

Как сделать шведский нож

Как сделать нож своими руками. Как сделать шведский нож. Как сделать нож в домашних условиях. Шведские мотивы Автор vadim_bey.

Представляю процесс изготовления ножа, образ которого навеян шведскими мастерами. Ссылки на оригиналы можно найти на Brisa. Путь легкий, если видишь цель. Поэтому я трачу много времени на эскизы. Когда желания сформировались, подбираю материалы.

Под представляемый нож была заказана поковка у А.Дабакяна из углеродистой стали (шведской) под клинок 130 x 27 x 4,5 с хвостовиком 110. Поковка обработана на отрезном круге по контуру до требуемой формы. Подготовлен брусок от берёзовой сувели, мельхиоровые пластинки, бивни мамонта и моржа. Морж впоследствии был заменён на рог оленя (требовался маленький кусочек, стало жалко). И конечно, шаблон рукояти из упаковки (важно!) от армянского коньяка.

подбор материалов



По картонному шаблону размечаем заплечики клинка и готовим из сплюсненной трубы ? (С) боёк для насадки больстера.



Слесарка. Размечаем и сверлим прорезь в больстере. Диаметр сверла на 0,5 мм (от рук зависит) меньше толщины пяты клинка. Сверло лучше прижимать к губкам тисок (идеально твёрдой прокладке, что бы тиски не портить) Ну и надфили.



После грубой расточки Изгибаем больстер молотком на трубе или стержне, горизонтально зажатой в тисках. Проверяем изгиб по шаблону.



На оселке выравниваем плоскость хвостовика. Делаем её тоньше пяты на доли миллиметра. Если сточили много, проверьте на прочность: один край клинка на кругляк 20-30мм, пяткой наступили на середину... Испарина? Поздравляю

Правильнее сначала спуски, потом хвостовик. Есть возможность исправить пятку если рука соскочит.

Надфилями и трубо-молотковым (С) способом набиваем больстер. Если пластина толстая, можно обстучать с боков.



Ах, классика!



В мягком больстере должны остаться углубления под заплечики клинка



Продолжаем обрабатывать хвостовик. Отрезным кругом формируем стержень, режим резьбу М4, меряем гайку и отрезаем лишнюю резьбу. Гайку планируем спрятать в торце рукоятки. Чем ближе подойдёт несрезанный хвостовик к гайке, тем лучше. Оставьте 2-3 мм на усадку проставок.



Формируем спуски на клинке. Здесь – вогнутая линза на 12 мм высоты. Спуск выведен к острию для пробивных свойств клинка (ну если банку с консервами будете открывать)



Ковать тонко кузнецы не рекомендуют. Трудно калий. Поэтому дорабатываем голомень у остря



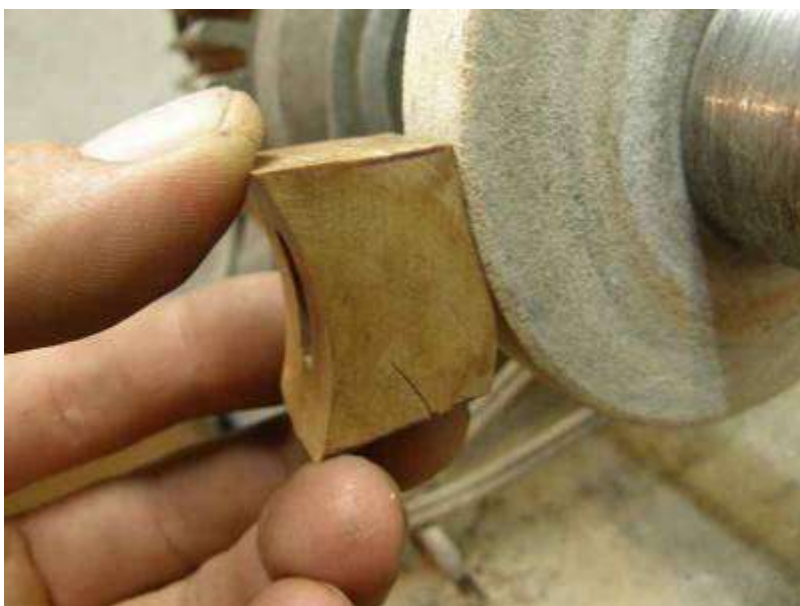
РК где-то 0,5-0,6 мм



Не забываем про пятку. Алмазные надфили помогут.



Столярка по шаблону вырезали первую после bolsterа проставку. Грубо обработали.



