

k

Украинский специализированный журнал

Клинок

2/2004

О клинках древнеславянских...
Выбор ножа из дамаска
Правда о ножевом бое
Эволюция шашки

«Иные чистят шашки остры...»
«Черкесы»
М. Ю. Лермонтов (1828 г.)

Виктор КЛЕНКИН

Шашки остры...

«Атака конницы». М.Б. Греков (1927 г.)

Кавказская шашка «азиатского» типа с необычным накладным вензелем императора Александра III

Многие народы, проходящие определенный этап своего исторического пути национального становления, создавали образцы оригинального холодного оружия и технику владения им. Примерами могут послужить карамбит, своеобразный нож-коготь из Индонезии (см. «Клинок», №3, 2003 г.) и японский меч, история которого подробно рассматривалась в журнале «Клинок» (см. «Клинок» №№ 2, 3, 4, 2003 г., 1, 2004 г.). Эти образцы по существу своему остаются оружием национальным, характерным для определенного географического региона.

Но были и исключения! Например, оружие, появившееся в одном, достаточно небольшом регионе, вдруг стало популярным среди целого народа, а территория, где оно активно использовалось, возрасла до 1/6 площади земного шара! И это оружие сохранило за собой свое первоначальное название, непонятное народу, для которого стало родным.

Подобная история произошла в Российской Империи и началась она на рубеже XVIII и XIX веков.

...Слово «шашка» знакомо многим людям. Большинство из

них воспринимают его, как синоним слова «сабля», не делая различия между ними. Да что там любители – в некоторых европейских книгах по истории оружия шашкой называют любое русское длинноклинковое оружие. Отчасти в этом виновата бюрократическая система дореволюционной России и СССР, упорно именовавшая модернизированные образцы оружия, официально принимавшегося на вооружение и по внешнему виду более напоминавшего саблю – «шашкой»! Чтобы разобраться во всех этих нюансах, необходимо углубиться в историю этого оружия.

Появление шашки

Шашка – оружие, имеющее кавказское происхождение. Кавказ издавна был заселен многочисленными воинствующими племенами, быт и традиции которых определялись суровостью окружающей природы. С самого раннего возраста оружие становилось спутником, сопровождавшим мужчину всю жизнь. Умение им владеть позволяло занять более высокую социальную ступень в обществе и просто сохранить жизнь. Поэтому выбору оружия уделялось первостепенное значение.

В давние времена, когда в употреблении были луки, из которых можно было вести достаточно интенсивную перестрелку, воины для ближнего боя вооружались саблями с клинками длиной 1 м и даже более. Кавказский вариант клинка такой сабли был слабо изогнут (как сабли древних степных кочевников) и имел узкую длинную оконечность клинка, приспособленную для проникающих колющих ударов. С XVI в. оконечность клинка многих таких сабель стали оформлять в виде усиленного (утолщенного) узкого граненного наконечника с помощью которого, при достаточной силе удара, можно было разорвать кольцо кольчуги и поразить противника. Новшество это пришло на Кавказ из Персии или Турции, где к этому времени появились специализированные кинжалы подобного типа, специально предназначенные для пробивания защитных доспехов. Комбинация же такого кинжала с длинноклинковым оружием отвечала технике боя, культивируемой горцами Кавказа и является заслугой кавказских оружейников. «Острия их мечей (конечно же сабель, хотя известны редкие образцы прямых клинков с таким граненым острием – более поздние образцы комбинированного оружия, относящиеся к XIX в. – прим. авт.)



Кавказская импровизация на тему европейских клейм. Внизу справа – «Волчок»



Варианты европейских клейм «Гурда»



Кавказская импровизация клейма «гурда»

похожи на острия четырехгранных или трехгранных копий. Вначале они останавливают врага мечами, потом мечами же рубят» — свидетельствует очевидец.

Появление в XVII-XVIII вв. на Кавказе огнестрельного оружия изменило тактику ведения боя. Эффективно поражая противника, защищенного кольчугой, ружье постепенно свело на нет употребление этого вида защитного доспеха, а вместе с этим и применение специализированной сабли. К тому же оружие с чрезвычайно длинным клинком нельзя было быстро извлекать из ножен, а ведь после выстрела противник, точно зная, что оружие не заряжено, мгновенно кидался в ближний бой. И в этой ситуации выручить мог только «сашхо — длинный нож», как переводится это название с адыгейского (или черкесского, поскольку турки и крымские татары называли адыгов черкесами и русские, придя на Кавказ, стали их звать также). «Сашхо» у русских превратился в «шашку», и уже в таком звучании термин попал в Европу. Русский офицер Ф.Ф. Тарнау, в 30-х гг. XIX в. воевавший на Кавказе, вспоминал: «...самое страшное черкесское оружие состоит из сабельной полосы в деревянных, сафьяном обтянутых ножнах, с рукояткой без защиты для руки. Оно называется «саженшхуа» — большой нож, из чего мы сделали название шашки... Шашка черкеса остра, как бритва, и употребляется им только для удара, а не для защиты; удары шашки большею частью бывают смертельны».

Возможно в начале это был действительно длинный нож с рукояткой восточного типа, такой же как у знаменитых ятаганов. И носили такой нож, как вспомогательное оружие, в паре с саблей. По мере отказа от ношения сабли, шашка стала переходить в разряд основ-

ного оружия ближнего боя. Но для этого понадобилось некоторое изменение конструкции.

Невозможно сейчас установить, был ли первоначально клинок «длинного ножа» прямой или имел изгиб, но в процессе практической эксплуатации, выполняя новую задачу, он удлинился до 72-76 см и получил небольшой саблевидный изгиб, дающий возможность с легкостью извлекать его из ножен. А чтобы это действие можно было продлевать мгновенно, носить это оружие на Кавказе стали также, как японцы свои катана и вакидзаси, лезвием вверх. Правда при этом не затыкали за пояс, а носили на плечевой перевязи, прикрепив к одному или двум кольцам на ножнах. В результате этого шашка достаточно свободно висела с левой стороны почти в вертикальном положении. Это сделало ненужным какую-либо особую фиксацию клинка в ножнах и упростило (ускорило) его извлечение. Чтобы ятаганообразная рукоять не цеплялась своим широким навершием за одежду или кустарник, ее «уши» свели, сделав продолжением плоской рукояти. При этом «уши» традиционно остались разьединенными клинообразным небольшим вырезом, символически разделяющим навершие на две части. Домыслы о том, что это специальный вырез для использования шашки в качестве упора для ствола ружья во время стрельбы или облегчения навершия с целью сместить центр тяжести оружия ближе к острию для улучшения рубящих свойств (на много ли он сместится?) лишены практического смысла.

Со стороны лезвия рукоять (более узкая относительно ширины клинка) имеет препятствующий соскальзыванию кисти вперед упор, более округлый и плавный по сравнению с упорами на рукоятках ятагана. Скорее всего это изменение произошло одновременно с усо-

вершенствованием навершия и связано с тем, что шашка предназначена для быстрых рубящих ударов и все угловатости рукояти тут же отзовутся мозолями на пальцах. Как здесь не вспомнить изящно вытянутый во время чаепития мизинец — жест, казавшийся верхом утонченности среди купечества. А заимствован он был у гусар, замуж за которых богатые русские купцы старались выдать своих дочерей и проникнуть таким образом в круг аристократии. Но сами гусары, после многолетней учебной рубки с отяжкой, просто не могли сгибать этот палец. Мизинец от постоянного соприкосновения с верхней частью защитной дужки превращался в сплошной огрубевший мозоль! А вот ятаган, это и есть «большой нож», и его назначение — резать, а стало быть и некоторая угловатость рукояти особо не вредит.

Шашкой не фехтуют а рубят, уклоняясь от клинка противника и лишь в крайнем случае блокируют с ее помощью вражеский клинок, когда уйти с линии атаки уже невозможно. Поэтому ее рукоять в процессе эволюции от ножа к полноценному длинноклинковому оружию не приобрела элементов защиты кисти: крестовины, дужек.



Одно из ранних изображений кавказской шашки, воспринимавшейся в то время, как восточная экзотика. (Портрет старшины войска Донского И.М. Иловайского. Около 1776 г.)

Начало. Продолжение см. на стр. 38



С. Марія представляє

Ексклюзивні моделі ножів

Виробничо-комерційна фірма ТОВ «С.Марія»
м. Київ, Чоколовський бульвар, 27
т.: (044)243-36-29, 242-88-28

E-mail:smaria@i.com.ua, Web-site:www.ohota.com.ua
www.ohotarybalka.com.ua



Production&Commercial Firm «S.Maria» ltd
27, Chokolovskiy Blvd., Kiev,
t.: (044)243-36-29, 242-88-28

E-mail:smaria@i.com.ua, Web-site:www.ohota.com.ua
www.ohotarybalka.com.ua

Ліцензія МВС України АА №244496

ТОВ «Мисливський торгівельний центр «Сокіл»
м. Київ, Нестерівський пров. 7/9
т.:(044)212-20-29



«Hunting shoppingcenter «Sokol» ltd
Kiev, Nesterovskiy lane 7/9, t.:(044)212-20-29
Ліцензія МВС України АА №120111

«Мисливець-рибалка»
ринок Сінний, 2 поверх,
м. Київ, вул. Воровського, 17



«Hunter and fisher»
market «Sennoy», 2 floor,
Kiev, Vorovskogo street, 17
Ліцензія МВС України АА №244496

КЛИНОК

С О Д Е Р Ж А Н И Е

История оружия

2 Шашки остры...

Визитная карточка

6 Ножи доктора Фреда Картера

Тест «Клинка»

10 Арахнофилия

Портрет мастера

16 «Честному человеку нечего скрывать...»

20 Некоторые «парадоксальные» аспекты
в технологии булатной стали

Заметки на полях

22 Приобщение к легенде (выбор ножа
из дамасской стали)

26 Клинок на туристской тропе

65 Как я рубил свободно висающий канат

Секреты мастерства

30 Правда о ножевом бое

Кунсткамера

48 О клинках древнеславянских...

Литературные страницы

56 В.Г. Федоров. Оружейное дело на грани
двух эпох (главы из книги)

На 1 странице обложки – шлем из собрания
Национального музея истории Украины



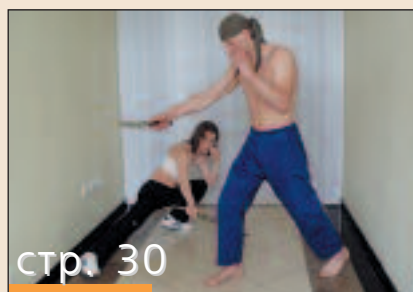
стр. 6



стр. 10



стр. 26



стр. 30



стр. 48



Журнал «Клинок»

Заснований у січні 2003 року
Свідectво про державну реєстрацію
друкованого засобу масової
інформації: серія KB № 6878 від
20.01.2003 року

Статус видання: вітчизняне
Мови видання: українська, російська
Вид видання за цільовим
призначенням: науково-популярне,
довідкове, інформаційне
Обсяг: до 35 ум. друк. арк.

Періодичність: один раз на три місяці

Передплатний індекс: **06540**

Шеф-редактор: В.Ю. Кукунов

E-mail: editor@zbroya.com.ua

Редактори: А.О. Морозов, В.С. Кльонкін

Переклад з англійської: М.Є. Ткаченко

Дизайн і верстка: Н.В. Бердник

Фотохудожник: Віктор Юр'єв

Тел. редакції: (044) 451-40-87

E-mail: klinok@zbroya.com.ua

Website: www.klinokmag.com.ua

Реалізація: Л.Я. Орел, О.С. Павлов

E-mail: real@zbroya.com.ua

Тел./факс: (044) 201-08-99

Поштова адреса редакції:

03062, м. Київ-62, а/с 14

Адреса редакції:

м. Київ, пр. Перемоги, 57 (3 поверх)

Журнал «Клинок»

№ 2 (квітень – червень) 2004 року

Підписано до друку: 01.06.2004 р.

Ціна договірна

Надруковано: ДП «Експрес-Поліграф»,

м. Київ-54, вул. Фрунзе, 47, корпус 2

Замовлення: № 4-0489

Тираж: 10 000 примірників

Папір: ТОВ «Торговий Дім «Бумага»,

м. Київ-38, вул. Федорова, 32

При підготовці журналу були використані

матеріали зарубіжних видань. Рукописи та

фотографії не повертаються і не

рецензуються. Статті друкуються мовою

оригіналу. Передрук матеріалів — тільки з

дозволу редакції. Редакція не завжди

поділяє погляди авторів. Автори публікацій

та рекламодавці несуть відповідальність за

точність наведених фактів, їх оцінку та

використання відомостей, що не

підлягають розголошенню.

©2003–2004 ТОВ «Редакція журналу
«Зброя та Полювання»

Засновник та видавець:

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»

Генеральний директор: Ю.С. Папков

Юридична адреса засновника та

видавця: 08720, м. Українка,

Обухівський район, Київська область,

вул. Промислова, 41

«Звериная» коллекционная
серия ножей –
Endangered Species Collection



Ножи

доктора Фреда Картера

Компания Gigand является одним из ведущих мировых производителей ножей и комплектующих для ножей более двадцати лет. Она производит более миллиона ножей в год и поставляет комплектующие для ножей в страны Америки, Европы, Азии.

Проектировщик линии ножей Gigand доктор Фред Картер более двадцати пяти лет занимается разработкой и проектированием ножей для многих известных компаний по всему миру. Авторитет дизайнера таков, что его два раза

подряд избирают на должность президента «Гильдии производителей ножей». За это время им было выиграно много призов за свои разработки.

Основной целью компании Gigand и ее главного дизайнера и конструктора доктора Фреда Картера является разработка и производство ножей самого высокого качества по разумной цене.

Для изготовления клинков ножей используются современные стали лучших мировых производителей.

Высокотехнологичное произ-

водство компании Gigand обеспечивает самое лучшее качество термической и механической обработки клинков ножей.

Наиболее дорогие модели «рабочих» ножей изготавливаются из стали марки ATS-34, ножи средней ценовой категории – из стали AUS-8A. Также используется сталь марки 420 J2.

ATS-34 – высокоуглеродистая нержавеющая сталь (американский аналог – 154 CM). Ее основные положительные качества заключаются в способности режущей кромки



лезвия к длительному сохранению заточки и высокой твердости клинка, достигающей 59-61 HRC. Сталь хорошо поддается термообработке и обладает удовлетворительной коррозионной стойкостью.

AUS-8 — нержавеющая хромистая сталь с добавлением ванадия и никеля. Использование этой стали компанией Cold Steel, сделало ее весьма популярной и для других ножевых фирм по всему миру. Сталь содержит примесь ванадия, что добавляет клинку износостойкости. Режущая кромка лезвия обладает способностью к длительному сохранению заточки. Твердость клинка после закалки и отпуска — 57-58 HRC.

420 J2 — низкоуглеродистая хромистая сталь (аналог в США — 420mod.), отличающаяся достаточной прочностью и отличной коррозионной стойкостью. Легко затачивается. Механическая стойкость режущей кромки лезвия — удовлетворительная. Сталь прель-

В противоположность ему мартенсит образуется при переохлаждении аустенита и представляет собой перенасыщенный твердый раствор углерода в железе. Содержание в мартенсите углерода такое же, как и в исходном аустените. Мартенсит — основная структура закаленной стали, обеспечивающая высокие режущие свойства клинка. Причем твердость мартенсита возрастает с увеличением в нем содержания углерода. Так, в стали, содержащей 0,6-0,7% углерода, твердость мартенсита может достигать 65 HRC!

Однако наличие в структуре стальной заготовки остаточного аустенита снижает ее твердость и ухудшает некоторые свой-

ким содержанием хрома количество остаточного аустенита после закалки может достигать 60-80%.

Научились избавляться от этого вредного раствора лишь в 1950-е гг. И помогла в этом, как ни странно, технология низкотемпературного воздействия на коррозионностойкие стали — криогенное охлаждение посредством жидкого азота.

Обработку холодом проводят сразу после закалки, чтобы не допустить стабилизации аустенита. Увеличение твердости после такой обработки обычно

Коллекционный нож, посвященный 200-летию юбилею национального героя Америки — Джима Боуи



ства. Так, присутствие остаточного аустенита в микроструктуре заготовки закаленной стали, содержащей свыше 0,4-0,55% углерода, наблюдается в виде светлых полей между «иглами» мартенсита. В сталях с высо-

щает, прежде всего, дешевизной и простотой в обработке. Твердость после термообработки достигает 54-55 HRC. Компания Gigand использует эту сталь для производства сувенирных и коллекционных моделей ножей.

Чтобы оценить высокое качество клинков, предлагаемых компанией Gigand, немного углубимся в теорию материаловедения.

После термомеханической обработки заготовки клинка структура стали выглядит следующим образом: мартенсит + карбиды + остаточный аустенит.

Аустенит (по имени англ. металлурга У. Робертса-Остена) — твердый раствор углерода в железе. Характерная особенность аустенита — в железоуглеродистых сплавах он может существовать только при высоких температурах. Аустенит пластичен и обладает средней твердостью.

составляет от 1 до 4 HRC. (После криогенной обработки заготовки подвергают низкому отпуску, поскольку обработка холодом не снимает внутренних напряжений.)

В настоящее время этот процесс является обязательной процедурой для всех качественных высокоуглеродистых ножевых сталей. Поэтому для повышения прочност-

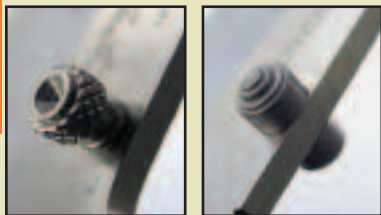


Коллекционный нож серии Endangered Species Collection в фирменном футляре

Фирменный логотип компании Gigand

			Химический состав сталей, %				
	Углерод	Кремний	Хром	Молибден	Марганец	Ванадий	Никель
ATS-34	1,01-1,1	0,3-0,35	13,0-14,0	3,5-4,0	0,4	—	—
AUS-8	0,7-0,75	1,0	13,0-15,0	0,1-0,3	0,5	0,1-0,3	0,49
420 J2	0,26-0,42	1,0	12,0-14,50	—	1,0-1,50	—	—





В зависимости от серии ножей используются различные типы штифтов для «однорукого» открывания клинка

Модели ножей различных серий (сверху вниз): Super Strong Titanium Series; Challenger-Ti; Designer Folders Summit



Как вы видите, клинки ножей одни из самых лучших. Но полноценный нож должен еще иметь и качественную рукоять. Из чего же изготовлены рукояти? Каким образом доктору Картеру удастся достичь такого оптимального сочетания качества и цены?

Все детали рукоятей ножей Gigand изготавливаются на самом современном высокотехнологическом оборудовании с цифровым управлением.

Плашки складных «рабочих» ножей изготавливаются из титана (наиболее дорогие модели), и из высококачественного алюминия (как правило, марки 6061 T6).

Отделка рукоятей самая разнообразная. Это и титановое напыле-

ние, и разноцветное анодирование, и покрытие прорезиненным уретаном.

Накладки плашек, в зависимости от серии ножа, выполняются также из различных материалов. В ножах средней ценовой категории — из многослойного плетеного углеволокна с пропиткой эпоксидной смолой Carbon Fiber и эпоксидной смолы, армированной стекловолокном (стеклотекстолит) G-10, обеспечивающих легкий вес, высокую прочность и устойчивость к агрессивным средам. На других моделях для надежности удержания ножа в руке устанавливаются ребристые резиновые фигурные накладки.

Все «рабочие» модели складных ножей оснащаются зажимом-клипсой для ношения на поясе или кармане. Нож может также комплектоваться нейлоновыми ножнами.

В комплект поставки каждого складного ножа Gigand обязательно входит набор принадлежностей, состоящий из рожкового ключа, шестигранного ключа и кольца для шнура. Этими ключами обеспечивается возможность разборки ножа для чистки, смазки и затяжки всех резьбовых соединений в ноже.

Основу выпускаемого модельного ряда компании Gigand составляют складные ножи с фиксаторами типа Liner Lock (все ножи, оснащенные этим замком, приспособлены для «однорукого» открывания клинка, причем в некоторых моделях возможно открывание как левой, так и правой рукой) и Lock Back.

Особое внимание необходимо обратить на подарочные (коллекционные) серии ножей Gigand. Прежде всего, это коллекционный нож, посвященный 200-летию юбилею национального героя Америки — Джима Боуи (1795-1836 гг.). Этот нож, покрытый черным нике-

ных характеристик клинков ножей Gigand их подвергают стандартной криогенной обработке.

Клинки таких моделей ножей как CHALLENGER, TITAN, SPECTRUM подвергаются охлаждению в жидком азоте до температуры -300 °F (-184 °C).

Клинки ножей GIGAND, прошедшие криогенную температурную обработку (-300 °F), обладают великолепной твердостью и упругостью. При этом режущая кромка становится полностью однородной и хорошо затачиваемой, обладает большей долговечностью.

Твердость клинка, при этом, составляет 60-61 единиц по шкале С Роквелла.

Нож модели Designer Folders Adventurer (внизу слева показан фрагмент ножа с фиксатором типа Liner Lock)



Super-Cryo Steel
-300° F



Нож серии Super Strong Titanium Series с клинком из стали, прошедшей криогенную термообработку. С правой стороны рукояти находится зажим-клипса

лем и инкрустированный 24-х каратным золотом с лазерной репродукцией Д. Боуи, был впервые представлен в 1996 г. во Флориде на выставке и признан лучшим. Каждый нож имеет демонстрационный дисплей и карточку с личной подписью автора: доктора Картера.

Тема защиты редких видов животных представлена в специальной коллекционной серии. Это складные ножи. Рукояти этих ножей покрыты черным никелем, инкрустированные методом плазменного напыления 24-х каратным золотом. Вставки рукоятей имеют лазерные репродукции животных, занесенных в Красную книгу. Такая подарочная серия займет достойное место в любой коллекции.

Действительно, ножи компании Gigand находятся на качественном уровне, который не только соответствует, но и часто превосходит ножи ручной работы.

Будьте уверены в правильности сделанного вами выбора. Компания Gigand предоставит Вам самый лучший нож по доступной цене. Вы можете сравнить Ваш нож с ножами главных мировых производителей, и его качество выдержит все испытания.

Публикация подготовлена по материалам, предоставленным эксклюзивным представителем компании Gigand в Украине – ООО «ЛАТЭК», концерн «САФАРИ», г. Харьков



Нож серии Challenger-Ti с клинком из стали ATS-34 в комплекте с нейлоновыми ножнами и набором принадлежностей

ЗНАТКО
Коллекционные,
охотничьи,
туристические
ножи

Сувенирные,
складные
ножи

WASOKU

- Сувенирные сабли, катаны
- Метательные ножи
- Луки и арбалеты

САФАРИ
концерн

Официальный дилер
в Украине ООО «ЛАТЭК»
61033 г. Харьков, ул. Шевченко, 32Б
Тел./факс: +38 0572 571-882,
Тел.: +38 0572 546-345,
E-mail: safari@latek.com.ua

Из всего модельного ряда ножей фирмы Spyderco не менее «культовым», чем модель Military (а возможно и более) можно назвать нож C10 Endura.

«Выход в свет» этой модели в 1990 г. стал эпохальным событием не только для фирмы Spyderco, но и для всей ножевой индустрии в целом — событием, которое определило пути развития конструкции складных ножей на годы вперед. Сейчас нож Endura, который давно уже называют «классическим», является наиболее популярным изделием из всей многочисленной и разнообразной продукции Spyderco и играет ту роль «рабочей лошадки на все случаи жизни», которая во второй половине XX века принадлежала знаменитому ножу Buck 110. Бытует шутка, что ножами Endura

давно уже пора комплектовать инструментальные ящики тракторов Jon Deere — по аналогии со знаменитой зажигалкой Zippo, которая входила в комплект инструментов легендарных «Виллисов» времен второй мировой войны...

Модель C10 Endura и ее уменьшенная копия — модель C11 Delica (которая появилась одновременно со своей «старшей сестрой») стали первыми облегченными (light-weight) ножами фирмы Spyderco. До них ножи имели рукояти из нержавеющей стали и были относительно тяжелы. Рукояти же первых Endura и Delica изготавливались из стеклонаполненного нейлона без каких-либо металлических деталей, причем клипса выполнялась заодно с рукоятью (так называемая интегрированная конструкция).

