

ZROZENÍ NOŽE – Lovecký zavazák z Brd

Již delší čas uvádíme na stránkách našeho časopisu reportáže z výstav s množstvím ostrých výrobků mistrů nožířského řemesla. Předměty jsou to skutečně krásné, ale přemýšlel jsem o tom, že ne každý čtenář si dokáže představit, jak jednotlivé nože vznikly.

Proto jsme se rozhodli prostřednictvím tohoto fotoseriálu přiblížit procesy provázející zrod jednoho z nejzákladnějších nástrojů, který lidstvo od pradávna provázelo. Jeho základní části – čepel a rukojeť jsou determinované svým účelem, přesto ale znovu a znovu dokáže překvapit, jak lze na stále stejném základu zrcadlit účel společně s osobností výrobce.

Pro některá povolání jsou nože nejen nástroj, ale přímo stavovská záležitost. Lovci a myslivci jsou jedni z nich. Vždy mívají po ruce nějakou tu ostrou čepel, která musela být především funkční. To vedlo ke vzniku mnoha tvarů nožů, které jsou s lovem a zpracováním úlovku přímo spojeny. Namátkou jsou to nože typu lovecký tesák, skinner, nesmuk, páráček nebo zavazák.

Výrobu posledně jmenovaného typu nože přibližujeme alespoň na fotografiích našim čtenářům v připojeném fotoseriálu.

Jedná se o nůž vyrobený ze sendviče z katru autorova dobrého přítele, komína staré trampské udírny v Brdech a jádra z oceli O2 (ČSN 19312). Rukojeť je jelení shoz nalezený taktéž v Brdech. Celková délka 210 mm, čepel délky 90 mm má tloušťku ve hřbetu 4 mm.



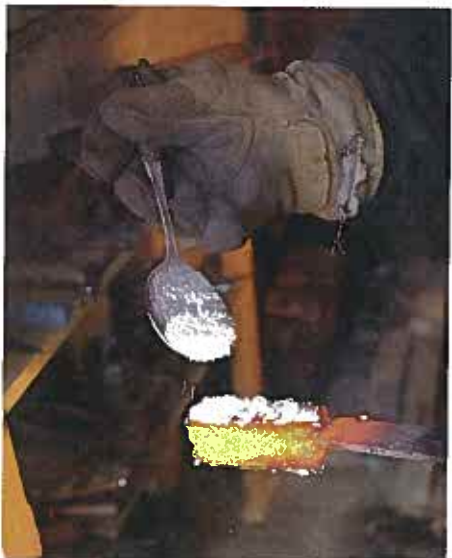
Obr 1: Připravený paket pro devítivrstvý sendvič



Obr 3: Pravidelnými údery začíná svařování



Obr 6: Zhutnění materiálu v místě budoucí zástíty



Obr 2: Po zahřátí je nutné paket prosypat boraxem, který pomáhá kovářskému zpracování



Obr 4: Svařený paket



Obr 7 a 8: Vytahování čepele



Obr 5: Vytahování stopky nože



Obr 9: Mezi každou operací je třeba udržovat kovací teplotu, aby nedošlo k potrhání materiálu



Obr 10: Označení polotovaru raznicí se značkou nožíře



Obr 11: Příprava zástíty a patky zavazáku z přebytečného materiálu paketu



Obr 12: Po vyžhání sendviče se naznačí budoucí tvar čepele



Obr 13: Začíná vybrušování hrubého tvaru čepele



Obr 14: Vybrušování stopky a předsazení čepele



Obr 15: Z nevzhledného kusu opáleného železa se začíná rodit nůž



Obr 16: Výbrus čepele se provádí na pásce brusce



Obr 17: Po naleptání hrubého výbrusu je možná první kontrola uspořádání všech vrstev



Obr 18: Zpátky k brusce a pokračovat



Obr 19: Vybrušování drážky v zástíte stopkovou frézkou. Drážka pomáhá k jistějšímu úchopu během vyvrhování



Obr. 20: Nyní je potřeba čepel zahřát na kalici teplotu...



Obr. 24: Ještě vyvrtat díru pro trn čepel



Obr. 28: Zajištění patky nože roznýtováním



Obr. 21: ... a zakalit



Obr. 25: Po kalení a popouštění je nutné čepel přešetřit a odebrat asi 1,5 mm materiálu z čepel, který by mohl být poškozený vypálením uhlíku z oceli



Vladimír Drnec



Obr. 22: Výběr správného kusu parohu na rukojeť je důležitější, než se na první pohled zdá



Obr. 26: Hotová čepel po zvýraznění jednotlivých vrstev leptem v lázni z $FeCl_3$



Obr. 23: Zatímco se čepel popouštěla na 250 °C v troubě, pracuje se na tvarování rukojeti



Obr. 27: Jednotlivé části nože připravené k sesazení



Obr. 29: Konečná podoba nože

A
náře
D
jsem
jsem
réhc
moc
mi r
zem
zem
lest
J
Kdy
v
vyk
v to
ž
kor
ž
cel
C
la
pro
kul
I
za
-a
v s
ho
ja
vy
oc
hc
z
pi
ne
hi
d
ú
ai
k
n
R
s
ja
n
p
a
n
je
n
v
s
ž
c
v
r