Другой хват



Используем копирку для тонкой подгонки



Следы копирки убираем напильником-надфилем-шкуркой.



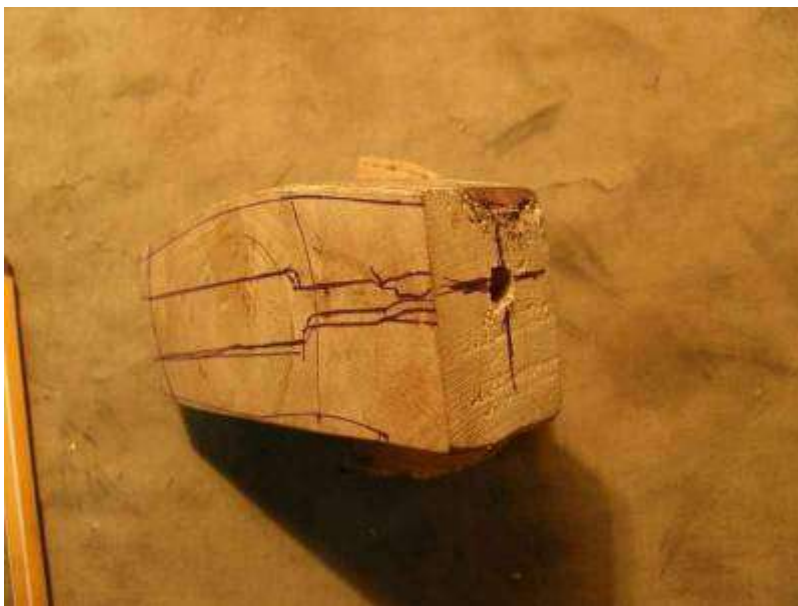
Размечаем от сформированного вогнутого радиуса выгнутый и отверстие под хвостовик. Контрольное прикладывание шаблона рукояти обязательно.



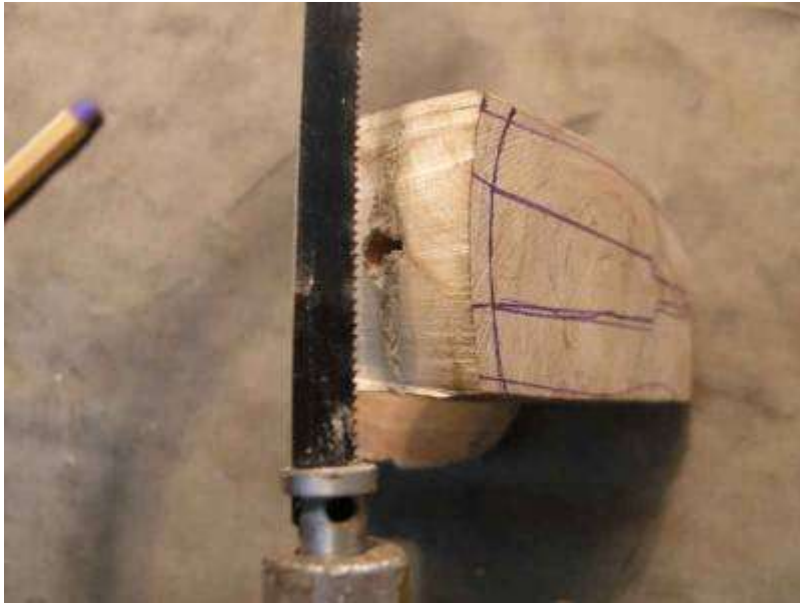
Ось



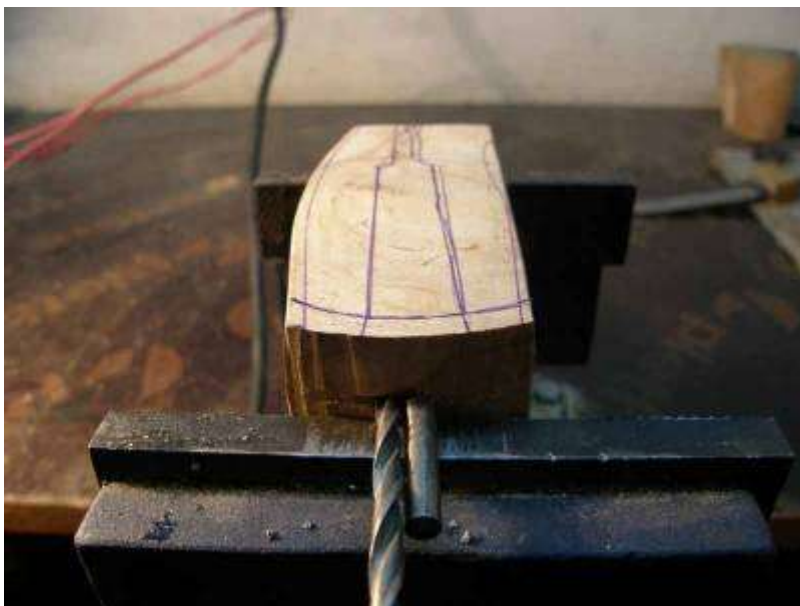
Хитрость. Что бы не промазать мимо оси длинным тонким сверлом, сверлим со стороны пятки на 30-40мм отверстие диаметром втулки-гайки. Её диаметр больше толщины хвостовика.