По своим габаритам и форме Endura напоминает модель C07 Police и представляет собой более легкий и дешевый, если можно так выразиться, «гражданский» вариант Police. Нож Endura можно отнести к классу так называемых «4-х дюймовых» ножей, то есть ножей с длиной клинка порядка

100 мм (хотя это весьма условная классификация).

Клинки первых ножей Endura изготавливались из стали марки AUS-8 (0,75% углерода, 14% хрома), которую многие специалисты относят к «золотой середине» из всего многообразия клинковых сталей и сплавов. Клинки, выполненные из этой стали, обладают хорошими функциональными свойствами при «стандартной» (то есть без каких-либо особых технологических ухищрений) термической обработке, что позволяет им находиться в рамках приемлемой цены. По традиции, ножи фирмы Spyderco предлагаются с гладким, серрейторным и комбинированным лезвием.

К рукояти клинок крепится при помощи стальной, расклепанной на шайбах, оси-закlepки и в открытом виде удерживается рычажным фиксатором (back-lock). Клипса обеспечивает ношение ножа острием клинка вверх. На стороне рукояти, противоположной клипсе, нанесено фирменное «вулканообразное» рифление (Volcanic Grip). В навершии рукояти находится отверстие для

ПРАХНОЧРИЛИЯ

Сергей МИКИТЮК



Продолжение. Начало см. «Клинок» №№ 4, 2003 г., 1, 2004 г.

страховочного шнура или темляка.

В 1996 г. появилась «цельнометаллическая» модель C43 Delica II с рукоятью из нержавеющей стали и клинком из стали AUS-6. Содержание углерода в AUS-6 меньше, чем в AUS-8 (в среднем 0,6%), поэтому коррозионная стойкость клинков из AUS-6 выше, но стойкость режущей кромки — ниже. А в 1997 г. появилась и «цельнометаллическая» модель C47 Endura II с клинком из стали AUS-6.

Осенью 1999 г. из каталогов фирмы Spyderco исчезли номера C43 и C47, а «цельнометаллические» Endura и Delica «прописались» под номерами C10 и C11 (соответственно) с сохранением индекса «II» в названии. Обозначение «пластмассовых» Endura и Delica несколько раз менялось, но в итоге они получили номера C10BK и C11BK (соответственно) с прибавлением к названию приставки Lightweight (легкий вес). Но к тому времени (еще в 1998 г.) Endura Lightweight и Delica Lightweight подверглись существенной модернизации.

Первое, что бросается в глаза у модернизированных Endura и Delica — это металлическая клипса черного цвета, которая может крепиться с любой стороны ножа (по-прежнему обеспечивая расположение клинка острием вверх). К рукояти, на которую улучшенное «вулканообразное» рифление нанесено уже с обеих сторон, клипса крепится через отверстие для страховочного шнура при помощи пустотелого винта-тулки, который обеспечивает «доступность» этого отверстия при установленной клипсе. Клипса устанавливается в прямоугольную выштамповку в навершии рукояти (форму навершия несколько изменили), что и удерживает ее на месте при монтаже/демонтаже. А для выполнения этой операции достаточно любого «инструмента» — вплоть до обыкновенной монеты.

Интересную историю рассказал на страницах журнала Tactical Knives (майский номер за 1999 год, статья Updated classics — «Обновленная классика») Джон Ларсен (John Larsen): «Я узнал много нового об использовании «клипситов» фирмы Spyderco после первого же посещения «Клипсит-курсов» (Clipit Course) Эрика Реммена (Erik Remmen). Используя ножи Endura Lightweight или Delica Lightweight на этих курсах учат тому, как при помощи небольшого складного ножа можно выйти из опасных жизненных ситуаций. Основным моментом в обучении является ноше-



Endura SS C10



Endura C10BK



Endura Trainer C10TR



Delica SS C11



Delica C11BK



Delica Trainer C11TR

ние сразу двух ножей и умение за две секунды привести любой из них в «рабочее состояние». Эрик утверждает, что если носить ножи с обеих сторон тела, то вне зависимости от ситуации, всегда есть возможность выхватить нож. А «клипиты» он именует не иначе как «Сохраняющие Жизнь Устройства» (Life Preservation Device — L.P.D.). Курсы Эрика не задумывались как рекламная акция фирмы Spyderco, просто он считает, что эти прочные и надежные ножи лучше всего подходят для преподаваемой им техники самообороны... Используя отверстие для страховочного шнура, Эрик крепил к левой стороне рукоятей ножей Endura и Delica металлические клипсы. Эта модернизация, позволяющая носить «клипиты» по обе стороны тела, и стала ключевым моментом его техники...

Когда специалисты фирмы Spyderco узнали о теории Эрика относительно ношения ножей, то вскоре приступили к работам по разрешению «левосторонней проблемы». При этом было принято решение полностью обновить конструкцию классических моделей Endura и Delica...

Возможно, что все так и было на самом деле. Тем более, что руководство фирмы Spyderco внимательно прислушивается к опыту эксплуатации ножей, да и сам Сол Глессер не чуждается лично обсудить с клиентами фирмы вопросы, касающиеся ее продукции.

Помимо этих, явных изменений конструкции, в модели Endura Lightweight и Delica Lightweight было внесено еще одно — менее заметное, но весьма существенное изменение — новая сталь для клинка — ATS-55 (состав легирующих элементов: 1% углерода, 14% хрома, 0,4% кобальта, 0,5% марганца, 0,6% молибдена, 0,35% кремния). Эта сталь была создана японскими металлургами специально для клинковых изделий на базе очень популярной в ножевом деле стали ATS-34 (состав: 1,05% углерода, 14% хрома, 0,4% марганца, 4% молибдена, 0,35% кремния). Вот что об этих сталях написал известный польский эксперт по ножам Сергиуш Митин: «...сталь ATS-34 была разработана для производства лопаток газовых турбин. Этому подчинены ее главные свойства: твердость, износостойкость, тугоплавкость, устойчивость к коррозии при высоких температурах, сохранение физических свойств при высоких температурах и эффект самозакалки. Ударная вязкость не явля-

ется особо ценным свойством для лопаток газовых турбин. С другой стороны, для клинка ножа как раз ударная вязкость и играет значительную роль, твердость и износостойчивость — также, а вот остальные достоинства стали ATS-34 оказываются совершенно несущественными. Сама сталь в производстве довольно дорогая, а еще более дорогим является технологический процесс ее обработки...

Характерной чертой этой стали является то, что вследствие повышенной хрупкости на микроуровне, она крошится в области режущей кромки лезвия, образуя своего рода микропилку. То есть при работе таким клинком проявляется как бы эффект его самозатачивания (до определенного предела, конечно). Именно этим объясняется то, что клинок из ATS-34 очень хорошо держит заточку и режет, в субъективном восприятии пользователя, весьма «агрессивно»...

Когда японские специалисты приступили к разработке новой стали ATS-55, они специально предназначали ее для производства клинков. Первой фирмой, которая ввела эту сталь в производство изготавливаемых в Японии ножей, стала американская фирма Spyderco, известная своей страстью ко всяческим экспериментам и нововведениям. Однако этот эксперимент не увенчался успехом. Утверждение, что новая, более дешевая, чем ATS-34 (в основном за счет уменьшенного с 4% до 0,6% содержания молибдена — **прим. авт.**), сталь сохранит все ее механические свойства при высоких температурах, не подтвердилось на практике. Новая сталь держит заточку заметно хуже, а ржавеет и крошится еще «лучше»...» (журнал «Ружье», № 1, 2002 год, статья «Что это за сталь?»). В других источниках мне также встречались жалобы на клинки, выполненные из стали ATS-55.

Возможно именно поэтому в 2000 г. фирма Spyderco осуществила очередную модернизацию ножей Endura Lightweight и Delica Lightweight. Для изготовления клинков применили очень модную сейчас сталь VG-10 (о ней речь впереди), а на рычагах фиксаторов стали выполнять так называемую «выемку Дэвида Бойе» (David Boye Dent). Эта конструктивная особенность была применена с целью предотвращения самопроизвольного складывания клинка из-за «приоткрывания» рычажного фиксатора (back-lock) при сильном (судорож-



Delica C11BK в «разобранном» виде



Endura со шнуром



Модель Police C07



Модель Military C36GE



Для сравнения (сверху вниз):
Delica II C43
Endura II C47
Delica C11
Endura C10

ном) сжатию рукояти рукой.

Необходимость в такой модернизации весьма спорна. Несмотря на то, что в печати встречались упоминания о возможности такого складывания, мой личный опыт не подтверждает эту особенность — я специально проводил испытания нескольких складных ножей с рычажным фиксатором путем сильного сжатия рукоятей рукой, но сложить таким образом клинок мне так и не удалось. Мой опыт под-

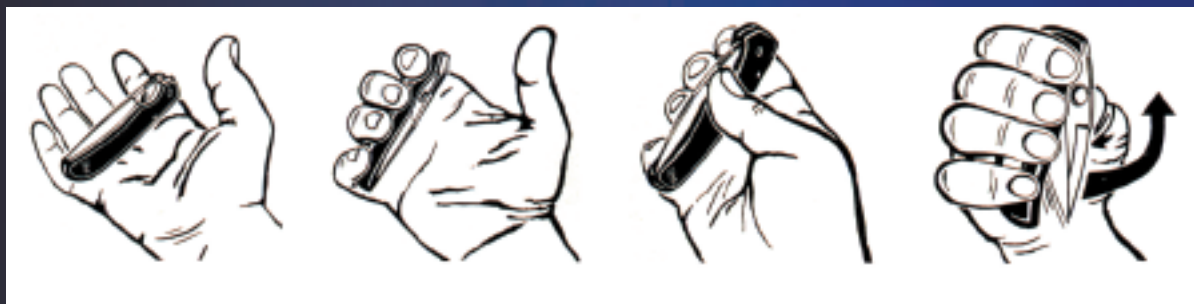
тверждается также и другими пользователями ножей Spyderco.

В том же 2000 г. началось производство «учебно-тренировочных» моделей ножей Endura и Delica — C10TR Endura Trainer и C11TR Delica Trainer — своеобразных «масштабных макетов». Лезвие и острие в этих моделях затуплены и закруглены при сохранении размеров и массы базовых образцов, а рукояти имеют яркий, «пожарно-красный» цвет (этот цвет используется в ар-

мии США для обозначения учебно-тренировочного оружия).

Endura в моей коллекции — из «старых», с клинком из стали AUS-8 с гладким лезвием и интегрированной рукоятью с клипсой. Приобретал я этот нож просто «для коллекции», но со временем он стал наиболее востребованным ножом «для ежедневного ношения» или, согласно современной моде на англоязычные термины и сокращения, Every Day Carry — E.D.C. Endura, являясь полноценным инструментом, представляет собой весьма компактный и легкий нож, который достаточно комфортно размещается в кармане. Его длина в раскрытом положении — 214 мм, в сложенном — 122 мм, масса — 80 г. Толщина рукояти (вместе с клипсой) — 17 мм. Длина клинка — 94 мм, максимальная ширина — 29 мм, толщина в обухе — 3 мм. Спуски — вогнутые («бритвенные»), высота спусков — 11 мм. Диаметр отверстия для «однорукого» открывания — 12 мм.

На мой взгляд интересным может быть сравнение модели Endura с ножом Large Voyager Clip Point Plane Edge американской фирмы Cold Steel, который также можно отнести к классу так называемых «4-х дюймовых» ножей. По своей конструкции ранняя модель ножа Cold Steel Large Voyager очень напоминает первые Spyderco Endura: клинок — из стали AUS-8, рукоять — из стеклонейлона, интегрированная клипса, которая обеспечивает ношение ножа острием клинка вверх, крепление клинка к рукояти при помощи расклепанной на шайбы оси-заклепки, рычажный фиксатор, отверстие для темляка в навершии рукояти. Длина ножа Voyager в раскрытом положении — 233 мм, в сложенном — 130 мм, масса — 95 г. Толщина рукояти (вместе с клипсой) — 16,5 мм. Длина клинка — 103 мм, максимальная ширина — 26 мм, толщина у обуха — 3,2 мм. Спуски — во-



Последовательность действий при «одноруком» открывании и закрывании ножа Spyderco

гнутые, высота спусков — 16 мм. Открывание клинка — при помощи штифтов.

Несмотря на то, что по своим габаритам нож Voyager ненамного больше модели Endura (порядка 5-8%), при ежедневном использовании он менее удобен. Например, если Endura извлекается из кармана и приводится в рабочее положение одним «легким движением руки», то для осуществления этой операции с ножом Voyager мне приходится перебирать его рукоять пальцами, чтобы добраться до штифта «однорукого» открывания. Да и штифт этот не идет ни в какое сравнение с фирменным круглым отверстием Spyderco. Я отнюдь не хочу сказать, что нож Cold Steel Voyager плох. Напротив, это очень достойное изделие, но в качестве образца E.D.C. лично мне больше подходит Spyderco Endura. А вот, например, на загородный пикник я бы предпочел взять с собой Cold Steel Voyager — благодаря относительно высоким спускам (раз в полтора больше, чем у модели Endura) для выполнения кухонных работ он более подходит.

Многие пользователи жалуются на низкие спуски клинка ножа Endura. Но недавно мне удалось увидеть один такой нож, у которого профиль клинка был выведен клином от обуха (при этом он стал напоминать модель Military). Желая провести подобную доработку хочу заметить, что проводить она должна знающим и опытным специалистом на соответствующем оборудовании — владелец доработанного ножа Endura сказал, что спуски клинка на клин выводили в мастерской знаменитого московского мастера Геннадия Прокопенкова.

Признаться, жалоб пользователей на нож Endura хватает. Вот некоторые из них, взятые из Интернета: «... при небольшом усилии при резе под углом меньше 90 градусов сказывается мягкость пластиковой рукояти, клинок и замок начинают гнуть пластик и создают



Совместные фото ножей Endura и Cold Steel Voyager (вид справа и слева)

ощущение поперечного люфта...»; «... клипса очень слабая, гнется быстро и охотно...»; «... клипса переставляется только со стороны на сторону, а поменять «вверх ногами» нельзя...»; «... заклепка на шарнире металлической «Эндуры» слабовата...»; «... насечка на выступе обуха, как выяснилось, все же нужна...» и так далее...

И все же я считаю, что нож Endura — это несомненный успех инженеров фирмы Spyderco. Им удалось создать такой инструмент,

который, несмотря на все указанные недостатки, надежно выполняет свою работу в любых мыслимых и немыслимых ситуациях. И название ему придумали очень удачное — слово «Endura» можно перевести как «стойкий», «выносливый», «живучий», «терпеливый». И каждый день сотни тысяч (а может и миллионы) ножей Endura своей реальной работой подтверждают каждый из этих эпитетов.

★ клинок

Продолжение следует





Самодельный горн



Слиток, извлеченный из тигля

«Честному человеку нечего скрывать...»

Небольшие
сувенирные
ножи из
булатной
стали



На первой украинской специализированной выставке «Біла зброя», проходившей в декабре 2003 года в Киеве, экспонировалось несколько ножевых изделий украинских мастеров, изготовленных из «легендарного» клинкового материала – булатной стали или булата.

В течение нескольких лет такую сталь получают в Украине промышленным способом, и идет она на изготовление ножей, пил и некоторых ответственных деталей обрабатывающих станков. В этом качестве материал вполне себя оправдывает, но к опыту использования его в клинковых изделиях мастеров подстегнула предстоящая выставка «Біла зброя», – хотелось явить миру что-то неординарное.

Одной из тем многочисленных дискуссий, проходивших во время выставки, было обсуждение этого первого опыта, тща-

тельное взвешивание достоинств и недостатков, выявленных в этих образцах и их сравнение с историческим оружием из булата (благо «Национальный музей истории Украины» представил для экспозиции из своей богатой коллекции довольно интересные образцы клинкового оружия).

Тема булата сама по себе интересна многим людям: специалистам и любителям. Более того, стремительно возрастает интерес к клинковым изделиям, выходящий за рамки их практического использования, но поднимаящий БЕЛОЕ ОРУЖИЕ на уровень достижений национальной культуры, когда лучшие его образцы становятся произведениями искусства и национальным достоянием. Пример тому – наш ближайший сосед Россия. Самые известные музеи Москвы и Санкт-Петербурга приобретают лучшие изделия российских мастеров, составляя из них коллекции, которыми будут гордиться потомки. И в этом случае качественный клинок должен обладать еще и выдающимися эстетическими достоинствами. Использование дамаска и, конечно же, булата в этом смысле открывает перед мастером огромные перспективы.

Использование этих материалов в авторских клинках может служить индикатором уровня мастерства, особенно если булат плавится самим мастером.

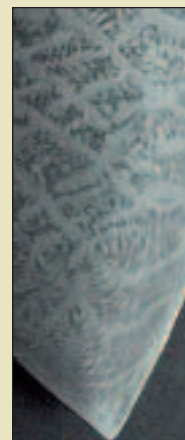
...Харьковский мастер Василий Фурса появился на выставке «Біла зброя» неожиданно и тот час же вызвал к себе живейший интерес. Он продемонстрировал несколько своих работ – неброских с виду ножей с костяными рукоятками, клинки которых также были откованы из булата, при этом его рисунок на протравленных клинках был более выразителен, чем у образцов, выпущенных из промышленного булата. И выяснилось, что булат для своих ножей Василий Фурса изготовил самостоятельно в кустарных условиях, сложив железоплавильную печь на своем дачном участке. И дальнейшая обработка булата, превращение его в клинки, осуществлялась также на даче и дома!

Предположение о том, что процесс получения булата в древности не мог быть сложным, вытекающее из уровня развития технологий металлургии того времени, упорно не принимается во внимание современным человеком, привыкшим к тому, что все высококачественные изделия – результат усилий многих специалистов, приложенный к развитому промышленному потенциалу!

В этом стремятся убедить и некоторые источники, утверждающие, что чудесный металл, фантастически сочетающий твердость и вязкость, и идеально подходящий для изготовления клинкового оружия – результат реконструкции процесса на уровне высоких «космических» технологий и без сложного оборудования контроль над процессом невозможен.



Земляная печь



Тем более что еще в конце XIX века ученый-металлург профессор Д.К. Чернов подчеркивал, что: «...получение узорчатой стали требует усиленного постоянного наблюдения и преданности делу. В производстве булата очень ясно обнаружилось, какой капризный материал — сталь...»

Познакомившись с Василием Фурсой, представители журнала «Клинок» были приятно удивлены тем, с какой легкостью Мастер идет на контакт и делится своим опытом.

Редакция надеется, что его рассказ о том, как на своем дачном участке он смог не только собрать урожай овощей и фруктов, но и реконструировать древнюю технологию получения булата, будет интересен читателям журнала.

— **Корр.** Василий Павлович, как Вы пришли к идее получения булата?

— **Василий Фурса.** Прежде всего, я не считаю себя человеком, занимающимся ножевым промыслом и металлургией, как основным видом деятельности. Я долгое время работал в физико-техническом институте под непосредственным руководством академика Бориса Георгиевича Лазарева. Это был очень интересный человек. Он часто повторял, что критерием освоения какой-либо области знаний является возможность простого, буквально «на пальцах», объяснения сути явления любому здравомыслящему человеку.

Меня интересуют древние технологии, и современное их научное обоснование в том ключе, когда они могут стать понятны даже неспециалисту. Список моих увлечений в этом направлении достаточно обширен. Это и живопись, керамика, эмали, скрипки, и, наконец, — булат. На первый взгляд — ничего общего! Но мир един в своих основополагающих принципах. В своем стремлении им следовать, я пыта-

юсь по мере возможности восстановить старые и иногда утерянные технологии.

Такой подход был и к булату, вокруг которого витает слишком много мистики и легенд, а это признак достаточно простой технологии, что и пытались скрыть на протяжении веков различного рода мистификациями.

— **Корр.** Каков, вкратце, технологический цикл получения булата?

— **В. Ф.** Это достаточно просто для технически грамотного человека. Главная «военная тайна» такова, что нет никакой тайны. Конечно, сложно приблизиться вплотную к технологии древней металлургии: брать руду и прочие исходные материалы. К тому же доподлинно так и не установлено, из каких исходных материалов изготавливали булат в древности.

Однако достаточно стабильный результат получается, если в качестве исходных материалов использовать чугун и железо. Возможно, именно этот вариант и был самым распространенным в древности, как дававший надежный результат.

Поэтому для выплавки булата я беру железо и чугун так, чтобы суммарное содержание углерода составляло приблизительно 1,7-1,8%.

Проиллюстрирую это на примере. Чугун содержит 3,6% углерода (его лучше брать в виде пришедших в негодность ответственных деталей машин и станков — в них содержится мало серы и фосфора). Затем к чугуну добавляю равное по весу количество практически чистого железа, и — в печь. В итоге при плавке получается слиток с искомой величиной углерода в 1,7-1,8%. Общее количество металла также имеет значение и ограничивается объемом керамического тигля, способного не разрушившись выдержать плавку. Обычно это 2-3 кг. В качестве флюса сверху на металл перед плавкой укладываю слой битого бу-



Процесс ковки слитка

тылочного стекла, так чтобы в расплавленном состоянии толщина слоя флюса составляла около 1 см.

— **Корр.** Расскажите более подробно о тиглях для плавки металла.

— **В. Ф.** Тигли можно приобрести, например алундовые или другие, способные выдержать температуру порядка 1600-1700°C.

Можно их изготовить и само-

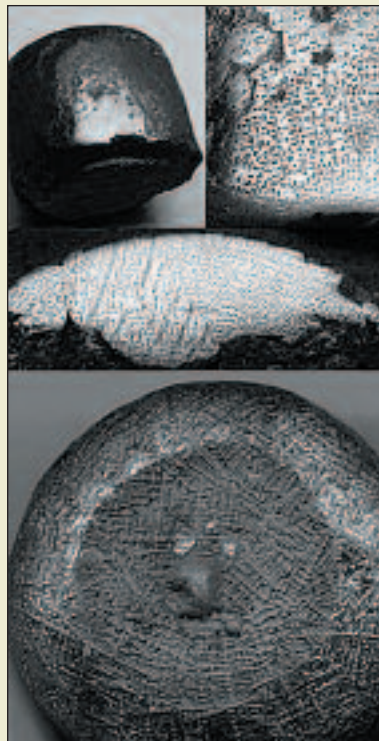


Слитки, шлифы слитка, заготовка полосы клинка

стоятельно из шамотной крошки или крупнозернистой окиси алюминия и каолиновой глины, добавив туда немного древесных опилок, (около 10% от объема).

Бытует мнение, что на внутренних стенках тигля должны быть неровности (сетка). Однако лично я считаю, что ее роль для роста дендритов слишком преувеличена. При достаточном количестве углерода и медленном охлаждении дендриты сформируются не хуже, просто на поверхности слитка они будут не столь заметны, но внутри ими окажется пронизан весь объем слитка.

Если вы решили самостоятельно изготовить тигель (обычно это делается на оправке, например, бутылке), следует знать, чтобы глина



не прилипала к стенкам, оправку обматывают слоем бумаги или мешковины. Когда вынимается оправка и вслед за ней ткань, на стенках остается сетчатый отпечаток.

Толщина дна и стенок тигля должны составлять не менее 1 см. Дно внутри тигля желательно заполнить сферической формы с овалом, обращенным вниз, к плоскому дну корпуса тигля.

В ряде опытов я на дно внутри тигля помещал немного извести и буры, а стенки обмазывал толстым слоем силикатного клея с известью. При плавке желательно тигель закрывать крышкой, имеющей небольшое отверстие для выхода газов.

— **Корр.** Пожалуйста, вкратце о

самом процессе плавки булата.

— **В. Ф.** Процесс идет до полного плавления, после этого специально выдерживать расплав не следует. В некоторых своих опытах я перемешивал расплав в ходе плавки, но убедился, что в этом нет необходимости.

