Охотничий нож имеет ряд специфических особенностей, диктующих определенные требования к материалу клинка. Так, слишком твердый клинок сложно затачивать в полевых условиях и он будет довольно хрупким. Слишком мягкий — можно заточить о любой камень, но делать это придется часто, да и со временем он просто сточится.

Охотничьи ножи фирмы «Маузер» из инструментальной стали 440С

Критерий среднего показателя хорошего ножа существует даже в международной практике. Нож считается очень хорошим, если им можно освежевать одного оленя или лося без дополнительной заточки клинка. Вот из этого общепризнанного критерия и исходят западные производители. Сегодня в большинстве стран используют для производства клинков охотничьих ножей практически одни и те же сорта стали (марка стали на качественных ножах почти всегда ставиться на клинке).

Самая распространенная сталь имеет обозначение 440 С. Это довольно качественная инструментальная сталь отвечает большинству требований к охотничьему ножу. Благодаря высокому содержанию хрома (17%) и добавлению молибдена (0,6%) она не ржавеет и относительно легко обрабатывается. Клинок из такой стали достаточно гибкий, легко затачивается и долго держит заточку. Сталь хорошо подвергается закалке и сохраняет эластичность и прочность даже при твердости 58 — 63 единиц по шкале Роквелла. Единственно, что нужно для сохранности такого ножа, так это пользоваться им по назначению, а не открывать консервные банки или рубить гвозди.

Разновидностью 440 С является сталь, имеющая маркировку CPT-T-440 С и которую изготовляют методом порошковой металлургии. К порошку в определенном процентном соотношении добавляются карбиды (карбид ванадия 5,7%), полученная смесь нагревается в вакууме, при этом температура не должна достигать точки плавления.

Затем нагретая смесь подвергается ковке под высоким давлением. Твердость карбида достигает почти твердости алмаза. В результате получается очень износостойкая, хорошо держащая заточку сталь, к тому же не требующая дополнительного закаливания. Износостойкость этой стали в 18 раз выше износостойкости стали 440 С. Клинок из нее при твердости 58 единиц по шкале Роквелла сохраняет гибкость и эластичность. Сталь по всем показателям хороша именно для изготовления охотничьих ножей, однако встречается реже, чем 440 С, так как процесс ее механической обработки довольно сложен и в итоге значительно повышает цену изделия.

Одной из популярных марок стали, используемых при производстве охотничьих ножей, особенно в США, является D2. Сталь в немецком производстве имеют маркировку X155CrVMgl21. Она содержит 12% хрома, 0,7% магния и 1% ванадия. Сталь довольно хорошего качества, однако не считается нержавеющей и подвержена коррозии. Тем не менее очень хорошо держит заточку.

В Швеции для охотничьих ножей довольно давно используется нержавеющая сталь Sandvik (12 С27). Ножи с клинками из данной стали имеют довольно высокую цену, так как ее обработка связана с рядом технологических проблем процесса закалки. Твердость составляет 58—59 единиц по Роквеллу, клинок при этом остается очень эластичным и гибким.

В последнее время различными производителями довольно широко стало практиковаться нанесение титанового покрытия (3 микрона) на поверхность клинков. По цвету оно бывает или черным, или золотым и не только защищает клинок от коррозии, но и повышает его твердость (более 90 единиц по Роквеллу). Естественно, что такое лезвие хорошо держит первостепенную заводскую заточку, клинки обладают гибкостью и эластичностью той стали, из которой изготовлены. Недостатком данного способа является невозможность постоянно сохранить покрытие по режущей поверхности — оно будет сниматься с каждой заточкой лезвия.

Еще более новой технологией является изготовление клинков ножей из керамики с использованием оксида циркония. По всем показателям такой клинок лучше стального: его твердость уступает только алмазу или корунду, он совершенно не подвержен коррозии, а сам по себе нож очень легкий. Главный недостаток керамических ножей -повышенная хрупкость, поэтому их все же чаще применяют для хозяйственных нужд, а не охотничьих.

В последнее время по всему свету вошла в моду дамасская сталь. Клинок из нее выглядит очень эффектно и красиво. Он покрыт шероховатыми узорами и разводами, имеет серый оттенок. Качество и рецептура стали зависит исключительно от количества проковок стальных полос и конкретно используемой методики, т. е. во многом от самого кузнеца. Такой клинок из-за сложности и трудоемкости изготовления стоит очень дорого, поэтому дамасская сталь чаще всего идет на коллекционные ножи. По своим же технологическим показателям она не превосходит обычные сорта стали, а по ряду показателей даже уступает им. Прежде всего клинок из дамасской стали в большей степени подвержен коррозии, хотя в последнее время нашли способ изготовлять нержавеющий дамасск.

Спрос на ножи с дамасскими клинками привел к тому, что появились ножи с «ложным дамасском». Клинок такого ножа внешне очень похож на дамасский, однако узоры на нем получились не в результате проковки, а нанесены по верху специальным способом. Ложный нож можно отличить только по месту заточки, где сразу видно отсутствие проковочных слоев.

На изготовление отечественных ножей чаще всего идет сталь марок: 65Х13, 40Х13, 95Х13, 50Х13, Х12ВМ, 95Х18 (нержавеющие стали), а также инструментальные марки У-8. По своим показателям ножи из сталей отечественных марок ничем не уступают импортным, а в ряде случаев и превосходят их.

На клинках ножей так же часто встречаются следующие названия сталей:

LAMINATED STEEL – листовая, слоистая сталь

ICE TEMPERED STAINLESS – сталь холодной прокатки, нержавеющая

SOLINGEN STAHL – сталь золинген

INOX STAINLESS – нержавеющая сталь

DAMASZENER STAHL – дамасская сталь (имеет слоистый внешний вид)