaga режущая кромка

получилась немного шершавее, точнее пилообразнее. У меня, к сожалению, не было возможности изучить под микроскопом режущую кромку, но мой богатый практический опыт, показывает на то, что не размер зерна, а именно форма дает такой эффект. Плохо это или хорошо? Только время использования инструмента, заточенного на этих абразивах покажет, насколько острой и стойкой получилась режущая кромка. Газетный лист, удерживаемый на весу, оба ножа Marttiini с заточкой на разных камнях с одинаковой зернистостью, резали одинаково хорошо. Продукты тоже идентично. Износ камня зернистостью 1000 у Naniwa несколько выше – что говорит о более мягкой клеевой связке абразивных зерен. Особенно это заметно, когда камни промываешь под струей проточной воды. Сколько смывается образовавшейся суспензии, образовавшейся за одно и то же время и при одинаковом усилии, приложенном к клинку при заточке.

Очень интересные результаты получились при заточке ножа Spyderco Endura 4. Naniwa практически не справилась с поставленной задачей. Шмурыгал я шмурыгал по бруску – «а, воз и ныне там». А вот Matsunaga KING 6000, хоть и медленно, но вгрызлся в эту суперсталь. В результате, потратив, конечно, втрое больше времени, чем на нож Marttiini, мне удалось достичь приемлемого результата на Spyderco Endura 4.

Итог: абразивные камни обоих брендов хороши по своему. Зеркально-бритвенная заточка достигается с помощью Naniwa Abrasive MFG Ltd., агрессивно-режущая – с помощью Matsunaga Stone Co Ltd. Одно меня немного огорчило в камнях Matsunaga Stone Co Ltd. Толи фирма при отправке поленилась дополнительно упаковать камни, понадеявшись на фирменную упаковку, толи EMS доставка неаккуратно обращается с посылками, но два камня из четырёх мне пришли с отбитыми углами и краями. Камни стоят недешево, и если бы я покупал их за свои кровные, то жутко обиделся и отослал бы их обратно, как брак. Так что, напоследок, хочется сказать – господа, будьте внимательней при покупке. 