Затем, после полного плавления металла, необходимо его очень медленное остывание. Если печь массивная и при этом хорошая теплоизоляция тигля, то процесс этот происходит естественным образом, вместе с остыванием печи. Если условия другие, то медленно понижается температура самой печи, так чтобы от жидкого состояния до затвердевания прошло примерно 40 минут, этого достаточно для роста дендритов. После охлаждения и извлечения слитка из тигля булат проковывается в несколько этапов — не более 1-1,5 мм усадки за один циклковки. Температураковки зависит от процентного содержания углерода в металле. Разбивая металлическую сетку цементита, вы формируете узор, а вместе с этим и придаете изготавливаемой заготовке форму. После этого заготовка подвергается закалке, как обычная высокоуглеродистая сталь при температурах до 750-800°C, и отпускается до необходимой твердости. Это классическая модель обработки булата, к которой пришел П. П. Аносов и которой, во многом благодаря его авторитету в области металлургии, придерживаются до сих пор.

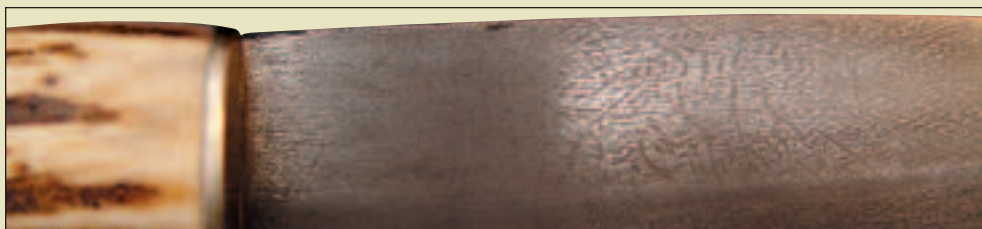
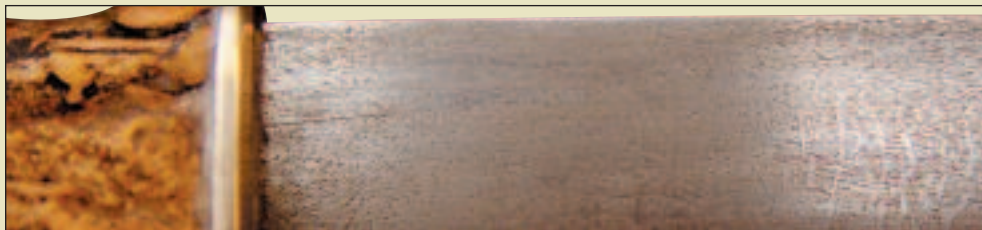
— **Корр.** Существует ли иной способ обработки булатного слитка?

— **В. Ф.** Сейчас существует иной путь, и я считаю, что именно такая технология позволяет получить продукт, который наиболее близок к древним булатам. Сравнение микроструктур шлифов древних и современных булатов доказывает верность такого предположения.

Об открытии этого способа заявили лет 10 назад американцы Вирховен и Пендри. При этом они отмечали роль некоторых примесей в руде для дальнейшего формирования структуры булата, без которых этот процесс невозможен.

В слитке должны присутствовать карбидообразующие добавки в очень незначительном количестве (0,02-0,03%). Это хорошо известные в металлургии элементы — Мо, Cr, Zr, Nb, V, Ti и др.

В ряде месторождений руды содержат эти примеси, и падение интенсивности производства булата в древности, в какой-то мере объясняется израсходованием запасов таких месторождений (ведь о роли



Узоры на булатных клинках работы В. Фурсы

примесей в таком малом количестве древние металлурги вряд ли могли знать, поэтому и добавлять их специально не могли).

Перечисленные вещества являются модификаторами. Благодаря тугоплавкости и меньшей подвижности, при последующей обработке булатного слитка они остаются на своих местах и в процессе многократной проковки служат «зародышеобразующими» элементами для новых скоплений цементита, формирующих новый узор на изделии из булата.

Для тех, кто захочет самостоятельно выплавить булат, в качестве модификатора я рекомендую использовать ванадий. Для этих целей подойдет обмазка с электрода ЦЧ-4, применяемого для сварки чугуна. В ней содержится до 8% железovanадиевого концентрата (50% V и 50% Fe), а также марганец, повышающий контрастность булатного узора. На каждые сто грамм веса слитка я добавляю не меньше одного грамма растертой обмазки.

— **Корр.** В чем же особенности технологии, которая позволяет добиться в клинке гибкости и твердости, сравнимых со старинными восточными булатами?

— **В. Ф.** После получения и остывания слитка булата, последний в течение часа подвергается отжигу при температуре 1150°C.

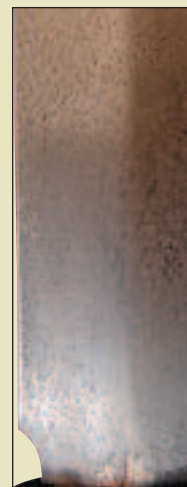
После такого отжига при травлении слитка цементитная сетка не проявляется, и раньше считалось, что это брак. Но после приблизительно 60-100 циклов ковки такого слитка (при температурных условиях принятой для булата классической технологии ковки), рисунок восстанавливается, и булат предстает в новом, более высоком качестве. При этом приемы ковки напрямую влияют на формирование рисунка, и на этом пути перед кузнецом-художником открываются большие перспективы. Для формирования структуры булатной стали необходима усадка слитка, достигаемая многократной проковкой.

— **Корр.** Что необходимо подвергать высокотемпературному отжигу: сам слиток или уже заготовки полос?

— **В. Ф.** Это



Образец раскованного булатного слитка



Фрагмент клинка из булатной стали

не имеет особого значения. Но при отжиге желательно, чтобы слиток или заготовка находились в окислительной среде. В Персии, например, отжигали слитки в ржавчине, о чем свидетельствуют упоминания арабских ученых, например, Аль Кинди. При этом процессе на поверхности образуется слой обезуглероженного железа, что предохраняет заготовку от микротрещин во время ковки. После ковки и закалки в жидкой среде (вода или масло) необходимо снять некоторый слой с поверхности и это следует учитывать при формировании контуров изделия. После снятия обезуглероженного слоя рисунок проявляется более контрастно.

— **Корр.** Как протравить узор на изделии из булата?

— **В. Ф.** Есть много способов. На экспериментальных образцах я травил щавелевой кислотой, на изделиях — хлорным железом (обычная концентрация 10-20%, по нескольку десятков секунд в несколько приемов, шлифуя после каждого этапа).

Некоторые травят азотной кислотой.

— **Корр.** Много ли материала уходит в брак?

— **В. Ф.** На стадии экспериментов очень много, но затем, с опытом, результаты более стабильны, хотя предусмотреть всех нюансов нельзя. Так что брак в таком тонком деле неизбежен, а его количество зависит от опыта и умения мастера.

— **Корр.** Какова конструкция электропечи, применяемой для плавки булата?

— **В. Ф.** У меня было несколько корпусов печей, различных по габаритам и объему. Слой изоляции из пористого кирпича — около 5 см толщиной. Спираль из хромалея с рабочей температурой 1400°C наматывал непосредственно на

тигель. В процессе плавки очень медленно, в течение 5 часов, повышал температуру печи, чтобы она равномерно нагревала исходный материал (железо и чугун). Температура повышалась до сгорания спирали, и к этому времени расплав был готов. Охлаждение шло естественным способом, за счет хорошей теплоизоляции печи.

— Но первые и основные свои эксперименты я делал в земляной печи на угле с дутьем воздуха.

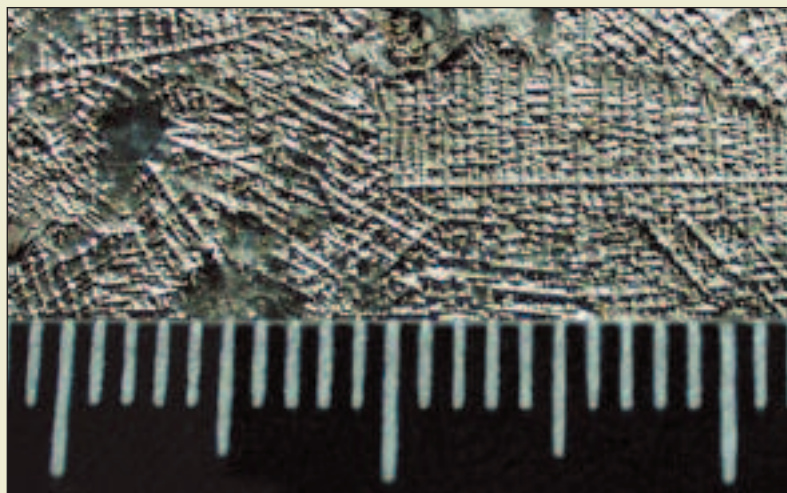
— **Корр.** В отличие от многих других мастеров, вы не скрываете

Нож с клинком из булатной стали без травления и с неполной обработкой



Я пробовал многими реагентами: лимонном, яблоком, уксусом. Это дольше, но рисунок проявляется более «мягкий», взору являются некоторые тонкости, не проявляющиеся в более агрессивной среде.

Фото
дендритов на
поверхности
слитка



какие-то свои технологические нюансы и практические наработки. С чем это связано?

— **В. Ф.** Остап Бендер по поводу тонких перегородок в семейном общении сказал: «Честным людям нечего скрывать...» А если серьезно, то все твои открытия рано или поздно все равно повторяют, но лично к тебе после этого отношение будет не совсем хорошее (мягко говоря). Кроме

этого, все мы, по большому счету, делаем одно общее дело, и оно будет продвигаться быстрее в зависимости от личного вклада в этот процесс каждого. И не стоит бояться, что технология станет доступной другим. Изделия высокого класса, доведенные до совершенства, — это искусство, доступное единицам. В таких изделиях всегда чувствуется почерк мастера, его индивидуальность. Поэтому всегда

найдутся люди, выбравшие вашу работу среди других подобных. Ведь Союз художников не делает проблемы из того, что на каждом углу продаются краски, кисти и учебники живописи. Поэтому следование по пути «чем ночь темней, тем ярче звезды» в конечном итоге может завести в тупик.

— **Корр.** Спасибо вам за содержательный рассказ. Что бы вы пожелали читателям журнала «Клинок»?

— **В. Ф.** Ваш журнал может стать для каждого читателя той отправной точкой, которая пробуждает в человеке жажду творчества, желание познать мир, самосовершенствоваться и делиться опытом. И пусть как можно больше читателей почувствуют такую перемену в своей жизни!

Некоторые «парадоксальные» аспекты в технологии булатной стали...»

Василий ФУРСА

О булатах написано очень много, однако в этом ряду публикаций немало «вод». Несомненно, такой феномен как «булатная сталь» необходимо рассматривать в контексте с историей, этнографией, палеотехнологиями... Но, полностью раскрывая эту тему, трудно ограничиться рамками журнальной статьи. Поэтому мой рассказ только об одном «парадоксальном аспекте» в технологии производства булата.

Я осознаю, что эта информация больше заинтересует специалистов, но попутно и вкратце я остановлюсь на некоторых других аспектах этой технологии.

Для облегчения восприятия определения и термины в данном материале будут иметь некую приблизительность, без особой строгости, главное — суть.

Большинству специалистов, интересующихся вопросами, касающимися изготовления булатной стали, хорошо известна диаграмма состояния железоуглеродистых сталей Fe-C.

Поэтому о получении слитка я расскажу в двух словах. Плавится состав (точно не установлены компоненты шихты древних технологий, есть только возможные варианты). В тигле находится расплав высокоуглеродистой стали (я здесь не буду говорить о «фарандах» и пр.). Необходимым условием формирования булатной структуры является медленное остывание слитка, что является предпосылкой к росту дендритов аустенита и формированию цементитной сетки в междендритной области. После остывания слитка вы можете шлифовать участок его поверхности и протравить. Вы уви-

дите цементитную сетку светлого цвета на темном фоне. Это и есть тот слиток, из которого можно ковать булат. Состав его — железо, углерод (1,3-2%) и примеси — сотые доли процента. Никаких легирующих элементов! Это булат в историческом смысле этого слова по составу. Такого типа слитки, называемые «вутцем», экспортировались из Индии вплоть до конца XIX столетия тысячами и тысячами. Еще и сейчас в Индии можно приобрести такой слиток в качестве антиквариата. Вот из таких слитков европейцы и пытались ковать булат, частично разобравшись в сути вопроса. Я здесь подчеркиваю «европейцы» и «частично разобравшись» (о том, как это делали в Индии, Персии, Центральной Азии — отдельный разговор).

Можно утверждать, что, начи-

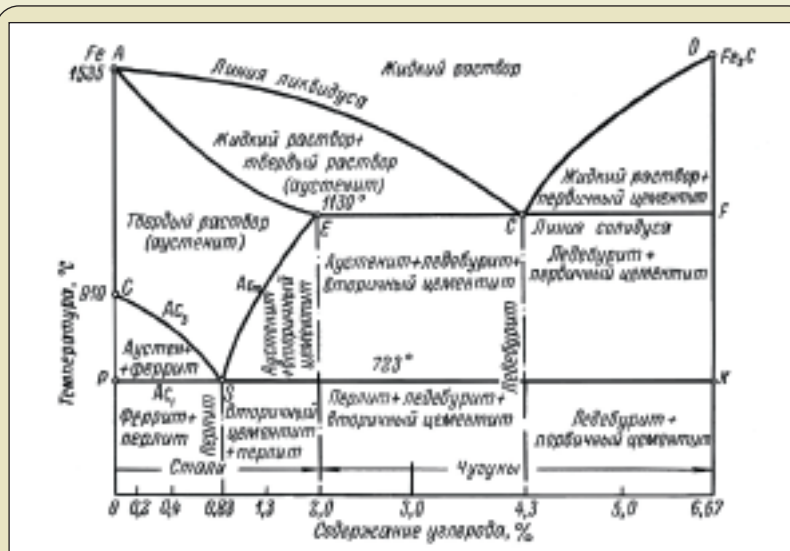


Диаграмма состояния железоуглеродистых сплавов

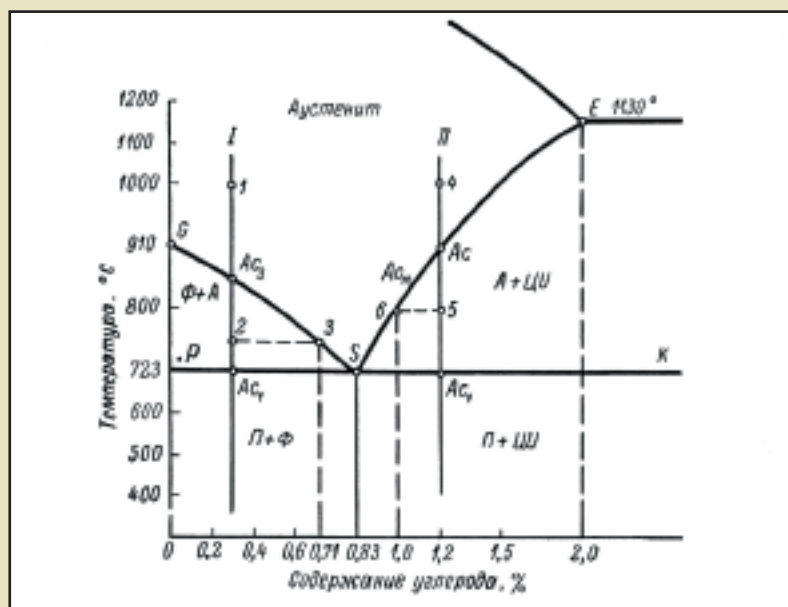


Диаграмма состояния железоуглеродистых сплавов (левая нижняя «стальная» часть диаграммы Fe – C

ная с Аносова и позже, слиток нагревали, не переходя выше линии SE на диаграмме состояния Fe-C. Это и сейчас у большинства специалистов-металлургов считается «железным правилом», иначе булатного узора не получится.

Теперь остановимся на том «парадоксальном» (на первый взгляд) аспекте, который, собственно и вынесен в заголовок статьи.

Если вы хотите разбить сетку цементита в процессековки и таким образом получить булатный узор, тогда, как говорится, и молот вам в руки... Но будет ли полученный слиток тем непревзойденным булатом, твердым и гибким, секрет которого утерян 900 лет назад? Фотографии микрошлифов старинных клинков из коллекций и шлифы ме-

ханически разбитого цементита имеют различный рисунок (структуру). На первый взгляд разница незначительна, но, между ними — «пропасть».

Теперь о главном. Перед ковкой слитка необходимо проводить высокотемпературный диффузионный отжиг (выше линии SE на графике).

После такого отжига, прошлифовав и протравив срез слитка, вы уже не увидите цементитную сетку. Однако... ничего страшного не произошло.

Вы отковываете такой слиток 50-100 и более циклов (обязательное условие) и в традиционном уже диапазоне температур дляковки булата. Булатный узор восстанавливается. Вы получаете твердый и гибкий булат с новыми свойствами в отличие от того, где вы механически

ким способом разбивали цементит без высокотемпературного отжига.

Я уже упоминал о том, что в процессе литья булата никаких легирующих элементов не применяется, но примеси... Вот эти примеси и играют определяющую роль в формировании булатного узора такого типа булата. Карбидообразующие элементы стали уже «дремучей классикой», и их в составе слитка достаточно иметь 0,01-0,03%. Они не всегда присутствуют и не во всех месторождениях железных руд.

Описывая данный способ, я не сказал ничего нового, всего лишь вкратце пересказал статью Вирховена и соавт. «О ключевой роли примесей в формировании булатного узора». Данная технология ими запатентована на территории США.

Более подробно эта статья изложена в Интернете, причем написана доступным языком. Насколько мне известно, некоторые зарубежные мастера (возможно, в том числе и с ближнего зарубежья) уже освоили эту технологию.

В подтверждение этого направления мною были изготовлены экспериментальные клинки. Булатный слиток с приблизительно 2% углерода был получен традиционным способом в земляной печи.

На шлифе можно было видеть ярко выраженную цементитную сетку. Затем я отжег этот слиток (при температуре выше линии SE) в течение часа с остыванием на воздухе. После этого на шлифе после травления уже не было видно никаких следов цементитной сетки.

Слиток был разрезан на 4 части, и каждая часть слитка была прокована приблизительно по 60 циклов обычным способом. Однако для более красивого узора необходимо ковать с некоторой фантазией. Это уже искусство и почерк мастера...

Конечно, могут быть и другие варианты, например отжиг сфероидизации для механически разбитого цементита, но... В небольшой заметке сложно учесть все, да и уровень подготовки читателей различный.

P.S. Вирховен также утверждает, что тогда, 900 лет назад, были полностью выработаны рудники в той местности Индии, где варили булат, а новые месторождения уже не содержали тех карбидообразующих примесей. Дальнейшее производство слитков из металлов других руд давали нестабильные результаты.

Все это очень похоже на правду, но... загадка так и остается загадкой.



Илья КУЛИКОВ

ПРИБЛИЖЕНИЕ К ЛЕГЕНДЕ

(выбор ножа из дамасской стали)

До недавнего времени производство, а, главное, цивилизованный сбыт авторского холодного оружия переживали не лучшие времена. Отсутствие свободного доступа к объективной информации на эту тему породило значительное количество ложных представлений, мифов и кривотолков.

В этой связи следует заявить, что правду знает лишь Мастер, опытный технолог и практик, но ведь далеко не у всех таковой имеется в списке хороших знакомых! В результате у обывателей, которые далеки как от самого процесса получения дамаска, так и изготовления из него ножей, складывается свое представление о легендарном материале, зачастую совпадающее с общепринятым мнением, но далекое от реальной действительности, с которой сталкиваются мастера-оружейники, работающие с этим материалом.

Существует несколько источников получения информации, которыми пользуются желающие приобрести клинок из узорчатой стали.

1. Различные статьи на ноже-

вую тематику в специализированных периодических печатных изданиях. Пишут эти материалы либо мастера-оружейники, либо энтузиасты — активные пользователи ножей, равнодушные к данной теме. Среди последних встречаются и профессиональные журналисты. Например, в России интересно и доходчиво пишет, упоминая при этом о малоизвестных тонкостях ремесла, кузнец-оружейник Л. Б. Архангельский, признанный мастер, изготавливающий высокохудожественные булатные и дамасские клинки. Публикации многих других мастеров часто несут в себе откровенную саморекламу. Наверное, это помогает в личном бизнесе, но, увы, только путает потенциального покупателя.

Совершенно скрывают истину перед читателем публикации некоторых авторов, содержащие фразы наподобие: «...мастер бросил горсть какого-то порошка», «...секрет этого процесса известен лишь двоим», «опять секрет, опять тайна», «когда-нибудь (читай — никогда) я расскажу об этом...». Изобретаются

«новые старые материалы», например, «есть дамаск, есть булат, а есть хоролудь» и т.п.

Журналисты же очень часто пишут статьи по проверенному гонорарами рецепту. Берутся несколько буквально вырванных с корнем строк из книги Гуревича «Загадка булатного узора» или статей Архангельского, разбавляются выдержками из публикаций других мастеров (для «объективности»). Затем добавляются шокирующие факты вроде «закалки клинка в теле молодого раба, а лучше — жирного нубийца» и др. При этом обязательна ссылка на древних авторов с именами вроде «Аль Буцид Фармахим» и им подобных.

Такой «булатный винегрет» приправляется мифами и легендами, обильно поливается пустопорожними фразами собственного сочинения, и вперед — в бухгалтерию за гонораром! Увы, такие материалы не обладают достаточной информативностью и лишь усложняют восприятие темы.

2. «Специалисты из соседнего гаража». Эти с весьма умным

видом рассуждают как о способах промывки карбюратора, так и о способах проверки качества дамасского клинка на излом в тисках... Они любят рассказывать про рубку таким клинком бетонного забора, строгание рельса или грифа от штанги. Как правило, чем бредовей мнение такого «специалиста», тем авторитетнее оно выглядит в глазах окружающих. Вот от этого и происходят разговоры с мастером на уровне «Что вы ерунду городите?! Мне же старший помощник младшего дворника говорил, что дамасский нож делает то-то и то-то»... Количество таких «специалистов» велико, и зачастую им верят с большей охотой (да они и доступней, согласитесь), чем человеку, изготовившему клинок своими руками...

Ну, а сопровождае-

решили, что дамасская сталь — ваш выбор. Где же приобрести и как правильно выбрать качественный нож из узорчатой стали?

Наиболее оптимальным местом приобретения ножа вашей мечты являются регулярно проводимые специализированные выставки. Причин этому несколько: во-первых, в них участвуют практически все производители ножей, которые стараются представить весь свой ассортимент и интересные новинки. Во-вторых, цены производителей порой существенно отличаются от магазинных. И, в-третьих, многие авторские изделия можно уви-

Дамаск незначительно уступает булату по комплексу физических свойств, но превосходит последний по декору и стоит несколько дешевле.

Все качества дамасской стали проявляются в процессе практической эксплуатации ножа, но с достаточной точностью его потенциальные возможности можно раскрыть еще при покупке! На что при этом следует обратить внимание?

Нож с клинком из дамасской стали



приобрести только на выставке, поскольку изготовлены они в единичном экземпляре. И, наконец, самую исчерпывающую информацию об изделиях вы узнаете из первых рук, то есть от мастеров их изготовивших.

презрительным взглядом фраза «Что это тут у вас? Дамаск?! Не может быть, ведь секрет дамасской (булатной) стали давно утерян!» стала просто крылатой.

3. Интернет. В этом глобальном источнике хотя и возможно, но довольно сложно найти интересующую информацию. Хотя бы потому, что большинство достоверных ресурсов по этой тематике размещено на зарубежных сайтах. И для ознакомления с данными, содержащимися там, требуется хорошее знание иностранных языков, причем технических!

Кроме того, в Интернете содержится множество бесполезных, а иногда — попросту ложных сведений. И главное, нет возможности самостоятельно в этом разобраться, не имея базовых знаний по материаловедению!

4. Непосредственное общение с мастерами на различного рода специализированных выставках — наиболее верный способ получения достоверной информации по интересующим вас вопросам. Хотя мастера бывают разные и отношение к вопросам любопытствующих у них также неоднозначное. Да и настроение тоже...