У нас есть излишек древесины с "головы" проставки. Смело пилим направляющую канавку и сверлим центральное отверстие диаметром около толщины хвостовика. Отверстия совпали. Иначе нельзя.



В первое отверстие вставляем заглушку и сверлим второе. Сверло не соскочит. Пилкой-надфилем растачиваем. Аккуратно, проставка должна садиться на хвостовик плотно.



Отпилили ножовкой истерзанную часть и подгоняем радиус



Копирка поможет



Здесь нужно отступление. Я подгонял сначала все деревяшки-косточки, потом вставлял между ними мет.пластины. Получалось не очень. Металл не ложится без матрицы и пуансона. Уважаемый "Мут" советует "отжечь пластинку, приложить и отстучать края молоточком, снять, и подполировать неровности, далее притирать следующую проставку". Пробовал. Получилось.

Приближаем проставку к шаблону



Проверили подгонку



Выточили вогнутый радиус на кости на кругу или ЛМШ ролике, разметили выпуклый на предыдущей



Проверили по шаблону, ну и лобзиком её, хрясь! (Хвостовик вытащить не забудьте) На кости выпуклый радиус ещё не вырезан



Готовим тыльник лобзиком



Разметили по шаблону отверстие под хвостовик. Просверлили под втулку-гайку. Расширили под головку гайки пёрышком. Тыльник ещё имеет запас по длине. Потому что пёрышко разобьет входное отверстие и, лучше, потом спилить до нужной длины.



Выточили вогнутый радиус тыльника, вернулись к оленю, подрезали и притерли выпуклый радиус к тыльнику. Добавили мет.проставок. Стянули на гайку. Подравняли контур по шаблону.



Тут опять тонкость. Если проставки прямые, будут прокручиваться на конце хвостовика. Требуется засверлить штифт. У меня дуга сама ложиться на место и сама себя держит.

Обработали рукоять по толщине. Сделали талию. Прикинули овал будущей рукояти в поперечнике, провели касательно линии фасок-углов. У меня получилось 10x7 верх и 14x6 низ. Размечаем штангенциркулем.



Стачиваем на шкурке. Это не спортивно, но быстро. На шкурке дерево и кость горят. Правильнее напильником. Драчёвым. Снимаем восьмушки. Потом превращаем в шестнадцатигранник. Скругляем напильником.



Вперёд! Это умеет каждый ручкодел! Будьте осторожнее на стыке твёрдого и мягкого материалов. Возможны ямки



Результат после грубой шлифовки



Балуемся с тыльником



Разбираем рукоять и полируем костяные проставки на войлоке



Ну и клинок чуть-чуть. Любуемся, курим...



Обрабатываем мет.проставки надфилями, сверлим отверстия для прохода клея и полируем на войлоке. Березу трем мелкой шкуркой, маслом для полка, шеллаком. (Здесь у Дениса много примеров).



Предварительная сборка перед склеиванием.



Мажем хвостовик маслом, проставки обезжириваем. (тогда через год – два можно клин вытащить, отполировать-заменить не переделывая ручки) Клеем на эпоксидку (схватывание более 15 минут, а то не успеете). Стягивание в расписанной в форуме приспособе на двух резьбовых шпильках. Только в рейке, держащей тыльник сверлим отверстие под отвёртку. Поочерёдно сжимаем гайки на шпильках и гайку в ручке. Излишки клея удаляем салфеткой с ацетоном. Оставляем сохнуть.

Вытачиваем декоративную пробку из рога (если нет токарного станка, дрель в тисках подойдёт)

Статья взята с первоисточника <http://forum.zadi.ru/viewtopic.php?f=20&t=3000>