Итак, после ознакомления и осмысления всей кропотливо собранной информации вы твердо

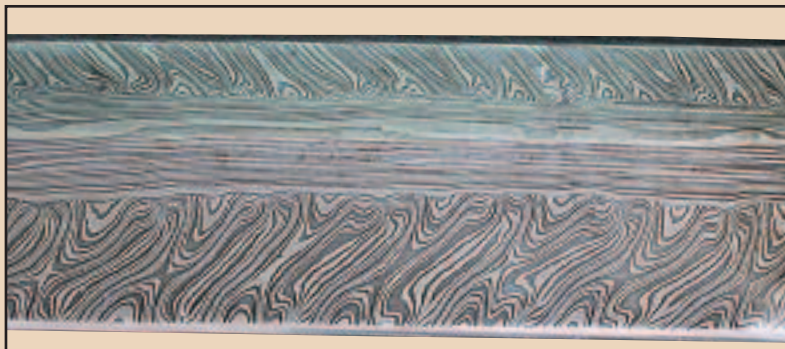
Первое, что сразу бросается в глаза — рисунок. Он должен быть четким, контрастным на всем протяжении клинка (кроме клинков с зонной закалкой). Качество рисунка говорит, как об умении мастера правильно протравить клинок, так и о приблизительном составе сталей, входящих в пакет, помогает визуально оценить качество закалки. Контрастным узор получается в том случае, если содержание углерода в сталях, входящих в состав дамасского пакета различается на 0,4% и более. Желательно, чтобы и другие легирующие элементы в сталях были «разнесены» по качественному или количественному составу. Иногда четкость узора зависит и от закалки клинка: зоны с высокой твердостью, как правило, более контрастны! Размер узоров зависит от количества слоев различных сталей, ведь чем больше слоев, тем мельче рисунок...

Количество слоев дамаса, получаемого мастером, напрямую зависит от количества проковок: чем их больше, тем силь-



Фрагмент булатного клинка

Рисунок клинка должен быть четким и контрастным



нее сталь уплотняется, улучшаются ее свойства.

Однако чем большее количество кузнечных сварок произведено, тем сильнее выгорает углерод, и тем выше риск получить пережог металла или непровар. Нередко в таких случаях происходит диффузия углерода из участков с высоким его содержанием в участки с низким.

Следующим этапом осмотра дамасского клинка должно стать определение качества сварки пакета. При этом внимание следует обратить на наличие или отсутствие непроваров. Непроварами называют участки между слоями

ний вид клинка!

А вот вызывают ли непровары значительное ухудшение прочностных характеристик клинка? Оказывается, далеко не всегда! Поверхностные непровары небольшого размера в виде «пленки» существенно не изменяют стойкости клинка на излом. Глубокий или большой внутренний непровар может привести к разрушению клинка при значительных нагрузках, а может

где они могут стать причиной «выпадения» отдельного фрагмента рисунка.

Несколько клинков с указанными выше последствиями некачественной сварки сталей (непроварами) перед отправкой на свалку «послужили науке» — были отбракованы и испытаны посредством критических деформаций. При этом лишь в единичных случаях линия излома приходилась на непровар.

Убедившись в качественном изготовлении ножа, для принятия решения о его покупке вам необходима информация о марках сталей, входящих в состав дамасского клинка и их химическом составе. Применение в дамасских сталях, которые сами

Особое внимание следует обратить на геометрию клинка...



по себе не обеспечивают хороших эксплуатационных свойств, с «бедным» химическим составом, ничем не оправдано, а такой клинок будет чисто декоративным. Зато эти стали хорошо свариваются в горне и не критичны к термообработке. Противоположный случай, — когда изготовители используют стали практически не сваривающиеся в горне или крайне капризные в термообработке. А в результате получают непровары, непрочный сварной шов или плохие режущие свойства клинка...

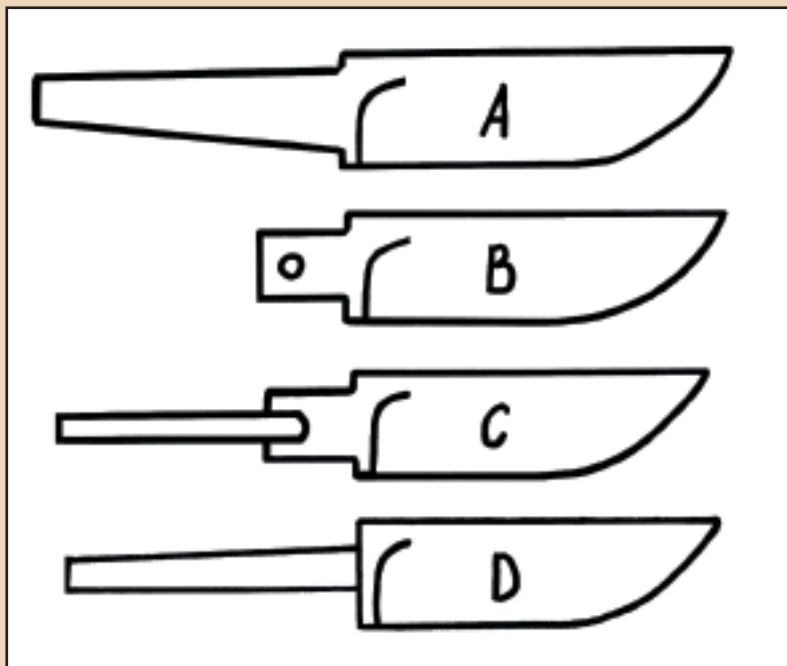
ничем себя не проявить, если клинок не будут гнуть дугой «соседи по гаражу». Хуже, когда непровар приходится на область режущей кромки лезвия. Это может негативно сказаться на основной функции ножа — хорошо резать.

Хуже всего непровары себя проявляют на мозаичных клинках,

сталей пакета, где не произошло их прочного соединения (сварки). Непровар — это брак в работе, портящий внеш-

Фрагмент полосы с непроваром





При выборе ножа следует уточнить конструктивные особенности хвостовика полосы

Поэтому, приняв решение о приобретении клинка из узорчатой стали, полезно пообщаться непосредственно с мастером, его изготовившим, поскольку продавцы зачастую не разбираются в ножах вообще или твердят, как по цитатнику, заученные фразы (некий рекламный ролик).

Однако все положительные свойства узорчатой стали могут быть сведены на нет неправильной геометрией клинка.

Если сталь по каким-либо причинам получилась хрупкой, то мастер-изготовитель зачастую идет на повышение прочности путем увеличения толщины, как тела клинка, так и режущей кромки лезвия. Такой клинок будет иметь большой угол заточки и плохо резать, а качество стали в данном случае второстепенно. Большую роль играет и ширина сходов (спусков) клинка — чем они уже, тем меньше проникающая способность при разрезании (это более характерно для клинков с большой толщиной). То есть, желательно, чтобы грань спуска проходила выше осевой линии клинка.

Стоит также обратить внимание и на качество заточки, определить, насколько нож острый. Этот факт наглядно свидетельствует об отношении производителя, как к своему делу, так и к покупателю. Режущая кромка должна быть заточена под определенным углом, одинаковым на всем ее протяжении. Иногда можно встретить за-

точку режущей кромки «ступеньками», когда каждый проход абразивом выполнялся под разным углом.

Кроме перечисленных выше

особенностей клинка необходима (даже обязательна) информация о хвостовике (цельнокованный или приваренный) и его ширине в области перехода в тело клинка.

В области приварки хвостовика к клинку часто возникают значительные напряжения металла, что приводит к разрушению соединения, порой даже от перетяжки торцевой гайки, крепящей рукоять.

Проверить режущие способности ножа можно, например, по методикам, которые доступно изложены в книге А. Марьянко «В помощь выбирающему нож».

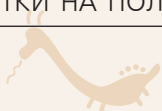
Помните, что, сделав правильный выбор авторского ножа из узорчатой стали, вы приобретаете, по сути, сразу несколько вещей! Отныне у вас есть надежный и качественный инструмент, заветный предмет коллекционирования, объект разумного вложения денег, верный защитник и... произведение искусства, в котором живет частица души Мастера! А потому, не ошибитесь с выбором. Ваш будущий Нож ждет Вас!



ТОРГОВИЙ ДІМ «КУБАЧІ» –
ексклюзивний представник ТОВ ВП «Київляри» в Україні
Товар сертифікований МВС, не належить до холоднозброї

Мисливські ножі
Рибальські ножі
Туристичні ножі
Сувенірні кинджали та шаблі
Складані ножі
Ножі з дамаської сталі та булату

Т.: (044)212-58-51,
Т/ф: (044)238-63-87
01025, м. Київ, вул. Гончара, 6
www.kubachi.com.ua



КЛИНОК НА ТУРИСТСКОЙ ТРОПЕ

Николай СПРИНГИС,
фото автора
и Дмитрия БЕДАРЕВА

...Палуба под ногами исполняет бешеную «рио-риту». Плот проваливается между валов, и тогда взгляд упирается в водяные стены цвета бутылочного стекла, потом вылетает на гребень, и перед глазами на мгновение открывается кипя-

щая бурунами река, зеленая лента береговой тайги и синие горы по бокам. Место действия — река Катунь, порог Шабаш.

Натужно скрипят семиметровые гребни (здоровенные весла), проворачиваясь в уключинах-под-

гребницах. Пока плот стоит носом по течению, он боеспособен и управляем. Гребок, еще гребок... летим вниз, как с американских горок! Над головами нависает зеленая стена воды с блестящими прожилками турбулентных срывов.

«Гребь на плот! Держись!» — слышен из-за спины голос лощмана. Выдергиваем гребь, иначе таким валом ее сломает, как спичку. Пригибаем рукоять к палубе, держась свободной рукой за сетчатый настил. Сейчас ударит... Вот оно!

Оверкиль начинается с ощущения, что что-то происходит не так... Прежде чем наш плот завернуло спиралью с левого борта на правый, я успел увидеть, как через палубную сетку засинело небо... Через мгновение декорации сменились, и мы с размаху влетели в ледяную серую муть, пронизанную воздушными пузырями.

Итак, болтаюсь под плотом, спасательный жилет честно тянет вверх, прижимая меня к настилу. Рядом с лицом колотится рукоять



гребли... Надо вылезать. Борт вроде бы справа... я ползу по сетке, считая продольные. Третья, вторая, первая... Неимоверная масса летящей воды отрывает от каркаса, тащит куда-то под плотом. Каска глухо стучит о каркас — вот она зачем нужна, каска... С размаху влетаю в подгребницу спиной вперед, сильно прижимает течением! Воздух кончается. «Неужели все?» — мелькает короткая мысль, но взорвавшиеся инстинкты оказываются сильнее, и, извернувшись каким-то диким винтом, я под хруст спасжилета проскакиваю сквозь подгребницу и высываю голову над водой... Какое же это счастье — дышать!

«Забрасывай ногу, чему тебя учили?» — слышу я неестественно спокойный голос лодчмана. Забросишь ты ее, как же, когда течением затягивает под плот! Выдерживают меня в четыре руки. И вовремя, потому что влетаем мы в следующую ступень... Еще с десяток валов перекачивается через многострадальный плот, и на этом река успокаивается.

Через полчаса мы уже на берегу. Переодеваю в сухое (гермовкладыш выдержал), но дрожь все равно колотит. «Разбор полетов» у костра:

— Как тебя занесло в подгребницу?!

— Оторвало, когда по каркасу лез...

— А про нож ты забыл, что ли?

Порезал бы сетку, и на волю, прямо сквозь палубу...

Да, про нож я забыл. Более того — я стыдился его. Считалось, что в туристической группе одного ножа хватает с лихвой — порезать на кухне сало и колбаску, а с прочими задачами великолепно справятся топор и инструменты ремнабора.

Над руководителем, не расстававшимся с небольшой изящной финкой, посмеивались за глаза — мол, за сорок мужику перевалило, а он в индейцев не наигрался. Вот и ехал мой «разделочный» нож, который тупился быстрее, чем его точили, в глубине того же гермовкладаша. А лесная жизнь преподавала еще немало уроков (старые раны до сих пор ноют к непогоде), прежде чем для меня стало аксиомой: в походе нож должен быть рядом всегда, причем — адекватный стоящей задаче.

«Детской болезнью» большого ножа мы переболели рано и сравнительно легко: помогало незыблемое правило экономии веса на «пешке» и, между прочим, тотальный дефицит и запреты эпохи последних генсеков. Так что мы учились на ошибках «счастливых», раздобывших



правильный, по их мнению, ножик. На той же Катунь огромный тесак, достойный римского воина, извлекался из рюкзака только для того, чтобы отрезать от огромной сырной головы ежедневную порцию. А ведь мы тащили плоты через снежно-ледовый перевал... Помню еще одного любителя «милитаризма» (к его чести, «бундесверовский» комбинезон и кепи он сшил сам, «с нуля» — армейских магазинов в те времена не было). Великолепный наряд органично дополнялся горными ботинками на крючках и офицерским ремнем, на котором болтался нож-боуи самого устрашающего вида. Парень пал жертвой стиля. Его маленький рюкзак немилосердно вдавливал ремень в спину, оставляя страшного вида язвы, а тесак на длинной подвеске цеплялся за все встречные кусты... Апофеозом путешествия стало падение почти на ровном месте, после которого озябший «милитарист» кидался с ножом на собственный рюкзак!

Итак, каким не должен быть нож, мы как будто уяснили, а вот каким он должен быть? Вопрос оставался открытым и, отчаявшись достичь идеала, я лет пять проходил с о б ы ч н ы м «пчаком» из консервной нержавейки, купленным на пестром ташкентском базаре. Понятно, что скальный крюк я из него не делал и банки не от-

крывал, не та конструкция, но вот рамы для катамаранов зашкуривал не раз. Мудрые узбеки придали клинку из посредственной стали такую чудесную форму (как говорят, грамотный строй), что он выполнял работу, для него, казалось, непосильную. Рано или поздно режущая кромка заворачивалась в сторону, но после нескольких движений брусочком из красного песчаника клинок вновь был готов к работе... Нож этот, с изрядно стесанным клинком, с развалившейся рукоятью, сейчас уже на почетной пенсии. Общение с ним научило меня главному: в походе нож выполняет те же функции, что и дома плюс мелкая обработка древесины (для крупной существует топор).

Отличие в том, что он один должен заменить поварскую тройку, резец по дереву, стропорез, быть удобным и максимально живучим... Что ж, попробуем нарисовать усредненный портрет туристического ножа!

Во-первых, такой нож должен быть нескладным! Поход подразумевает довольно «антисанитарную»





эксплуатацию ножа, чтобы в самый неподходящий момент вывести из строя механику складника, а условия для профилактики или, упаси господи, ремонта, может и не быть. Значит, как нож постоянного ношения в походе, складной сразу отпадает, хотя его вполне можно использовать, как компактный вспомогательный инструмент (сплавляясь на каркасно-надувных каяках и байдарках, я в свое время прямо-таки молился на мультитул, заменяющий большую часть инструментов ремнабора).

Во-вторых, сталь клинка и его строй должны хорошо держать заточку (от двух недель до месяца) и (или) давать возможность восстанавливать ее с минимальными трудозатратами: вечером у костра, разбитыми руками и т.д. (здесь заслуженное первенство принадлежит скандинавским ножам). Оба варианта имеют право на жизнь.

Однако поклонникам твердых ножей следует учитывать, что реанимация «убитой» режущей кромки в полевых условиях может затянуться (да и будет ли время для этого?), и не забыть захватить с собой алмазный брусок.

В-третьих, нож должен быть из нержавеющей стали. При всем уважении к углеродистой стали, к началу XXI века мы отвыкли предохранять ее от коррозии в полевых условиях. Пару раз я пробовал брать с собой «углеродистые» ножи, но уход за ними съедал драгоценное время, столь необходимое для ремонта снаряжения или осмотра порога, а после проверки по клинку ползла мерзкая оранжевая ржавчина. Частично проблему сможет решить химическое оксидирование, но необходимо убедиться в том, что полученный защитный слой не ядовит, как слюна кобры...

В-четвертых, длина клинка

такого ножа должна составлять порядка 110-140 мм. Если меньше, то нож для многих пользователей с непривычки будет неудобен, больше — плохо управляем.

В-пятых, форма клинка, близкая к пуукко на мой взгляд — идеал. Разделкой туш заниматься наверняка не придется: проблемы переноски и обслуживания ружья переселят пользу от него в походе... Да и не столь часто горожанину-охотнику сопутствует успех в незнакомой местности. Если же в группе будет уверенный в своих силах охотник, то соответствующий разделочный нож он обязательно с собой возьмет.

В-шестых, рукоять ножа должна быть достаточно прочной, — пластинчатый или сквозной всадной монтаж.

Нанесение ножом рубящих ударов или использование его в качестве скального крюка — редкость. Чаще всего такие операции возникают по вине самого владельца или просчетов организации похода. Однако совсем сбрасывать со счетов вероятность таких работ также нельзя: один-единственный раз за многие годы пришлось прорубать тропу на поросшем сплошным подлеском склоне, обрывающемся в каньон, и я был благодарен тяжелому ножу, заменившему нам мачете — оснащенный темляком из плоской стропы, он сносил стволы толщиной с байдарочное весло! Приходилось и каркас катамарана строить этим ножом и пилой — топориком сломалось, и топор улетел в реку. С концами...

В-седьмых, рукоять должна быть эластичной и не скользить в мокрой руке. «Теплой» — по возможности (все же не в зимнюю тундру идем). А вот впитывать влагу она не должна ни в коем случае — разбухшие кожаные рукояти, бывало, разносили конструкцию, деревянные — трескались. От разбухших, хлюпающих ножен также радости мало.

В-восьмых, сами ножны должны быть вентилируемыми. Порой нож приходится вкладывать в ножны, как есть. Варварство, понятное дело, но так бывает частенько, когда ситуация не дает тебе времени обойтись с ножом «культурно».

В-девятых, фиксация ножа в ножнах должна быть на трении, а не хлястиком, — чтобы веткой не открыло. Оптимальный вариант крепления — не на поясе, а в набедренном кармане штанов, ниже обреза куртки. Да и нет его порой, этого пояса, чтобы спину под рюк-





заком не уродовал...

Вообще, ношение ножа — вопрос отдельный: аксиомой тут должно быть то, что нож всегда должен быть при тебе, извлекаться быстро, не мешать и гарантированно оставаться в ножнах при случайном падении, преодолении зарослей. В частности, не рекомендую подвешивать нож к лямке рюкзака! Рюкзак при ряде ЧП, например, при падении на переправе, сбрасывается и может быть при этом утерян навсегда. А даже если и не навсегда... Надолго я запомнил, как по травянистому склону на нас, кувыряясь, как в голливудском кинофильме, эффектно летел сорокакилограммовый рюкзак — его владелец сломал посох, упал, заскользил по траве альпийского луга и «застопорился» на склоне, только освободившись от лямок. Нашли рюкзак метрах в ста ниже, на моренном выходе, изрядно побитый и изодранный. Интересно, что бы осталось от подвешенного к лямке ножа?

В-десятых, нож должен быть легким не в ущерб своей прочности: как-никак, за плечами от 40 килограмм, а с плавсредством и того больше. Брести же верст 60 по таежным тропам, через переправы и перевалы... Это значит, — долой бронзовый шар в напершии и развесистую гарду! Кстати, крестовина часто мешает ножу в обыденной работе: попробуйте, например, почистить им грибы! Можно, конечно, но не слишком удобно. Так что обойдемся без крестовины: для фиксации руки отлично подойдет подпальцевая выемка рукояти и «грибок» наверху.

Что получили? Русскую финку!

«Южный крест», «Засапожный» из стали 95Х18 или Златоустовские рабочие ножи — это по нынешним

временам не дефицит. Но тут вступает в силу другой фактор — высокий риск потери ножа. Перевернулся катамаран, от ударов о камни порвался рюкзак и гермовкладыш, и все, ушел нож.

Однако куда чаще, чем на сплаве, происшествия с ножами случаются при встрече с недобросовестной милицией (к примеру, пару лет назад в Абаканских поездах трясли абсолютно все тургруппы, формально — искали «траву» и «браконьерщину», а на деле изымали все, что режет). В общем, как ни обидно, нож должен быть недорогим... Тем более что и в этой категории ножей можно найти достойные образцы! Например, нож фирмы Ericsson



«Mora 2000» (стоимость порядка 20 долларов) или «Попутчик» от «РОСоружия» (30 долларов). Они будут служить вам верой и правдой, а утрата не так больно ударит по карману, хотя терять любой нож, по любой причине, лично мне очень жаль...

Итак, «фоторобот» ножа для похода нами составлен. Но это всего лишь усредненный портрет, созданный с целью помочь туристу в начальном выборе адекватного походного ножа. В дальнейшем путешествующий человек сам найдет свой «правильный» нож, и многообразие ножей пойдет только на

пользу группе и стоящим перед ней целям... А перед нашей командой цель уже стоит, и до старта осталось не так много времени. Наладонный компьютер распух от списков снаряжения, дефектных ведомостей и десятков несделанных дел. Пора ставить точку. В ящике же стола лежит нож, прошедший со мной от Карпат до Хамар-Дабана. Он изрядно поношен, но всегда готов к бою. И я знаю — в походе он не подведет меня!

✶ Клинок

МИСЛИВСЬКА, СПОРТИВНА, ПНЕВМАТИЧНА, ГАЗОВА ВОГНЕПАЛЬНА ТА ХОЛОДНА ЗБРОЯ, ЗИМОВЕ ТА ЛІТНЄ ОБМУНДРУВАННЯ, ВЗУТТЯ

МИСЛИВСЬКИЙ СУПЕРМАРКЕТ

ВОЄНТОРГ Дісі

МІЛІЦЕЙСЬКІ, ОХОРОННІ, МИСЛИВСЬКІ КОСТЮМИ В КАМУФЛЮВАНІ, СІРОМУ, ЧОРНОМУ ВИКОНАННІ

Повний комплект мисливського одягу вир-ва Німеччини та США, риболовне та туристичне спорядження, спецформа для співробітників охоронних структур

Форми обмундирования для правоохоронних органів, спецзасоби, пістолети з гумовими кулями, бронекікети, СГУ, сейфи, системи відеонагляду, металодетектори, радіостанції, засоби протипожежної безпеки

Супермаркет: Київ, пл. Ленінградська, пр-т Возз'єднання, 1, тел. (044) 573-48-76

Опт: Київ, вул. Боршлагівська, 126, КПІ, корп. 1В, к. 434, тел. (044) 241-77-77



«Восстание на Пуэрта дель Соль 2 мая 1808 года». Ф. Гойя (1814 г.)

«Важно не то, что с помощью какого-либо боевого искусства можно сделать с противником...

Важнее, что это искусство, за время занятий им, сделает с тобой!»

Заповедь боевого искусства

ПРАВДА О НОЖЕВОМ бое

Андрей ЛИСОГОР,
фото Виктора ЮРЬЕВА

Из всех многочисленных видов холодного оружия, созданного человечеством в течение всего исторического периода, в современном мире только за ножом сохранилась возможность практического использования в качестве боевого оружия. Более того, именно сейчас, когда, казалось бы, многочисленные образцы огнестрельного оружия, в том числе и бесшумного, способны заменить боевой нож в любой ситуации, последний, как элемент экипировки бойцов элитных подразделений, находится в поле пристального внимания конструкторов-оружейников и инженеров, предлагающих многочисленные концепции, в которых комплексно учитываются требования, предъявляемые к конструкции ножа. И происходит это потому, что ножу в экипи-

ровке современного бойца, как и раньше, никогда не отводилась роль символа.

Боевой нож доказал свою необходимость во многих ситуациях. И все большее число бойцов, практикующих рукопашный бой и ранее отработывавших его прикладные аспекты: обезоруживание противника и нападение с ножом, переходят к тренировкам техники именно ножевого боя.

Даже для людей, далеких от практики боевых искусств, возрождение традиций ножевого боя очевидно по все более частому появлению на экранах в кинобоевиках героев, предпочитающих именно это оружие всем остальным видам.

Почему это происходит, почему нож как боевое оружие до сих пор сопровождает человека

и в будущем явно не собирается сдавать своих позиций?

Ответ, наверное, заключен в том, что тренировочные поединки с боевым оружием воскрешают, выводят из подсознания генетическую память человека, возрождают в нем дух воина, способного без дрожи заглянуть в глаза смерти. Даже в тренировочных поединках чувство настоящего оружия, возможность из-за какой-либо ошибки в своих действиях получить порез или более серьезное ранение, обостряют у человека врожденные рефлексы. Чтобы адекватно реагировать на действия противника, вооруженного ножом и при этом не поддаваться эмоциям, необходима серьезная психологическая тренировка, разнообразные методики которой присутствуют в любой сложившейся школе ножевого боя.



Хват навахи для колющего удара



Хват навахи для рубящего удара

Основы ножевого поединка

Рассматривая историю ножевого боя, необходимо отметить, что на способы применения ножа в бою влияли национальные традиции, политическая ситуация и географическое положение региона. Тем не менее, внося какие-то ограничения или более акцентируя внимание на каких-то отдельных приемах владе-

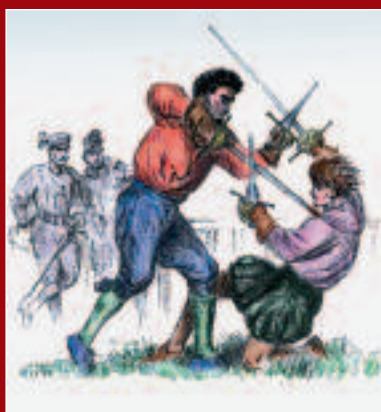
ния ножом, каждая школа ножевого боя (обязательно) создавала свою методику психологической и технической подготовки бойца.

При этом неизменными признаками школ, обучающих настоящему ножевому бою, являются простые и рациональные приемы владения оружием, отработанные боевой практикой.

Сейчас уместно говорить о двух современных направлениях ножевого боя.

Практическое направление — сложившееся в результате исторической эволюции различных систем ножевого боя, когда все лишние и сложные движения бойца приводили к его поражению, в чем и заключался «естественный отбор» наиболее рациональной тактики и техники боя.

Спортивно-показательное направление — сложившееся в последние десятилетия на основе сценического боя, используемого актерами в спектаклях. Это направление развивается, разрабатываются все новые, внешне эффектные своей вир-



Бой в стиле «эспада-и-дага»



Стойки в ножевом бою



Атака в нижний уровень с дальней дистанции



Низкий уход в сторону с подрезанием ахиллесова сухожилия



Атака в лицо с лишением противника маневренности наступанием на ногу



Ложная атака в лицо с одновременным захватом вооруженной руки



Уход с линии атаки в сторону с блокировкой вооруженной руки и атака в средний уровень



Уход с линии атаки с рубящим коротким ударом в область основания большого пальца



Рубящий удар. Фрагмент



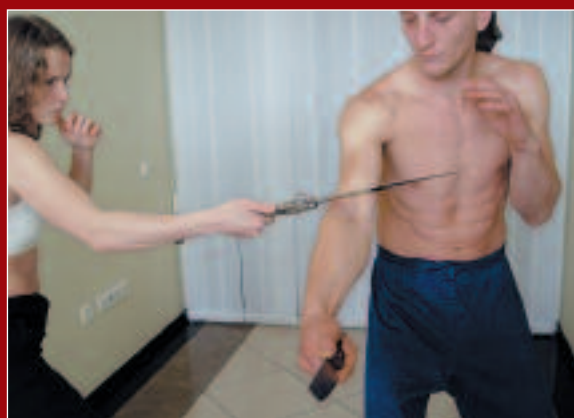
Зацеп рукоятью навахи кисти противника и отбрасывание его руки вниз



Зацеп рукоятью. Фрагмент



После отбрасывания руки вниз возвратным движением навахой осуществляют подрез бицепса



Подрез бицепса. Фрагмент

туозной сложностью приемы, отличающиеся с особой тщательностью, но не применимые в реальном бою.

Оба эти направления имеют право на существование, следует лишь провести между ними четкую грань, определив для себя, **что будет значить в вашей жизни владение навыками ножевого боя.**

Ножевой бой — это не фехтование холодным оружием, когда удары принимаются «клинок на клинок». Во время боя решается задача нейтрализации противника своим оружием с одновременным уходом или уклоном тела от ножа, угрожающего вашей жизни. При этом вторая, не вооруженная рука, может прикрывать наиболее важные и легко уязвимые участки тела, отводить, блокировать или прихватывать вооруженную ножом руку противника, срывая его атаки и помогая создавать бреши в его обороне.

Неизменным в любом направлении ножевого боя является понятие дистанции.

Дальняя дистанция — это расстояние между противниками, равное двум шагам. При этом противника можно достать вытянутой вооруженной рукой, которая способна производить маховые движения — «писать», либо совершить стремительный выпад. Мощная и скоростная манера ведения боя на этой дистанции включает в себя мгновенную смену уровней, на которых производится атака противника, что достигается отвлекающими движениями врага движениями.

Средняя дистанция — это расстояние в один шаг. Для нее характерны мгновенные уклоны и уходы от атаки вооруженной руки разворотами корпуса. При этом движения обеих рук молниеносны, совершаются по кратчайшим траекториям с минимальной амплитудой блоков и атак.

Ближняя дистанция — когда расстояние между противниками меньше одного шага. В этом случае положение оружия противника контролируется интуитивно, на подсознательном уровне. Действия вооруженной руки приобретают характер коротких тычков с нанесением колющих ударов или порезов при возвратном движении, в то время как невооруженная рука осуществляет прихваты и скручивания вооруженной руки противника.

Во время ножевого боя на уровне **тактики** решается задача наиболее рационального применения того или иного приема в каждый конкретный промежуток времени.

Стратегия ножевого боя заклю-

чается в контроле всей ситуации в целом, принятии для себя конечной цели боя (ранение или летальное поражение противника) в случае поединка с одним противником или последовательности противостояния нескольким противникам. В последнем случае ранение или смертельное поражение противников становится делом случая, с трудом поддается контролю, и таким образом опускается на уровень тактики.

В ножевом бою следует выделить:

— **дуэльный поединок** (однаково вооруженных противников);

— **поединок безоружного** против нападающего противника, вооруженного ножом;

— **поединок вооруженного ножом** против нападающего, успешного произвести захват вооруженной руки (освобождение от захвата с последующей контратакой ножом).

Как правило, во всех школах ножевого боя обращают особое внимание на умение владеть ножом любой рукой, использовать перехваты оружия для смены атакующей руки, а также на действия свободной руки, осуществляющиеся синхронно с рукой вооруженной.

В рамках статьи, не оценивая преимуществ и недостатков техники ведения боя различных школ, следует отметить общие принципы, характерные для ножевого боя.

1. При столкновении:

— двух вооруженных противников (клинок-клинок) главное правило — атаковать ближайшую к вам часть тела (как правило, это конечности);

— вооруженного ножом против безоружного — вперед выставляется свободная рука, которой наносят вспомогательные, отвлекающие удары и прихватывают противника, связывая его оборону, с целью подготовки ситуации для действий вооруженной рукой.

2. Действия вооруженной рукой очень быстрые и совершаются по простым, наиболее коротким и рациональным траекториям. В секунду может наноситься до 5-6 ударов. При этом совершается естественное (отвечающее данной ситуации) чередование атаки и защиты. Вооруженная рука совершает тычковые и рубяще-режущие движения.

3. Практически отсутствуют приемы защиты, аналогичные классическому фехтованию (отбив или отвод своим клинком ножа противника). Исключения составляют зацепы предплечьем, усиленным клинком ножа при обратном хвате оружия.

Однако все это технические детали. **Основной ножевого боя явля-**



Освобождение от захвата. Навершие рукояти нераскрытой навахи используется в качестве рычага для воздействия на болевую точку



ется психологическая подготовка. Важно осознать, что практическое направление ножевого боя — истинно боевое искусство. Со спортом у него нет ничего общего.

В традиционных школах ножевого боя после интенсивной подготовки и отработки техники, занимающих примерно год, многие парные учебные упражнения выполняются боевым оружием при отсутствии защит-

Мгновения растерянности противника достаточно для того, чтобы раскрыть наваху

ного снаряжения. Это делается для того, чтобы у учеников не притуплялось чувство опасности, и в тоже время на подсознательном уровне прекратился неконтролируемый всплеск эмоций, вызванный близостью настоящего оружия и действительной, а не теоретической возможностью получить ранение в ходе обучения. Эти школы основное внимание уделяют формированию психологической стойкости бойца, наращиванию скорости проведения приема и точности поражения цели. В целом при отработке приемов в традиционных школах упор делают на эффективность, а не на внешний эффект.

Прежде, чем перейти к освещению некоторых практических аспектов ножевого боя, чтобы понять своеобразие его приемов, необходимо совершить небольшой экскурс в историю, разобраться в истоках этого боевого искусства.

Испанская школа ножевого боя

Европейский ножевой бой, включающий четкую систему оригинальных методов психологической подготовки и практических, эффективных действий оружием, позволяющий говорить о нем, как о школе, традиции которой передаются из поколения в поколение, сложился раньше всего в средневековой Испании. Из этой страны методика преподавания основ этого искусства, да и сама мода предпочтения во многих случаях коротко-клинкового оружия прочему, распространилась по всему средиземноморскому региону и стала особенно характерна для Италии, Греции, островов Сицилия и Корсика. При этом испанские методики видоизменялись, будучи подвергнуты влиянию местных традиций и практических наработок, и становились самостоятельными шко-

лами ножевого боя.

В Испании раньше, чем в других европейских странах начала складываться система фехтования холодным оружием, основывающаяся на теоретических разработках мастеров фехтования, стремящихся обобщить свой практический боевой опыт. В XVI в. начали появляться книги, из которых в практику фехтования были введены специальные термины, ставшие впоследствии общепринятыми. Это позволило с достаточной мерой взаимопонимания общаться фехтовальщикам в процессе обучения.

Например, мастер Карранцо в конце XVI в. ввел в обиход среди прочих и следующие термины: ВОЛЪТ — уход с линии атаки вправо или влево с одновременным нанесением укола и ПАССЭ — попытка избежать укола (или режущего удара) уходом на нижний уровень с помощью приседания или наклоном туловища вперед вниз.

В результате многословное описание действий, которые следует выполнять в процессе обучения, или отдельных элементов фехтовального поединка, стало возможным заменить простым названием приема, суть которого понятна и не вызывает двойственных толкований.

Поэтому в Испании широкое распространение смог получить сложный вид поединка, в котором бойцы использовали одновременно обе вооруженные руки — так называемая фехтовальная школа «эспада-и-дага» (шпага и дага).

Использование даги — специфической короткой шпаги для левой руки, с помощью которой можно было активно обороняться, отражая, отводя, парируя удары или захватывать клинок шпаги противника в специальные ловушки, имеющиеся в конструкции да-

ги, облегчало проведение атак клинком своей шпаги. К тому же одновременное использование шпаги и даги позволяло осуществлять комбинации, состоящие из повторных и двоянных атак. При сложности проведения поединков одновременно с двумя видами оружия особое значение получило умение фехтовальщика двигаться и уклоняться от ударов противника. Именно эта практика была заимствована из школы «эспада-и-дага» в практику испанского ножевого боя, распространенного среди низкого сословия: горожан и крестьян. Их склонность к этому оружию объясняется его дешевизной, хозяйственным применением в быту, что давало повод для постоянного ношения ножа и возможностью при желании делать это незаметно.

Вместо даги в левой руке при ножевом бое стали использовать намотанный на предплечье кожаный плащ, носившийся в те времена всем мужским населением Испании. Писатель Леон Фейхтвангер в исторической книге «Гойя», описывая мужичина, подчеркивал, что «...еще мачо любил длинный плащ, прикрывающий грязную рабочую одежду... и широкополую шляпу, бросавшую тень на лицо». Поэтому именно плащ и шляпа, находясь всегда под рукой, при необходимости становились вспомогательным оружием в бою.

При этом Фейхтвангер отмечал особую приверженность народа Испании законам рыцарской чести. «Если гранды позволяли себе некоторую вольность в обращении, то народ особенно строго соблюдал этикет. Башмачники требовали отношения к себе, как к идалго, портные величали друг друга длинными титулами». Такое скрупулезное следование законам чести провоцировало многочисленные ножевые поединки, вспыхивавшие внезапно и



Мужская одежда в Испании, XVII – XIX вв.

оканчивающиеся ударом ножа более удачливого или умелого противника.

Чтобы понять причину появления в народной среде столь ярко выраженной психологической особенности, необходимо совершить экскурс в историю Испании. В конце XVI в. испанские позиции во всех сферах политической жизни стали ослабевать. В войнах с Англией и Францией в XVI — XVII вв. Испания утратила доминирующее положение на море и, как следствие, часть своих заморских колоний. В 1640 г. от Испанского королевства отделяется Португалия. Ослабила страну и борьба европейских династий за оставшийся вакантным после смерти короля Карла II испанский престол.

Поговорка: «Горд, как испанец» — родилась в то время. Утеря национального достоинства привела к обостренному чувству достоинства личного, которое можно было доказать только лишь с оружием в руках, противопоставив себя всему остальному враждебному миру!

Возрождению национальной идеи и подъему всенародного патриотизма в Испании способствовала война с армией Наполеона Бонапарта, начавшаяся в 1808 г. Война эта была истинно народной. Пик развития искусства ножевого боя приходится именно на этот период истории Испании. В 1813 г. французская армия была окончательно разбита и оставила пределы Испании, так и не покорив ее народ.

XIX век протекал в Испании удивительно неспокойно. Пять революций: 1808-1814; 1820-1823; 1834-1843; 1854-1856 и 1868-1874 гг. давали повод не только для брожения умов, но и являлись причинами вооруженных конфронтаций. Гордым мачо для проверки боевого мастерства открывались многочисленные возможности. К тому же после окончания войны с Наполеоном многие крестьяне и ремесленники не захотели возвращаться к мирному труду, предпочитая вольную жизнь.

Наваха

Кроме обычных ножей и кинжалов, применявшихся в ножевых поединках, особую популярность в Испании получила «**наваха**» — складной нож, размеры которого варьировались от больших до огромных, с пружинным зубчатым замком, имевшим в конструкции большое кольцо, необходимое для складывания ножа, и в тоже время игравшего роль крестовины, препятствуя проскальзыванию кисти с рукояти на клинок. Кроме того, наваха в сложенном виде была достаточно компактна, а в

боевом положении такой нож увеличивал максимальную дистанцию поражения. Дистанция могла мгновенно еще более увеличиться за счет перехвата кистью руки за самый конец рукояти (длина ее превышала длину клинка).

Кроме того, рукоять навахи имела изгиб к своему концу, позволяющий применить пистолетный хват для удержания ножа, способствующий повышенной точности молниеносного колющего удара. Металлический шарик на конце рукояти превращал наваху в комбинированное оружие: нож — короткая дубинка. Некоторые навахи имели вместо такого шарика второй складной клинок меньшего размера, позволявший действовать двумя клинками одновременно.

Бойцы, вооруженные ножами, передвигались по кругу простыми или двойными шагами, подскакивая вверх и уходя вниз. Движения оружием совершались с молниеносной быстротой. Выпады противника можно было нейтрализовать уклонами и отходами с одновременным отбивом или подставкой под клинок врага левой руки, обмотанной плащом.

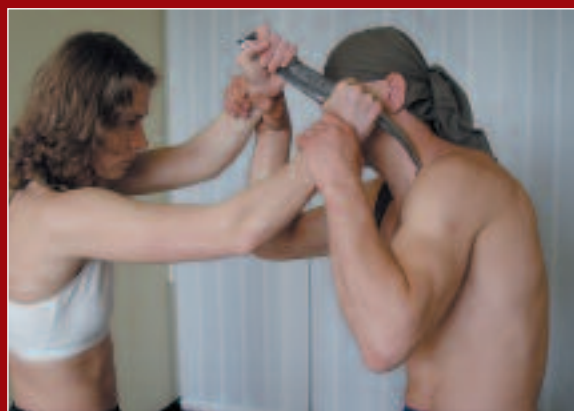
В большинстве случаев начальные действия в поединке были оборонительными. В результате таких действий раскрывались технические возможности противника и, соответственно этому, строилась тактика ведения боя. В сражениях такого рода активно использовались захваты вооруженной руки противника, которые одновременно способствовали нейтрализации основной угрозы — ножа, и не позволяли бойцу разорвать дистанцию. Для «обездвиживания» противника применяли и такой прием — наступали ему на ногу.

Вот как описан подобного рода поединок в новелле «Кармен» писателем Проспером Мери́ме, имевшим возможность ознакомиться с этой испанской традицией. «Он вынул нож, я — свой. Гарсия согнулся пополам, как кошка, готовая броситься на мышшь. В левую руку он взял шляпу, чтобы отражать, нож выставил вперед. Это андалузский прием. Я встал по-наваррски, лицом к нему, левую руку вверх, левую ногу вперед, нож у правого бедра... Он кинулся на меня стрелой; я повернулся на левой ноге, и перед ним оказалось пустое место, а я попал ему в горло... моя рука уперлась ему в подбородок. Я с такой силой повернул клинок, что он сломался...»

В последнем случае упоминается специфический прием, известный как «испанский поворот», (про-



Рукоять навахи может использоваться в качестве рычага для освобождения от захвата...



...путем надавливания наверх на ключичную выемку



Движение рукоятью на себя и вниз



Фрагмент заключительной фазы приема



«Грязный» прием стиля «Хитано». Наваха скрыта предплечьем руки



Далее наносится режущий удар в паховую область

ворачивание в ране клинка вокруг его оси с целью вызвать у противника сильный болевой шок даже при относительно легком ранении).

Для отвлечения внимания могли наноситься хлесткие удары свободным концом плаща. При желании временно или (как знать!) уже навсегда ослепить противника, использовалось набрасывание свободно свисающего с левой руки края плаща на его голову. Верхом же искусства боя считалось позволить вражескому ножу пробить плащ, сделанный из грубой кожи и мгновенно, не позволяя совершить противнику возвратное движение, обмотать свободным концом плаща его вооруженную руку.

Таким образом, решалась та же основная задача ножевого боя — обезопасить себя от клинка противника и ограничить его свободу перемещения.

При резком выпаде противника боец мог отскочить назад, оставив при этом полу плаща на земле. И если, увлеченный атакой, тот наступал на плащ — следовал немедленный рывок, опрокидывающий нетерпеливого, потерявшего бдительность врага навзничь.

Если в сражении сталкивались бойцы одного уровня, то их круже-

ние могло быть долгим, до обнаружения бреши в защите противника. Об этом свидетельствует рассказ очевидца уличного боя в Севилье: «Боец кружил вокруг своего противника, выставив левую руку, защищенную сложенным в несколько раз плащом и, отведя назад правую, чтобы придать больше силы удару. Он то поднимался на носки, то приседал... Он, то резко отступал, то стремительно нападал, прыгая то вправо, то влево, взмахивая своим оружием, как дротиком. Но острее его ножа неизменно наталкивалось на свернутый плащ противника, готового к защите и отвечавшего на эти выпады такими же быстрыми, меткими ударами...

Как не сильны были бойцы, они стали уставать: пот струился по их лицам, грудь вздымалась наподобие кузнечных мехов, а прыжки потеряли прежнюю упругость...»

Испанские школы ножевого боя

Теперь перенесемся в ту область Испании, с которой у многих ассоциируется эта страна. Андалузия — шляпы с широкими полями, пестрые юбки, страстные танцы под мелодию гитары и кастаньет, и... не менее страстная поножовщина...

Андалузия — это маленький «испанский Вавилон». Арабы, евреи, цыгане и христиане веками сосуществовали на этой земле. Это привело, при, казалось бы, хаотичном смешении традиций, к созданию до сих пор практикующегося традиционного андалузского ножевого боя. Рассмотрим наиболее известные его направления:

Baratero — направление, в котором основная ставка сделана на скорость и силу. Перемещения бойцов в нем не отличаются от принятых в других стилях, однако особое внимание уделяется прыжковому выпад, напоминающему выпад в сабельном фехтовании. Традиционно он отрабатывается учеником, стоящим по грудь в воде. Важное место в технике боя занимают уклоны и быстрые перебрасывания ножа из руки в руку. В данном направлении существует и раздел работы голыми руками против вооруженного ножом противника (*la mano siniestra*). В этой технике используются удары противника одной рукой, в то время как другая осуществляет прихваты и скручивания его руки, сжимающей нож. Ставка в такой ситуации делается на нокаутирующий удар кулаком или резкий (без участия тела) секущий удар последними фалангами пальцев по глазам. И это совершенно оправданно, по-

скольку длительно работать, нанося серии ударов по противнику, вооруженному ножом — невозможно! Нож — слишком серьезное оружие и в этой ситуации победу можно одержать только в первые мгновения схватки. Такая техника вполне оправдывается при обстоятельствах, часто случающихся в реальной жизни, когда в руке не оказывается ничего, что можно противопоставить оружию противника.

В целом техника стиля проста, а иной техника ножевого боя и быть не может. Однако методика обучения, наоборот, весьма сложна и требует опытного преподавателя, способного подобрать для каждого ученика индивидуальную технику движений и связки приемов, помочь ему научиться выполнять все это в рваном ритме, гасящем инициативу противника.

Sevillano — основное внимание в этом стиле уделяется контролю дистанции, перехвату инициативы, подстройке к быстро изменяющимся условиям боя, то есть тактике ведения боя. Это очень техничный стиль. Некоторые специалисты даже считают, что чересчур. Но это дело вкуса и тренировки. Из особенностей этого стиля стоит отметить следующие:

а) рубящий удар ножом по запястью вооруженной руки противника (в область основания согнутого большого пальца), выполняемый малозаметным легким кистевым движением;

б) атака с нанесением колющих ударов с одновременным уклоном от контратаки противника;

в) очень своеобразные приемы освобождения от захватов.

Правда, существуют некоторые сомнения в традиционности некоторых из этих техник. В них явно прослеживаются японские мотивы. Но даже если они являются находкой современных мастеров — главное, чтобы они выдерживали проверку реальным боем. В конце концов, искусство практического ножевого боя — не застывшая догма, а постоянно совершенствующаяся система.

Составить себе представление о стиле ножевого боя только лишь по его описанию достаточно сложно, но именно стиль **Sevillano** достаточно подробно показан в голливудском фильме «Кинжал».

Gitano («хитано» — цыган) — второе название стиля **«фламенко»**. «В токе враждующей крови Над котловиной лесной Нож альбасетской работы Засеребрился блесною...

Рвался он раненым вепрем,
Бился у ног на песке
Взмывленным телом дельфина
Взвился в последнем броске;
Вражеской кровью омыл он
Свой кармазинный* платок.
Но было ножей четыре,
И выстоять он не мог...»

«Цыганское романсеро».

Ф.Г. Лорка

Этот стиль очень динамичный и полон ритма. Между искусством танца и искусством владения ножом очень много общего. Зачастую при отработке техники ножевого боя, чтобы почувствовать его внутренний ритм, используется музыка «фламенко». Это послужило причиной многих заблуждений относительно этого стиля. Условно говоря, существовало артистическое направление, некое подобие сценического боя (предтечи современных спортивно-показательных ножевых боев) и искусство боя практического направления. Не стоит путать артиста, играющего в ножевой бой и бойца, владеющего искусством ножевого боя. Но серьезные бойцы этого стиля могли разыграть для зрителей такой бой «как по нотам».

Если выделить главную особенность цыганского стиля, то это будет финт, обман. Поэтому он заслужил репутацию «грязного боя». Но для нас он интересен, прежде всего, тем, что это единственная школа ножевого боя, имеющая испанские корни, ранее достаточно широко практиковавшаяся на территории бывшего СССР. И для этого существовал ряд причин. Уголовное уложение царской России и Австро-Венгрии довольно либерально смотрело на наличие огнестрельного оружия у оседлых жителей, однако цыгане к этой категории не относились. А между тем в деревнях с конокрадами обращались отнюдь не ласково, к тому же существовали и внутренние цыганские разборки. Но дуэльных поединков на ножах становилось все меньше и меньше. И стиль, как таковой зачах. По крайней мере, последним представителем, с которым мне удалось встретиться, был Роман Николаев — кузнец с хутора «Халимоново» (около г. Бахмач). Имеется в виду мастер способный продемонстрировать не один — два «секретных» приема с ножом, а человек, разбирающийся в специфике методов тренировки и тактике ведения боя. А что касается этих «секретных» неожиданных приемов поражения ножом, в просторечье называемых «мулька», то они прочно получили прописку в местах лишения свободы и эки старшего поколения еще помнят «цыганочку», «прием ростовских жуликов», «стре-

ножку». Последнее не является собственным приемом боя, а скорее способом конвоирования с удержанием ножа у паха конвоируемого.

Техники цыганского боя хорошо применимы не только к навахе, но почти к любому ножу или кинжалу, то есть они формировались не столько от вида оружия, сколько от маневрирования им в пространстве. Уже упоминавшиеся способы, применения которых не дает возможности разорвать дистанцию (наступить противнику на ногу или осуществить захват свободной рукой и т.д.) — все это является характерными чертами техники фламенко. Наряду с ними использовались такие «малоизящные» приемы, как плевки в лицо, бросок горсти земли или табака с перцем в лицо с последующим неожиданным ударом клинком в нижний уровень (классический *passata baja*) и еще множество подобных хитростей.

Что характерно, цыганский стиль можно назвать достаточно гуманным — наряду с техниками явно летального исхода в нем существуют и другие — позволяющие полностью или частично нейтрализовать противника, но оставить его в живых. К таким техникам относятся:

- подрезание бицепса или трицепса вооруженной руки противника с одновременным фронтальным уклоном, позволяющим избежать ранения ножом;

- нанесение колющего удара не в горло, а в плечевой сустав (или область ключицы) с поворотом клинка вокруг оси, вызывающим сильный болевой шок и потерю противником координации движения;

- широкий уход по фронту влево или вправо с резким понижением уровня, позволяющим подрезать сухожилие на ноге;

- секущий удар по бровям, лбу — так называемый «автограф маэстро»; в результате — противник жив, но широкий порез с сильным кровотечением временно ослепляет противника, а вид собственной крови, заливающей его глаза, охлаждает боевой пыл;

- в бою часто использовался удар торцом рукояти ножа, эффективный при использовании одноклинковой большой навахи, рукоять которой, величиной с короткую дубинку, оканчивалась металлическим шариком; такой удар позволял оглушить противника или сбросить его захват, для чего его наносили по лучезапястному суставу или внешней стороне ладони.



Офорт из серии «Бедствия войны». Ф. Гойя (1812–1813 гг.)

Метание ножа также не было чуждо цыганам. Нормальным считалось иметь при себе несколько ножей. Бой мог вестись и парным оружием, двумя вооруженными руками. При этом достаточно активно наносились удары ногами по нижнему уровню.

Исходная боевая стойка выглядела так: вооруженная рука и одноименная нога выдвинуты вперед на полшага, свободная рука прикрывает область груди и шеи; нож все время перемещался по горизонтали, вертикали и диагонально — «рисовал конверт»; внимание противника приковывалось к ножу, а в это время боец-«гуманист» загробным голосом вещал: «такой молодой, зачем умирать торопиться» и т.д.; этот полугипнотический прием охлаждал боевой пыл оппонента, выводил его из душевного равновесия и подрывал уверенность в своих силах.

Испанские стили фехтования получили новый живительный толчок в своем развитии на территории ее заморских колоний, особенно в Мексике и на Филиппинах. Там, слившись с местными традициями и найдя глубокое понимание в душах аборигенов, они дали толчок к появлению новых своеобразных школ, рассказ о которых должен быть отдельным.



Продолжение следует

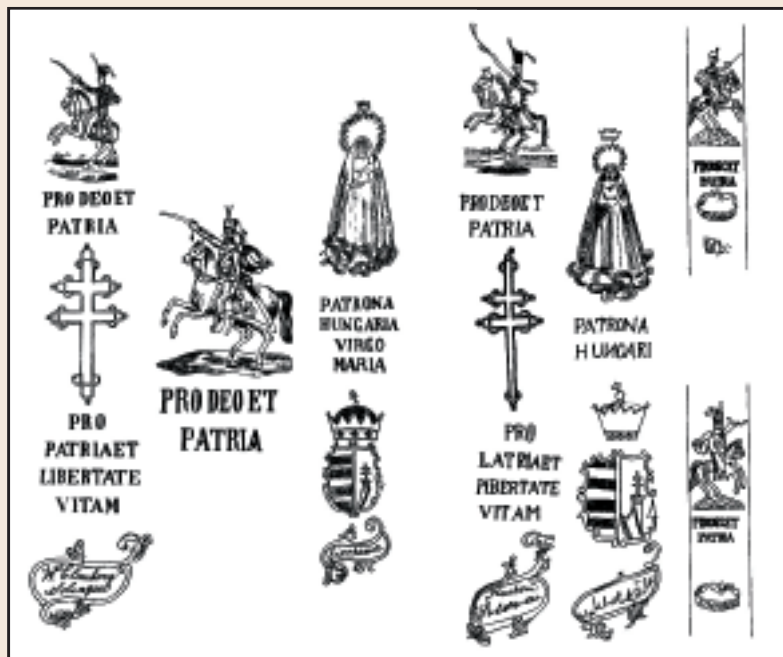
**«Стреножка» —
конвоирование
с клинком
у паха
и удержанием
за ухо**



*Красного цвета.

В. Кленкин. «Шашки остры...». Продолжение. Начало см. на стр. 2

Клейма
европейских
клинков,
встречавшихся
на Кавказе



Это позволило вкладывать оружие в ножны по-«кавказски», когда большая часть рукояти вдвигается в ножны, имеющие выше устья «раструбы». При этом снаружи видна небольшая часть рукояти, оканчивающаяся навершием. Надежно удерживая оружие при любой тряске и колебаниях, что немаловажно для всадника, такая конструкция ножен не лишена недостатка. Влага накапливается в раструбе и проникает внутрь, оржавляя клинок, который в этом случае требует особо тщательного ухода. По свидетельству русского офицера Ф.Ф. Тарнау (под видом

горца в 1835-1838 гг. он совершил дальнюю экспедицию по Кавказу с целью разведки и составления карт местности для ведения боевых действий): «Черкесский дворянин проводит жизнь на лошади, в воровских набегах, в делах с неприятелем или разъездах по гостям. Дома у себя он проводит весь день лежа в кунахской (комната для гостей), открытой для каждого прохожего, чистит оружие, поправляет конскую збрую, а чаще всего ничего не делает. В эти минуты совершенного безделья он напевает песни, аккомпанируя их на пшиннере, или стругает палочку но-

жом, без всякой цели...»

Как можно заметить, способ такого времяпрепровождения частую и тщательную чистку оружия возводит в культ, и поэтому «кавказский» способ фиксации клинка в ножнах вполне прижился, отвечая местным традициям.

Шашка — оружие маневренное и легкое. Увеличение силы удара достигается увеличением скорости движения клинка, которая тем больше, чем легче оружие. Кавказские поговорки: «Шашка должна быть легкая, как перо, упругая, как лоза, острая, как бритва» и «Кто носит тяжелую шашку, тот не надеется на свое мастерство» — подчеркивают это качество оружия. Для облегчения клинка с обеих его сторон при изготовлении оружия, в то время когда клинок еще не закален, специальным инструментом выстругивались желобки — долы.

В простейшем случае это был один широкий дол на каждой стороне, шедший почти на всю длину клинка или несколько узких. Часто это была комбинация узких и широких долов, превращавших массивный с виду клинок в почти невесомое творение человеческих рук. При этом оружие сохраняло достаточную жесткость — не вибрировало, а его острие не выписывало в воздухе забавные кренделя как бы само по себе, что так ценится в современном спортивном «ушу» но неприемлемо для боя. Клинок шашки, сопровождаемый свистом рассекаемого воздуха, направлялся по кратчайшей прямой к намеченной цели... Кроме практической пользы, долы на клинке служили также и декоративным элементом. Поэтому кавказское оружие, как никакое в мире, богато многообразием вариантов их графического решения на плоскости клинка.

Клинки кавказских шашек

О том, что шашка среди горцев была принадлежностью всадника, имевшего огнестрельное оружие, свидетельствует очевидец и участник событий на Кавказе — поэт М.Ю. Лермонтов. В своей поэме «Черкесы» (1828 г.) он замечает:

«...Они слезают с лошадей.

На каждом шашка, за плечами
Ружье заряжено висит,
Два пистолета...»

Кто же изготавливал клинки, используемые горцами?

Прежде всего клинки делились на привозные, изготовленные в европейских странах и попавшие на Кавказ различными путями, и местные, изготовленные кавказскими мастерами.

Привозные клинки целенаправ-



Цветная
гравюра
«русская
конница
в 1812 г.»
(фрагмент)

ленно начали поступать в регион с конца XVII в. из крупных центров клинкового производства в Италии (Генуя и Брешия) и Германии (Пассау и Золинген). Налаженное массовое производство требовало новых рынков сбыта, и Кавказ с его раздробленным воинственным населением мог поглотить огромное количество этой продукции, доставляемой морским путем. Привозные клинки были отличного качества и высоко ценились. Местное население слагало о них легенды, которые затем пытались использовать западные производители.

Большой популярностью пользовались клинки, изготовленные мастерами города Пассау. Свою продукцию они клеймили схематичным изображением волка, инкрустируемого медной проволокой. Волк был частью герба города Пассау. Прослышав о популярности этих клинков, мастера города Золингена также стали гравировать это изображение на своих клинках, причем часто достаточно грубо и добавляя при этом слово «Золинген», справедливо решив, что неграмотные горцы не поймут разницы. И они ее не улавливали, порой видя в бегущем волке совершенно иные образы. А своему названию «волчок» эти клинки обязаны русским, которым было известно значение этого символа.

Клинки «гурда» с клеймом в виде двух изогнутых зубчатых линий с надписью «Генуя» между ними также обросли множеством легенд. Одна из них говорит о том, что клеймо это символизирует челюсти с легкостью перегрызающие кость, как и этот клинок легко разрубает железо. Но большинство этих клинков были изготовлены даже не в Италии.

Поражало горцев многообразие христианской символики на венгерских клинках, якобы дающих по их поверию оружию магическую силу. Но подлинных венгерских клинков на Кавказе было мало, такие клинки также в основном изготавливали в Золингене!

Все эти клинки были европейского типа — сужающимися к острию, с простыми долами и без перехода обуха в лезвие над рабочей частью клинка. Клинки этого типа называли на Кавказе «френги» — европейские. Иногда эта надпись («Fringia») была вытравлена на клинках, предназначенных для продажи в страны Ближнего Востока.

Клинки, изготовленные местными кузнецами, чаще всего имеют «восточную» форму. Они расширяются к острию, имеют заточенную ел-

мань и замысловатую комбинацию долов. И достаточно часто кроме клейма мастера в картуше на арабском языке или русскими буквами они имеют те же, перечисленные выше европейские клейма, выполняемые почти всегда по представлению и потому до нелепости неверные.

При этом нельзя с уверенностью утверждать, что мастер сознательно шел на подделку. Нет! Он только по простоте душевной хотел разместить на клинке изображения, придающие по поверью оружию магическую силу.

Холодное оружие казаков

Сложилось стереотипное мнение о том, что нижние чины казачьих войск в XVIII — начале XIX вв. непременно имели в своем арсенале длинноклинковое оружие — сабли. На самом деле это не так. Основным и привычным оружием легкой иррегулярной конницы была пика. С ее помощью казак мог поразить противника, не подпуская его к себе на расстояние сабельного удара. Пикой же он мог парировать сабельный удар в случае мимолетной схватки, в то время пока скачущий рядом товарищ своим оружием не поразит врага. Ведь сила иррегулярной конницы была в массовости и взаимовыручке, а бойцы этих формирований зачастую были связаны родственными узами. Кроме пики казаки использовали метательные дротики. В конце XVIII в. А.В. Суворов наставлял: «Казакам не-



Обучение владению холодным оружием начиналось с детства

применно быть навсегда дротиком вооруженным, яко наисильнейшим их оружием для поражения всякого противника; ...а когда он на месте сломлен, то уже тогда поражать его сильно пикою в крестец». О рукопашной схватке с противником длинноклинковым оружием ни слова! Рассматривая гравюры, повествующие о войне 1812 года, сделанные сразу после ее окончания, с удивлением замечаешь, что вооружены казаки пиками, у кого-то за плечами ружья, у многих пистолеты. Сабли, как правило, — это оружие командиров, знак их социального положения. Пешие казаки вооружены подобным



Портрет Д.В. Давыдова в 1812 г. Цветная литография 1814 г.



Сабля
кавалерийская
солдатская
обр. 1827 г.

же образом, но за поясом у них часто заткнут топор. И только в более поздних батальных картинах, повествующих о войне 1812 года, всех казаков изображают вооруженными длинноклинковым оружием и это более свидетельствует об изменениях в обществе, произошедших к середине XIX в., чем об исторической правде изображенных событий.

Учитывая традицию казачества вооружаться за свой счет, такое положение не кажется странным. Длинноклинковое оружие — достаточно дорогое, требует особого умения в обращении и много времени для постоянных тренировок. Сабли, добытые в боях как трофеи, были популярны в Запорожской Сечи, представлявшей из себя постоянный военный лагерь. В нем казаки жили в перерывах между военными походами, во время которых они и обеспечивали себя содержанием на время пребывания в Сечи. Но основная масса казачества, проживавшая на периферии Российской Империи, имела другой уклад жизни. Они жили с семьями, занимались земледелием и редко участ-



Кубанские
казаки

вовали в вылазках на территорию врага, по большей части отражая набеги кочевников и горцев. Поэтому то трофейное оружие, что попадало к ним в руки, хранилось как реликвия, без практического употребления, либо продавалось более состоятельным станичникам, лично землю уже не пахавшим и поэтому имевшим время для совершенствования боевых навыков.

Нужно было определенное совпадение обстоятельств, практически доказывающих нижним чинам казачьих войск жизненную необходимость умения обращаться с длинноклинковым оружием. И такие обстоятельства стали возникать по мере активного расширения и закрепления Россией своих границ на Кавказе, начавшегося в 20-х гг., а затем и в Средней Азии в 40-60 гг. XIX в.

Стихийная популярность шашки

Кавказская шашка стала достаточно широко известна среди русских офицеров на стыке XVIII — XIX вв., когда в результате войн с Турцией и Персией часть действующей армии оказалась в предгорьях Кавказа. Но воспитанными на европейских традициях фехтовального боя офицерами достоинства шашки остались не поняты, и это оружие воспринималось скорее, как восточная экзотика, глядя на которую можно было вспомнить о былых походах. Немногие казаки и единицы кавалеристов в регулярной армии использовали кавказскую шашку в войне 1812 года и в последующем походе в Европу 1813-1814 гг.

Но среди этих немногих — Денис Васильевич Давыдов (1784-1839 гг.), подполковник-гусар, доказавший командованию в 1812 г. выгоды партизанской тактики в действиях легкой кавалерии и ставший командиром армейского партизанского отряда. Практический опыт внезапных и скоротечных нападений на неприятеля, когда легкая шашка оказывается наиболее пригодным оружием, определил его предпочтение этому виду оружия. Авторитет Давыдова заставил многих пересмотреть свои взгляды на практическое использование шашки, воспринимать ее более благосклонно, хотя это и не сделало шашку штатным оружием.

Настоящая популярность шашки началась, когда казаки и регулярные войска, находящиеся на Кавказской линии, — пограничном рубеже России, — проходящем по рекам Кубани, Малке и Тереку под руководством А.П. Ермолова (1777-1861 гг.) в 1818 г.



Казак Терского казачьего войска на «бекете» — сторожевой вышке

вторглись на территорию горцев, прежде всего в Чечню, где была заложена крепость Грозная, чтобы превентивными мерами обезопасить границу от набегов. Предгорья Кавказа покрыты густыми лесами и кустарниками, что делало казачью пику оружием непригодным. В то же время природа предгорий позволяет организовывать засады и внезапные нападения. Горцы придумали специальную тактику таких засад, когда на огромном дереве размещалось от тридцати до сорока человек, залпом из ружей расстреливающих походную колонну русских. В это время остальные горцы с шашками и кинжалами бросались в рукопашный бой. М.Ю. Лермонтов в поэме «Валерик» (1841 г.) описал такой бой:

«А вот и слева, из опушки,
Вдруг с гиком кинулись на
пушки,
И градом пуль с вершин дерев
Отряд осыпан...»

Именно в таких, стесненных природой и внезапностью нападения, условиях все больше русских офицеров (солдаты защищались штыками и тесаками) и казаков стали отдавать предпочтение шашке перед всеми остальными видами длинноклинкового оружия. Этому также способствовало появление людей, в прошлом проходивших службу на Кавказе, называемых в просторечье «кавказцами». То были люди, вплотную соприкоснувшиеся и захваченные суровой культурой покоряемых ими народов.

В очерке М.Ю. Лермонтова

«Кавказец» (1841 г.), не опубликованном в свое время по цензурным соображениям, подобный человек характеризуется следующим образом. «Чуждый утонченностей светской и городской жизни, он полюбил жизнь простую и дикую, ...пристрастился к преданиям народа воинственного. Он понял вполне нравы и обычаи горцев, ...легонько маракует по-татарски (русские в то время не видели особой разницы между азиатами — прим. авт.); у него завелась шашка, настоящая гурда, кинжал — старый базалай, ...и весь костюм черкесский... О горцах он вот как отзывался: «Хороший народ, только уж такие азиаты...!» Даже в Воронежской губернии он не снимает кинжала или шашки, как они его не беспокоят...» Появление таких людей в российской глубинке и в крупных городах придало кавказскому оружию ореол романтики, подготовив общественное мнение и армейское командование к факту официального принятия на вооружение войск длинноклинкавого оружия, подобного кавказской шашке.

Шашка образца 1834 г.

В покорении Кавказа особо проявил себя и отличился Нижегородский драгунский полк. Драгуны, особый род войск — универсальный. Обученные воевать в пешем строю и являясь по существу пехотой, они также владеют навыками кавалеристов и верхом могут совершать молниеносные марши, вступая в бой на неожиданном для неприятеля направлении.

Нижегородский полк был сформирован в 1701 г. в числе 12 драгунских полков, созданных по приказу Петра I. Таким образом, в XIX в. он являлся одним из самых старых регулярных формирований русской армии. Полк принимал участие в боях во время Северной войны со шведами (1700–1721 гг.), в 1756–1760 гг. воевал в Пруссии, принимал участие в войнах с Турцией и Персией. В 1783 г. полк принимал участие в походе за реку Кубань, к Северному Кавказу, предпринятому для усмирения и переселения вглубь России ногайцев. Руководил походом А.В. Суворов. Джон Бадли в книге «Завоевание Россией Кавказа» (1908 г.) описывает результаты этой компании: «...Кочевники, которых загнали в болото, не имея возможности спастись, убивали своих жен и детей, и сами шли на смерть — картина, которую можно было постоянно наблюдать во время Кавказской войны. Выживших было немного, их ничтожная часть рассеялась среди черкесов; остальных, кто смирился, переселили в Крым». Переселять в обезлюдившие

после пугачевского восстания степи между реками Волга и Урал, как это планировалось первоначально, было практически некого!

В 1791 г. Нижегородский полк отличился при штурме крепости Анапа и с этого времени оставался на Кавказе постоянно, принимая участие в боях с горцами и заставляя их уважать русскую силу.

Первоначально драгуны, еще с петровских времен, были вооружены палашами с обоюдоострым длинным и широким прямым клинком и рукоятью прикрытой защитными дужками. Палаши являлись приспособленным для мощных рубящих и колющих ударов с лошади оружием. Но Нижегородскому полку, учитывая специфику боя на Кавказе, палаши были заменены на легкокавалерийские сабли образца 1798 г. Через двадцать лет она была заменена на кавалерийскую саблю образца 1817 г., более легкую, с рукоятью, снабженной боковыми защитными дужками. В 1827 г. в полк на вооружение поступила кавалерийская солдатская сабля образца 1827 г., дальнейшее усовершенствование предыдущего образца. Она отличалась более мощным и широким клинком, крепление рукояти было усилено поперечной заклепкой с овальными шляпками, в конструкции эфеса появилось перекрестье.

В те далекие времена существовала традиция, кажущаяся сейчас непонятной. В единый образец оружия и обмундирования в каждой воинской части приказом вводились определенные знаки отличия, иногда столь нелепые, что вызывают сейчас недоумение. У оружия могли немного различаться по длине стволы и клинки, ложевые кольца и прибор ножен мог изготавливаться для различных полков из разных металлов и иметь, соответственно, разный цвет. Оружие, изготовляемое централизованно на Тульском и Златоустовском заводах, делалось не по единому чертежу а по образцам, одобренным полковыми комиссиями и присланным для копирования. Поэтому конкретные образцы оружия, чаще всего имеют некоторые расхождения с эталонным, вид и габариты которого оговорены в приказе, согласно которому оно принято на вооружение.

Одной из причин такого явления было стремление создать у военнослужащих чувство единства, патриотизма в пределах своей части, заменившей им на долгие годы семью. Но награждение полка индивидуальным образцом длинноклинкавого оружия, не предназначенно-



Шашка «азиатского образца» 1834 г., состоявшая на вооружении Нижегородского драгунского полка. Слева солдатские ножны с кольцами для штыка. Справа офицерские для более короткого клинка

го для других воинских частей и в то время было явлением выдающимся! Именно так император Николай I в 1834 г. отметил боевые заслуги Нижегородского драгунского полка, элитного воинского формирования, боеспособность которого подтверждалась участием в схватках с горцами на протяжении многих лет.

В официальных документах, составляемых на новый образец принимаемого на вооружение длинноклинкавого оружия впервые появился новый термин — «шашка». А что-



Урядники Ставропольского и Хоперского полков (1835–38 гг.)



**Шашка казачья
офицерская
обр. 1838 г.**

бы он не вызывал недоумения у чиновников, занимающихся вооружением, было сделано уточнение — «азиатского образца». В данном случае не имелось в виду оружие народов Средней Азии, куда шашка вообще попала как образец русского армейского оружия во время успешной Туркестанской кампании 60-70 гг. XIX в. и с этого времени стала копироваться местными оружейниками. Просто этим подчеркивалось, что шашка — национальное оружие, а азиатами в XIX в. называли и кавказцев. В подтверждение этого можно сказать, что все последующие образцы шашек, принимаемых на вооружение в официальных документах ни «азиатскими», ни «кавказскими» не назывались. По прошествии времени само название стало привычным и понятным, в подобного рода комментарии больше не



**Казак-
«линеец»
с кавказской
оборонительной
линии**

нуждалось. Уточнялась лишь принадлежность образца нижним чинам или офицерам.

Шашка образца 1834 г. для Нижегородского драгунского полка разрабатывалась основательно, в ней были учтены национальные черты оружия горцев. Правда клинок ее имел более мощный обух, но это характерно для любого армейского оружия, которому в расчете на многолетнюю эксплуатацию стараются придать избыточный запас прочности.

Самое заметное отличие от кавказских образцов шашки состояло в способе стыковки ножен с рукоятью. Учитывая недостаток кавказских ножен, имеющих раструб, способствующий попаданию влаги внутрь, клинок армейской шашки вставлялся в ножны «по сабельному»: рукоять перекрывала устье. Рукоять визуально служила продолжением клинка и была равна ему по ширине. Она состояла из деревянных щечек, скрепленных двумя заклепками с хвостовиком клинка. Внизу, у клинка, она была усилена металлическим кольцом. Чтобы отверстие устья ножен надежно перекрывалось, и внутрь не проникала влага, под кольцом крепилась кожаная манжета, пропитываемая воском. Она немного выступала по периметру за габарит торца рукояти и силой тяжести оружия плотно впечатывалась в устье.

Именно способ соединения рукояти шашки с ножами встык, разработанный русскими оружейниками, получил название «азиатский», по официальному названию оружия «шашка азиатского образца 1834 года» и стал в дальнейшем оружейведческим термином, не относящимся к месту изготовления оружия, но отражающим только конструктивное решение оружия.

Клинок шашки стальной, изогнутый, с широким долом на каждой стороне. Рабочая часть лезвия клинка — обоюдоострая. Деревянная рукоять имеет традиционное навершие кавказского типа, разделенное в верхней части канавкой. В навершии выполнено отверстие для темляка.

Длина солдатской шашки 1000 мм, длина клинка 880 мм, его ширина 34 мм. Длина клинка офицерской шашки несколько меньше. Рукоять и ножны офицерской шашки могли иметь произвольные украшения в восточных традициях.

Ножны шашек деревянные, обтянутые кожей. Прибор солдатских ножен состоит из устья и четырех гаек. Первая и третья гайки с кольцами на выгнутой стороне ножен предназначены для плечевой пере-

вязи. Таким образом, шашка носит-ся лезвием вверх.

На второй, третьей и четвертой гайках гнезда для штыка: до 1870 г. — трехгранного, после — четырехгранного. Ножны шашек унтер-офицеров и трубачей, вооружаемых пистолетами, второй и четвертой гайки не имели, третья гайка была гладкой. Сами ножны были стандартного размера, предназначенные для клинка солдатской шашки. Офицерские ножны, также имеющие две гайки с кольцами, были короче.

Следует добавить, что вместе с новым оружием в 1834 г. драгуны Нижегородского полка получили и новую форму, в которой сочетались кавказские и армейские традиции. На новом мундире появились кавказские «газыри» — трубочки со снаряженными внутри патронами, вставлявшиеся в особые нагрудные карманы на одежде по шесть с каждой стороны. Газыри цепочками крепились к бляхам, по одной на каждой стороне, что предохраняло использованные газыри от потери в суете боя. При этом нижние чины имели также лядунки (патронные сумки) на 18 патронов, а офицеры на 6. Головным убором стала шапка из черной овчины, на манер кавказской папахи, но имевшая подбородочную металлическую чешую, как у кивера.

Таким образом, Нижегородский драгунский полк, в котором на протяжении 1837 г. служил и М.Ю. Лермонтов, первым в России получил на вооружение новое оружие — шашку образца 1834 г., как награду за заслуги в Кавказской войне.

И память о том:

«Как при Ермолове ходили
В Чечню, в Аварию, к горам;
Как там дрались, как мы их били,
Как доставалось и нам...»

«Валерик» М.Ю. Лермонтов
(1841 г.)

— была увековечена правительством таким необычным способом!

Шашка казачья образца 1838 г.

В тридцатых годах XIX в. император Николай I, чье восшествие на престол было омрачено восстанием декабристов (14 декабря 1825 г. некоторые гвардейские полки уклонились от присяги новому императору и потребовали введения конституции), стал проводить в армии стандартизацию обмундирования и вооружения. При этом внимание уделялось практичности и дешевизне изготовления. Для казачьих войск вводилась единообразная форма, в которой были учтены элементы местной, привычной казакам одежды.



Офицер Забайкальского казачьего войска. Вторая половина XIX в.

Поэтому в каждом казачьем войске форма эта несла черты индивидуальности и одного взгляда на нее было достаточно, чтобы определить, к какому войску принадлежит казак.

Следует заметить, что попытки облачить казаков в форму предпринимались и раньше, до войны 1812 года, но обязательного ее ношения командование, в чем подчинении были казаки, добиться тогда не смогло. Исключение составляли элитные лейб-гвардейские казачьи полки, служба в которых была престижна и форма являлась тому дополнительным подтверждением.

Шашка казачья нижних чинов в ножнах, выпускавшихся с 1881 г. по 1894 г. (на гайке скобка вместо кольца) с рукоятью, имеющей наклон вниз



Вводя единую форму, Николай I не обошел вниманием и традиционное разнообразие образцов оружия, имевшееся в казачьих войсках. Было принято решение о разработке единых образцов, чтобы облегчить снабжение и ремонт, которые во время ведения боевых действий должны были осуществляться централизованно. В 1832 г. было принято гладкоствольное казачье ружье единого калибра 7 линий (17,7 мм), оформленное в «азиатском» стиле, длиной 122 см. В 1836 г. был принят казачий пистолет калибра 18 мм, длиной 40 см. В отличие от армейских кавалерийских пистолетов, у казачьего пистолета были прицельные приспособления: мушка и целик.

В 1839 г. был утвержден единый образец казачей пики, но казаки «разгоняли» ее размер под себя и поэтому ее длина колебалась в пределах от 3,1 до 3,4 м. Было решено разработать и единый образец длинноклинкового оружия и рекомендовать его для принятия в казачьи войска. При разработке образца принимались во внимание следующие соображения:

- упрощенная техника применения, заключающаяся в рубке при атаке врага казачьими лавами, что позволило конструкции эфеса максимально упростить, лишив его защитных дужек, считавшихся необходимыми в конструкции легкокавалерийской сабли армейского образца;
- указанное выше давало возможность упростить технологию производства и сделать оружие более дешевым, что в то время было немаловажным фактором, поскольку оружие для казаков закупалось из средств войсковой казны;
- необходимость (по представлению военных в то время) видимого отличия оружия иррегулярной конницы от образцов вооружения регулярной кавалерии.

Исходя из этих доводов, а также учитывая то, что кавказская шашка именно в то время была окружена ореолом славы, было решено принять за единый образец длинноклинкового оружия для казачьих войск шашку, доработав ее в соответствии с требованиями, сложившимися при эксплуатации армейского холодного оружия.

Образец казачьей шашки был утвержден в 1838 г., в войска оружие стало поступать в 1839 г., поэтому иногда ее ошибочно называют образцом 1839 г. Клинок ее стальной, с широким долом на каждой стороне. Долы оканчивались над «центром удара» на рабочей части клинка — участке лезвия,



Шашка казачья нижних чинов, обр. 1838 г.

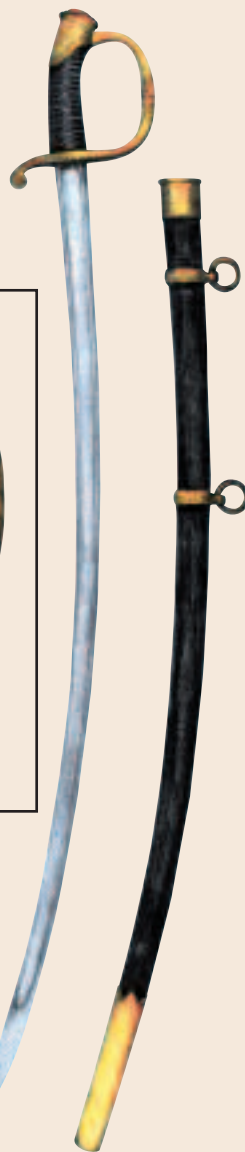
рубка которым не вызывает сотрясения в держащей оружие руке. Рабочая часть клинка со стороны обуха могла иметь заточку. Было утверждено два варианта шашки:

- шашка казачья нижних чинов образца 1838 г.;
- шашка казачья офицерская образца 1838 г.

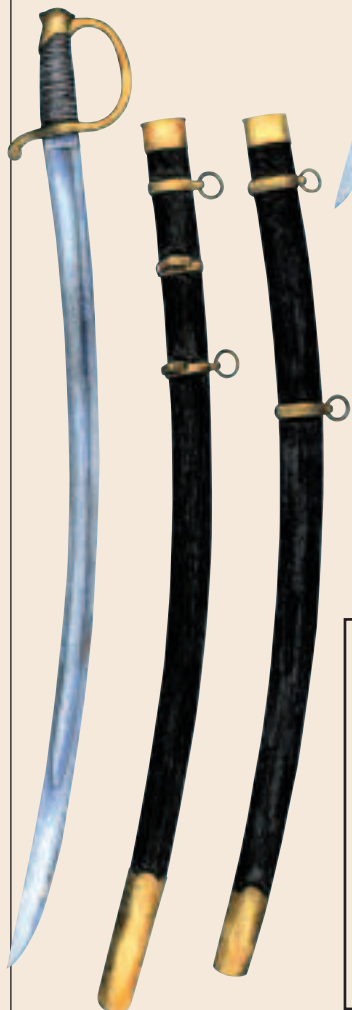
В официальном названии оружия отсутствует определение «азиатского образца», хотя шашки конструктивно таковыми являлись. Это связано с тем, что со времени введения шашки образца 1834 г. само слово «шашка» стало привычным и в пояснении не нуждалось. Нельзя также ставить знак равенства между образцами 1834 и 1838 гг. Они отличались конструкцией рукояти и выпускались одновременно, исходя из войсковых нужд. Но за шашкой 1834 г. сохранялся статус элитного оружия, которым вооружались немногие регулярные армейские части. Например в 1858 г. она была принята на вооружение в Северском драгунском полку. Казачьи шашки образца 1838 г. были распространены повсеместно и считались обычным оружием.

Шашка казачья нижних чинов образца 1838 г. имела общую длину 1030 мм, длину клинка 870-875 мм,

Сабля драгунская
офицерская обр. 1841 г.



Сабля драгунская
солдатская обр. 1841 г.
Слева ножны
с кольцами для
штыка, справа
укороченные ножны
от сабли
фельдфебелей
и трубачей,
вооруженных
пистолетами



ширина у рукояти 35-36 мм, у острия 28 мм. Толщина обуха у рукояти 10 мм, в рабочей части клинка 5 мм. Кривизна клинка достигала 50 мм.

Деревянная рукоять имела поперечные желобки и была покрыта кожей. Она несколько уже, чем ширина клинка и отделялась от него литой латунной втулкой, переходящей вниз, со стороны лезвия, в односторонний упор для кисти. Торцевая рукояти полностью перекрывала отверстие для клинка в устье ножен. Латунное навершие традиционной формы, раздваивалось в верхней части канавкой. Выполнено заодно с латунной планкой, покрывающей рукоять сверху. Планка соединяется со втулкой и своим выступом укрепляется в ней.

Ножны деревянные, обтянуты кожей. Прибор состоял из устья, наконечника и двух гаек с кольцами, при этом верхнее кольцо находилось с внутренней стороны ножен, а нижнее на выгнутой, со стороны лезвия.

Шашка казачья офицерская образца 1838 г. была короче. Общая ее длина составляла 960 мм, длина клинка 820 мм, ширина 35 мм. Расположены были также клинки произвольных образцов, имевшие подобные размеры. Рукоять ограничивалась слегка измененной, более изящной в сравнении с подобной деталью на оружии нижних чинов, втулкой и конструктивно по-другому разработанным навершием. Эти латунные детали не соединялись между собой планкой. Деревянная рукоять меньшего диаметра и поэтому смотрится на оружии более изящно и пропорционально. Она имела спиральную канавку, образующую поперечные желобки. Сверху рукоять покрывалась кожей, укрепленной в желобках витой проволокой. На гладкой поверхности втулки и навершия, в местах соприкосновения с деревом рукояти, возвышались небольшие декоративные валики, делающие внешний вид рукояти эстетически законченным.

На обоих типах шашек рукоять продолжает изгиб клинка и несколько смещена вверх относительно его оси. Но известны клинки, судя по клеймам выпущенные после 1850 г., у которых рукоять имеет небольшой наклон вниз, а у клинков острие смещено от обуха в середину. Так делалось для улучшения колющих свойств на шашках образца 1881 г. конструкции А.П. Горлова, поэтому вопрос о конструктивном изменении шашек образца 1838 г. не ясен: либо это более позднее подражание горловской конструкции, либо более ран-

нее стихийное стремление усовершенствовать оружие, подмеченное и включенное в собственную конструкцию А.П. Горловым.

Оба типа шашек (нижних чинов и офицерская) образца 1838 г. предписывались к вооружению всех казачьих войск, за исключением Кавказского и Сибирского. Кавказское казачье войско воевало в то время с горцами и воевало успешно. Очевидно поэтому посчитали излишним вносить сумятицу с перевооружением, тем более что у казаков, считающих, что это оружие необходимо, оно и так имелось: захваченное в боях или перекупленное, но настоящее — кавказское. Сибирскому же войску использовать шашки не было нужды, коренное население вооружено было луками, примитивными фитильными ружьями — «сибирками» и «пальмо» — большим ножом на полутарометровой рукояти.

И лишь в 1846 г. были окончательно утверждены детальные чертежи казачьей шашки, по которым она изготавливалась до 1881 г.

Драгунские шашки

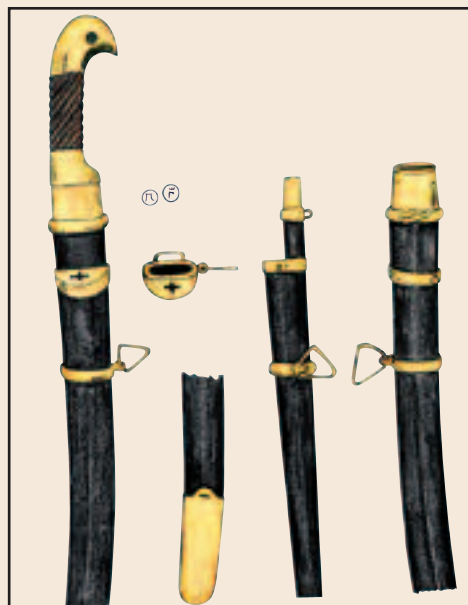
Проводя перевооружение армии и желая выделить драгунские войсковые части, как наиболее универсальные и боеспособные, правительство России обратилось к опыту Нижегородского полка. Перевооружение его шашками образца 1834 г., оружием более легким и хорошо сбалансированным (за счет отсутствия боковых защитных дужек с внешней стороны оружия, нарушающих симметрию и опрокидывающих клинок на бок во время рубки), дало хорошие результаты. Боковая защита кисти руки на рукояти кавалерийской сабли образца 1827 г., которой были вооружены и драгуны, при отсутствии фехтовальных поединков, оказалась данью традиции, скорее мешающей в реальном бою.

Но перевооружение регулярной кавалерии шашками грозило в то время снижением социального статуса драгун. Шашкой образца 1834 г., которой был вооружен в качестве отличия Нижегородский драгунский полк, вооружать всех драгун нельзя было, поскольку в таком случае терялась элитность этого оружия.

Все противоречия, возникшие в связи с вопросом перевооружения драгунских полков, количество которых в регулярной кавалерии увеличилось (причем их роль в боевых действиях как конницы становилась главенствующей), решили путем компромисса. В 1841 г. была утверждена

и начала поступать в части сабля драгунская (солдатская и офицерская) образца 1841 г. Имея менее изогнутый клинок и широкий дол на каждой стороне, а также обоюдоострую боевую оконечность, она приближалась к шашке по боевым свойствам. Изменился и способ ношения (кольца для пассивных ремней переместились на выгнутую сторону ножен, то есть она стала носиться подобно шашке) — лезвием вверх. В то же время рукоять, направленная по оси клинка, в области навершия наклонялась вниз, по-сабельному, для удобства рубки с оттяжкой. Кроме этого, она имела крестовину, нижний конец которой, изгибаясь, образовывал защитную сабельную дужку, соединяющуюся с навершием. Таким образом, драгунская сабля образца 1841 г. явилась комбинированным оружием, балансирующем в своем терминологическом определении, что часто происходило с холодным оружием в переходные периоды его истории.

Сабля драгунская солдатская образца 1841 г. имела общую длину 1040 мм, длину клинка 880 мм, и его ширину 35 мм. Деревянная рукоять конической, сужающейся к навершию формы покрывалась кожей, которая укреплялась от перемещений витой проволокой по спиральным



Встречавшееся в некоторых драгунских полках сочетание казачьей шашки обр. 1881 г. и драгунских ножен (с 1881 по 1888 гг.) с колодкой для штыка

желобкам. Навершие — в виде колпачка, с ним соединена бронзовая литая дужка, переходящая в крестовину, отделяющую рукоять от клинка.

Ножны деревянные, покрытые кожей. Прибор состоял из устья,

трех гаек и наконечника. К первой и третьей гайкам крепились кольца, средняя и третья гайки с внешней стороны имели скобы для переноски снятого штыка.

Сабля драгунская офицерская



Один из вариантов драгунской солдатской шашки обр. 1881 г.




Оружие & охота
 Московская Международная выставка
 27-30 сентября 2004
 Москва, Гостиный Двор

Дирекция выставки:
 Россия, 109012, Москва, ул. Ильинка 4, оф. 264 • тел./факс: (095) 296-1090
 (095) 296-1676; 296-1502 • armsandhunting@land.ru • www.armsandhunting.ru

Организаторы:
 Некоммерческое партнерство «Гильдия продавцов оружия»: Торговый Дом «Шейд» (SAD LLC «Шейд»), ООО «Русская Охота»;
 Организатор международного партнерства
 «Nurnberg Global Fairs GmbH» (Германия)



Слева
офицерская
драгунская
шашка
обр. 1881/1909 гг.
Справа
драгунская
солдатская
шашка
обр. 1881 г.
со штыком
от винтовки
обр. 1891 г.
в кольцах
на ножнах.
На оружии
соответственно
офицерский и
солдатский
темляки

образца 1841 г. была короче и легче, общая длина 940 мм, длина клинка 810 мм, его ширина 31 мм. Клинки часто были произвольными, имеющими соответствующие габариты. Рукоять, более тонкая и изящная, также покрывалась кожей и укреплялась витой проволокой. Верхняя часть рукояти и навершие имели более выраженный наклон вниз. Верхняя часть крестовины, слегка загнутая к клинку и оформленная в виде прилива («таблетки»), в офицерской модели сабли украшалась растительным орнаментом. Также украшались с обеих сторон середина дужки и навершие по линии его соприкосновения с рукоятью.

Прибор ножен состоял из устья, двух гаек с кольцами (находящихся с выгнутой стороны ножен) и наконечника. Металлические детали эфеса и ножен были позолочены. Наконечник ножен на этих мо-

делях оружия не имел сабельного башмака, предохраняющего нижнюю часть ножен от повреждений и износа при соприкосновении с землей, из-за чего они приобрели типичные черты ножен шашки.

Переименование драгунской сабли в шашку впервые официально произошло в 1868 г. Видимо, со временем по совокупности признаков, было осознано, что это оружие все же ближе к шашке, а подходящий повод появился, когда решили у нижних чинов артиллерии заменить тесаки на более легкое оружие. Не мудрствуя, у солдатской драгунской сабли образца 1841 г. укоротили клинок и убрали скобы для штыка с ножен. Этот «новый» образец назвали «Шашка артиллерийская солдатская образца 1868 года».

В 1881 г., при очередном перевооружении русской армии холодным оружием, уже не вызывало сомнений, что длинноклинковое оружие драгун (количество которых увеличилось к тому времени, поскольку ими стали переименованные гусарские, уланские и кирасирские полки — элита русской кавалерии) — это шашка, несмотря на ее сабельную рукоять. Впрочем, возможно окончательно споры о терминологии решило стремление к единообразию, бюрократическая попытка избежать лишних терминов.

Само перевооружение холодным оружием проходило под знаком неких научных изысканий, на основании которых конструировались новые образцы. Чтобы понять псевдонаучность этих изысканий, достаточно прочитать пассаж о кривизне клинков новых шашек «наподобие знаменитых кавказских «волчков», спинка коих имеет наивыгоднейшую форму для рубящего клинка». (Клинки с клеймом «волчок» изготавливались в различных местах и имели разную величину изгиба, по сути являясь произвольными.)

Какой из клинков и на основании каких исследований взят, как образец для подражания — совершенно неясно! Под спинкой же имеется, конечно, в виду кривизна обуха клинка, а не спина бегущего волка, изображаемого на клинке в виде клейма (как трактуется иными авторами эта фраза). Но, тем не менее, этот пассаж из официального приказа по Военному Министерству №222 за 1881 г. дает возможность почувствовать, насколько глубоко мифы о кавказской войне наполнили сознание русского общества. Даже серьезные люди, занимающие руководящие посты на верхах власти, верили в них.

Более вероятно, что на кривизну

клинков новых шашек, (вернее, на их большее распрямление под прикрытием красивого мифа) оказало влияние требование командования, выдвинутое в задании на конструкцию оружия. В новых шашках необходимо было совместить удобство нанесения колющего удара с конструктивными особенностями оружия рубящего — создать некий комбинированный гибрид, удобный в любой боевой ситуации. В.Г. Федоров в докладе ГАУ в 1905 г. указывал, что полученный в результате учета этих противоречивых требований образец и рубил, и колот плохо, о чем свидетельствовали многочисленные нарекания, поступающие из войск.

Новая драгунская шашка имела, как и прежнее оружие, две модификации: солдатскую и офицерскую. Клинки очень малой кривизны, их острие смещено вниз, от обуха на среднюю линию клинка. Рукоять плавно, по некоторому радиусу спускается вниз, пересекая условную линию, продолжающую лезвие клинка. Поэтому средняя линия, исходящая из рукояти, будучи продолжена, в середине клинка слегка касается обуха, а далее проходит через острие. По замыслу конструктора-оружейника, генерал-лейтенанта А.П. Горлова, предложившего такое решение, колоть оружием такой конструкции можно с такой же точностью, что и оружием с прямым клинком, но при этом минимальная кривизна клинка даст некоторую выгоду при рубке с оттяжкой.

Очарованная кажущейся простотой решения противоречивых требований к новому оружию, военная комиссия в 1881 г. приняла эту схему как основополагающую в конструкции всех шашек как драгунских, так и казачьих.

Шашка драгунская солдатская образца 1881 г. имела клинок с широким долом на каждой стороне и обоюдоострую боевую часть. Общая длина 1010-1050 мм, длина клинка 865-870 мм, ширина 33-34 мм. Величина изгиба 18 мм, вес оружия 930 г. Рукоять деревянная, с продольными наклонными желобками. Сверху на рукоять одето навершие, внизу фигурное кольцо. Они зафиксированы на рукояти заклепками. Верх крестовины слегка наклонен к клинку и оканчивается традиционной «таблеткой», но в ней появилось отверстие для темляка. Нижний конец крестовины изгибается в защитную дужку.

Ножны деревянные, обтягивались кожей (с 1891 по 1901 гг. — покрывались резиной). Первоначально, с 1881 по 1888 гг. ножны имели



закрытую колодку для штыка, клинок которого полностью входил внутрь ножен. После 1888 г. колодка была упразднена и на ножнах появились традиционные гайки с гнездами для штыка. Длина ножен 890 мм, вес со штом 950 г.

Скобка для верхнего пассивного ремня была прикрепленна с внутренней стороны к латунному устью. Вместо кольца на гайке, как было на всех предыдущих моделях оружия, научные изыскания привели к скобке треугольной формы, но идея эта не выдержала испытания временем, и в 1891 г. на ножны было возвращено кольцо.

Шашка драгунская офицерская образца 1881 г. имела общую длину 990 мм, длину клинка 810 мм, ширину 33 мм. Клинок имел широкий дол с обеих сторон, или два узких вдоль обуха и под ними широкий. Деревянная рукоять более изящная, наклонные желобки не уходят под навершие и кольцо, как у солдатской модели, а аккуратно окантованы с обеих сторон поперечными канавками, повторяющими контур металлических деталей, но несколько отступающими от них. Гайка на навершии, стягивающая рукоять, более сложной формы, в отличие от куполообразной на солдатской модели. Кольцо и навершие гладкие, без заклепок.

Ножны более короткие, имеют такую же конструкцию, как и солдатские, за исключением приспособлений для крепления штыка. Вес офицерской шашки в ножнах составлял 1150 г. С 1888 г. вместе с возвращением на ножны пассивного кольца, выступающую скобку на устье сделали заподлицо с поверхностью ножен. Для этого в устье стали делать углубление. Такая конструкция пассивного крепления просуществовала во всех видах шашек вплоть до упразднения кавалерии и прекращения выпуска длинноклинового оружия.

Шашки обр. 1881 года в том же году заменили все иное оружие во всех драгунских полках России. Но в 1889 г., желая поднять боевой дух армии напоминанием о былых победах, шашки образца 1834 г. были возвращены на вооружение Нижегородскому и Северскому полкам. В 1901 г. шашками образца 1834 г. стали вооружать Тверской драгунский полк, в 1903 г. — Переяславский и Новороссийский драгунские полки. Во всех остальных частях шашки образца 1881 г. состояли на вооружении до 1917 г., а затем и в Красной Армии.

В 1909 г. была проведена модернизация драгунской офицерской

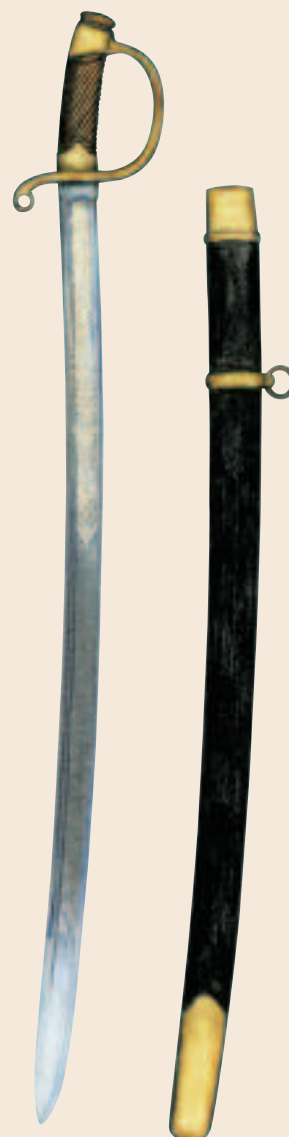
шашки, получившей обозначение образца 1881/1909 г. Изменения коснулись рукояти, которую иногда изготавливали из эбонита. Она получила утолщение в средней части и плоскую площадку сверху для упора большим пальцем при рубке. Желобки стали поперечными. Навершие украшено растительным орнаментом, в обрамлении которого располагался вензель императора, в царствование которого офицер получил свой первый чин. Дужка в средней части имеет плоские щитки, также украшенные орнаментом. Модернизированная шашка образца 1881/1909 г. стала похожа на появившуюся в 1913 г. модель пехотной офицерской сабли и их часто путают. Отличие пехотной сабли образца 1913 г. состоит в более изогнутом клинке, металлических ножнах «сабельного» типа с гребнем и другом орнаменте, украшающем защитную дужку.



Окончание следует



Шашка драгунская солдатская обр. 1881 г. Слева — ножны с колодкой для штыка, выпускавшие с 1881 по 1888 гг., справа — с кольцами для штыка



Шашка драгунская офицерская обр. 1881 г.

«А ведь было время – без щитов,
Выхватив ножи из голенища,
Шли они на полчища врагов,
Чтоб отмстить за наши пепелища,
Вот где славы прадедовской гром!»

Н. А. Заболоцкий



О КЛИНКАХ ДРЕВНЕСЛАВЯНСКИХ...

Дмитрий НЕДОПАКО, Богдан ПОПОВ

От редакции

Что могут рассказать Кузнец, занимающийся реконструкцией древнеславянского оружия и орудий труда в Киевском музее народной архитектуры и быта, стремящийся как можно более точно в своих изделиях передать не только внешние очертания, но и повторить при этом суть древних технологий, и Историк, изучающий древние технологии металлообработки на территории Украины с помощью экспериментальной археологии и возглавляющий лабораторию естественнонаучных методов Киевского института археологии АН Украины? Оказывается – многое! И их рассказ, мы надеемся, прольет свет на некоторые особенности клинкового оружия древних славян.

Меч скандинавского типа. XI в. На правой и левой сторонах клинка начертания, напоминающие руны



— **Кузнец.** Когда берешь в руки древнерусский меч, пролежавший в земле тысячу лет, переполюют самые разные чувства. Что таит в себе этот изъеденный ржавчиной кусок металла, бывший когда-то грозным оружием гордых и смелых воинов! Какими качествами он обладал? Кем и как он был изготовлен, в каких битвах обогрелся кровью?

— **Историк.** Приходится констатировать, что вся история человечества — это история войн. Борьба человека с природой за свое существование — также своего рода война. Охота, добывание пищи и защита от хищников — все это стимулировало человеческую эволюцию, заставляло искать более совершенные средства вооруженной борьбы. Начиная от камня и деревянной дубины и далее, изобретая и конструируя, находить новые материалы и технологии, чтобы постоянно противостоять обстоятельствам, угрожающим выживанию человеческого рода.

— **К.** Значит орудия труда — это также оружие, но особое, для борьбы с природой за выживание.

— **И.** Конечно. И совершенствование этих орудий сыграло огромную роль. Ведь в каменном веке не было разделения на оружие чисто боевое и орудия хозяйственного назначения. Они применялись в зависимости от обстоятельств. И только в эпоху бронзы началась специализация употребляемых человеком орудий. Стали выделяться предметы, предназначенные исключительно для боя. А затем, к началу первого тысячелетия до нашей эры, началось освоение железа.

— **К.** Что же послужило этому причиной? Ведь правильно откованная бронза была тверже, чем чистое железо.

— **И.** Основное преимущество железа в том, что его можно науглеродить, то есть цементировать. Затем цементированный слой подвергается закалке, и оружие приобретает твердость и прочность, превосходящие любое бронзовое изделие. Поэтому к концу первого тысячелетия нашей эры все оружие, сельскохозяйственный инвентарь и другие орудия труда изготавливались из железа. На долю бронзы приходились только ювелирные украшения и ритуальные предметы.

— **К.** То есть когда прочность и твердость бронзы достигли предела, начался «железный век»?

— **И.** Если давать бронзовому предмету слишком большой «наклеп», то бронза вместо того, чтобы



Различные рукояти мечей скандинавского типа

становиться тверже, начинает расслаиваться. Есть некоторый предел ее твердости.

Но в то же время и с началом «железного века» не все так просто. Очень долго историки — археологи и технологи — спорили, что же считать его началом? Самое простое решение — появление предметов из железа. Но они уступали по своим свойствам предметам бронзовым, находящимся на вершине своего развития. И долгий исторический период бронза и железо сосуществовали вместе.

Поэтому сейчас придерживаются такого мнения: «железный век» начался со времени применения термообработки. Именно с того момента железо достигло характеристик, позволяющих одерживать верх над предметами из бронзы. И произошло это, по моему мнению, в среде кочевых племен. Эти люди, обладая врожденной наблюдательностью, заметили, что если железо нагревать в среде древесного угля, оно становится чуть тверже. А если еще его несколько раз нагреть и проковать, как показали мои опыты, образуется уже в достаточной степени цементированный слой.

Все это сообразуется с физикой железа. А именно: диффузия углерода происходит более интенсивно в случае не совершенной внутренней структуры. Чем больше железо деформировалось, тем интенсивнее шла диффузия углерода.

Следующим этапом становится закалка в жидкой среде, к которой древние люди пришли также благодаря своей наблюдательности и практическим опытам. Ведь даже если происходит неполная закалка, когда металл перед резким охлаждением нагрет не до ярко-красного цвета, все равно науглероженное железо приобретает более высокие

прочностные характеристики.

— **К.** Из своего жизненного опыта могу сказать, что древесный уголь имеет сам по себе тенденцию тлеть. Если немного угля оставить в горне, к утру он весь перетлеет даже без наддува. И температура внутри устанавливается примерно восемьсот градусов. Если положить в древесный уголь железный предмет и оставить на ночь в горне или костре, к утру на металле образуется тонкий науглероженный слой. Никаких сложных технологий, наверное, так и поступали древние кузнецы.

— **И.** Да, у истоков процесса цементации, науглероживания железа в древесном угле, находились кузнецы. Именно они могли заметить это свойство древесного угля и сделать соответствующие практические выводы, послужившие основой этого, нового в те времена способа обработки железа.

— **К.** Из этого следует, что кузнец тесно привязан к природным ресурсам, он связан с лесом, с деревьями служащими сырьем для изготовления древесного угля. Ведь требуется громадное количество дров. Грубо говоря, чтобы ковать в течение часа, необходимо сжечь мешок древесного угля. Причем качество угля зависит от того, на какой почве лес растет, в какое время его рубили, сколько он был выдержан до употребления.

Я сейчас пришел к простой технологии, жгу уголь из сухих веток. По моим наблюдениям, качество такого угля не хуже, чем выжженного из целых стволов, но когда подготовительными работами занимаешься самостоятельно, это намного облегчает жизнь.

Мое постижение древних технологий в кузнечном деле упирается в древесный уголь! Невоз-



Меч с закругленным острием

Различные рукояти мечей скандинавского типа



можно заниматься их реконструкцией, используя каменный уголь. В последнем случае вся обработка металла происходит в совершенно иных температурных и химических взаимодействиях, что в конечном итоге приводит к искаженному результату.

Мне пришлось самому жечь уголь, и я понял, насколько сильно кузнец зависит от этого ресурса! Чтобы изготовить тот же меч, нужно потратить огромное количество древесного угля, не говоря уже о том, что он требовался и для процесса восстановления железа из руды.

— **И.** Ученые из Дании прислали мне подборку исследований о производстве древесного угля в XVI-XVII веках. Углежогли складывали огромные поленицы из стволов, поджигали и засыпали все это землей. Месяц дерево тлело без досту-

па воздуха, пока не превращалось в требуемый конечный продукт — древесный уголь.

— **К.** Интересно, когда кузнецы перестали воспроизводить весь металлургический процесс, когда в металлургии произошла специализация?

— **И.** Очевидно на ранних этапах древний металлург занимался всем: заготовкой угля и руды, получением железной крицы и изготовлением из нее необходимых предметов. Возможно, в этом ему помогали члены семьи, а изделия использовались узким кругом родичей. Но со временем, по мере налаживания межплеменных связей, один человек уже не мог физически справиться со всем необходимым объемом работ и, возможно, для осуществления отдельных предварительных операций он стал привлекать соплеменников, нанимая их и посвящая каждого в секреты отдельной операции. Так появились углежогли, рудокопы и металлурги — небольшая община, обеспечивающая кузнеца исходными материалами.

— **К.** Получается, что все замыкалось на кузнеце. Он являлся ключевой фигурой в долгом и трудоемком процессе, конечным результатом которого становилось изделие из металла — оружие или другие инструменты.

— **И.** Сейчас идут споры о производительности железоделательных печей. Они были различных типов: ямные, шахтные. Дутье воздуха в них осуществлялось естественным путем или принудительно, с помощью мехов.

Производительность печи определяет всю последующую кузнечную технологию. Если произведенный кусок железа — крица, был

достаточной величины, то тот же меч отковывался из цельной заготовки с последующей цементацией и закалкой.

Но если величина крицы оказалась недостаточной, использовалась иная технология: проковка и кузнечная сварка нескольких полос.

Диапазон производительности железоделательных печей, известных ныне благодаря находкам археологов, от 400-граммовых до 10-15-килограммовых криц — кусков губчатого железа, восстанавливаемого из руды в таких печах.

Но часто, не зная технологии восстановления железа в таких печах, археологи заблуждаются в своих выводах. Иногда они принимают за крицу сплав шлака.

Сущность древней технологии восстановления железа в том, что оно не плавилось (подобный процесс лежит в основе современной порошковой металлургии, когда мелкие частички железа спекаются между собой). А шлак плавился, стекал вниз и заполнял донную часть печи. В результате получалось чашеподобное образование, часто принимаемое археологами за крицу. И это заблуждение далее может повторяться уже при описании находок. Для точного определения материала таких находок нужен анализ.

Затем крицам проковкой придавался «товарный вид», при этом вследствие уплотнения из куски пористого железа выводились шлаки, и он становился похожим на лещуку. Ее уже можно было рубить на части, используемые для изготовления конкретных изделий.

— **К.** Каково же было качество получаемого в крице железа?

— **И.** Качество железа в крице зависело от многих причин: качест-



Прорисовка надписи на клинке меча, изображенного на древнерусской иконе

ва исходных материалов — руды и древесного угля, режима самого процесса восстановления и далее, от количества проковок, то есть уплотнения самой крицы. При этом процессе шлаки выжимались наружу, и железо очищалось.

— **К.** Я обратил внимание на то, что, перегибая и сваривая полосы металла при изготовлении дамаска, прослеживается такая закономерность: чем больше перегибов, тем легче происходит сварка!

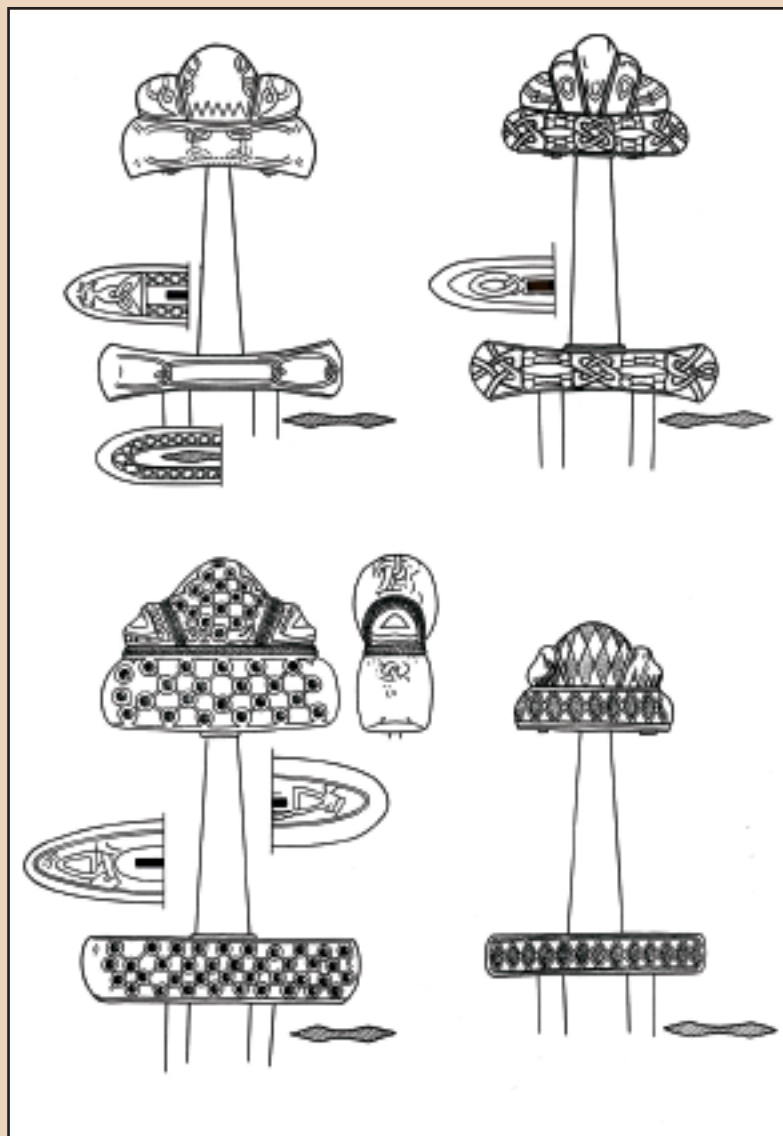
— **И.** Несмотря на различное качество, в дело шло все железо. При этом учитывались нагрузки, которые испытывало изделие, и использовался принцип «разумной достаточности». Мне пришлось исследовать кольчуги. Кольцо — углеродистая сталь (0,7% углерода). Твердость кольца 360–460 кг/мм². Но металл колец сам по себе очень грязный, со шлаковыми неметаллическими включениями. Очевидно, на их изготовление шли отходы кузнечного производства либо железо низкого качества.

— **К.** Каким способом происходила цементация кольчуги?

— **И.** Цементировали и закаливали отдельные кольца, а затем кольчугу плели, и концы колец соединяли заклепками из простого железа. Заклепка не испытывает значительных нагрузок, она просто соединяет концы кольца, на которое и приходится удары. Но с XIV века получили распространение специальные кинжалы с узкими гранеными клинками. Мощный удар внутрь кольца, железная заклепка ломается, а клинок как клин раздвигает кольцо и проникает внутрь, нанося поражение противнику. В результате, как противодействие этому, тело стали прикрывать цельными металлическими пластинами.

— **К.** Но ведь можно утверждать, что сложность кузнечной технологии зависела все же в большей мере не от производительности железодельательной печи — величины крицы, но более диктовалась природными ресурсами. Степь с минимумом древесины позволяла применять лишь самые простые технологии, а, например, в Великом Новгороде, где были сплошные леса, мастера могли в своей работе экспериментировать и создавать более сложные технологии.

— **И.** Конечно, применение той или иной технологии диктовалось многими причинами, в том числе и традицией, существовавшей среди сообщества людей, для



Различные рукояти мечей скандинавского типа

которых, собственно и предназначались изготовленные предметы. Это достаточно сложный вопрос, ответить на который исчерпывающе сейчас, пожалуй, уже не представляется возможным.

— **К.** Интересно, а сами древние металлурги, получив крицу, не пытались из нее делать какие-то предметы, в обход, так сказать, кузнеца?

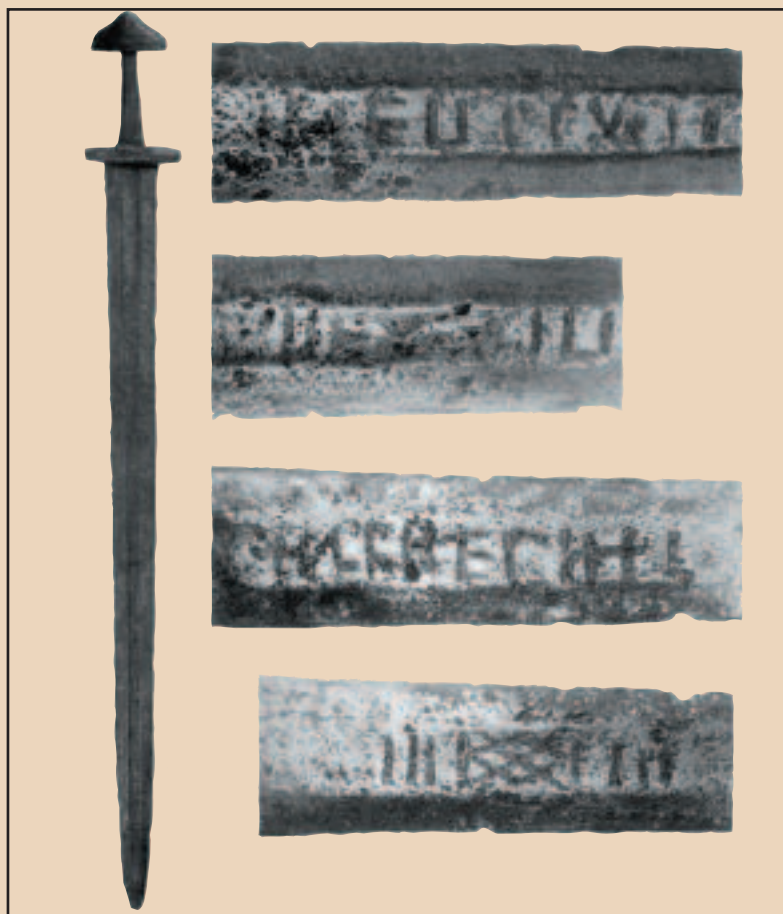
— **И.** При археологических раскопках часто находят металлические предметы различного качества, датированные одним и тем же временем. Вначале предполагали, что это изделия разных кузнецов, в том числе и кузнецов-металлургов, которые, получив крицу, пытались из нее изготовить несложные предметы. Но сейчас преобладает мнение, что эти предметы выходили из одной мастерской, но были, как сейчас принято говорить, массового производства. Своего рода древний ширпотреб! С высокой степе-

ню вероятности можно лишь сказать, что древние металлурги и кузнецы, работавшие с железом, часто совмещали и специальность «бронзолитейщика». Например, на территории Киева археологами был найден горн с остатками шлаков железа, и там же находился тигель с расплавом бронзы.

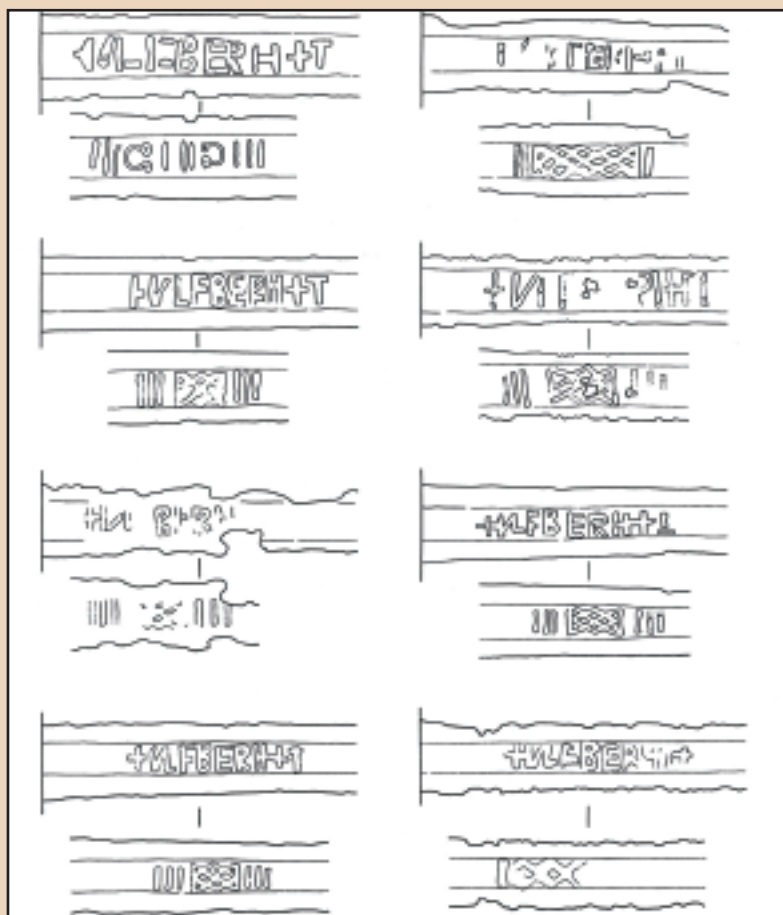
— **К.** А что составляло основную долю такого ширпотреба?

— **И.** Наиболее массовые изделия — наконечники для стрел. Интересно, что уже тридцать лет исследуя археологические материалы, я не встречал знаменитых «каленных стрел». Не попадались. Наконечники сделаны из самого разнообразного по качеству металла, возможно из отходов основного производства, и у них очень неравномерная структура. В основной своей массе железо, бывает с небольшим количеством углерода, в двух или трех случаях я обнаружил холодный «наклеп».

Фрагменты
начертаний на
клинках мечей



Прорисовка
начертаний на
клинках мечей



— **К.** Возможно, закаленные наконечники существовали, но было их немного, и предназначались они для специальных задач?

— **И.** Конечно, стрелы были разные. И обычные, и с широким долотообразным наконечником (срезни), и тяжелые бронебойные. В зажигательных наконечниках были пробиты отверстия для горячей пакли. Их выпускали по крышам построек при осаде города и отвлекали воинов со стен на тушение пожаров внутри города. В основном наконечники изготавливались из некачественного материала, и это подтверждает предположение о том, что стрелы имели одноразовое использование. Сражение произошло, одни остались лежать, другие пошли дальше. Что-либо подбирать времени нет! Поэтому запас наконечников требовалось постоянно пополнять. Тем не менее, возможно, твердость части из них улучшалась наклепом, часть цементировалась по самой простой технологии, на скорую руку.

Следующий по количеству находок предмет древнего ширпотреба — это нож. Он имел незначительные размеры. Возьмите сосуд, положите в него 10-15 ножей, засыпьте древесным углем, поставьте на ночь в костер и к утру получите клинки с цементированным слоем. По моим наблюдениям, в древнерусских ножах он составляет 0,3-0,4 мм и этого вполне достаточно для его практического применения. Ножи являются самым массовым археологическим материалом на всех этапах освоения железа.

Условия эксплуатации ножа подразумевают его регулярную заточку, и даже если клинок его закален, он интенсивно стирается. А поскольку железо в те времена переплавлять не могли, то использованный нож выбрасывался. Поэтому среди предметов коллекций древнерусских предметов мы имеем массу ножей, в которых один обух и сохранился. Лезвие стерто у них до основания.

— **К.** Но ведь кроме цементации существовала еще и наварка стального лезвия на железное основание.

— **И.** В свое время у нас были длительные дискуссии с московскими археологами, которые, исходя из чисто теоретических соображений, доказывали, что, в отличие от цементации, технология наварки более простая, осуществляется в более короткий промежуток времени и, соответственно, более дешевая. Это заблуждение. Даже не учи-

таявая того факта, что железо все равно при этом необходимо предварительно превратить в сталь, нужно представлять насколько точно должны соотноситься температуры железного основания и стальной полосы для последующей кузнечной сварки и насколько высокой должна быть квалификация кузнеца, проделывающего эту операцию. Поэтому такая технология стала использоваться, когда в металлургии произошла специализация не только в подготовительных к кузнечному процессу операциях, но и среди самих кузнецов. Колчин — московский технолог и археолог, насчитал около сорока специализированных направлений кузнечного искусства.

— **К.** Вывод Г.А. Вознесенской о том, что в древнем Киеве было тяготение к более древним, архаичным технологиям может означать, что здесь такой четкой специализации не произошло?

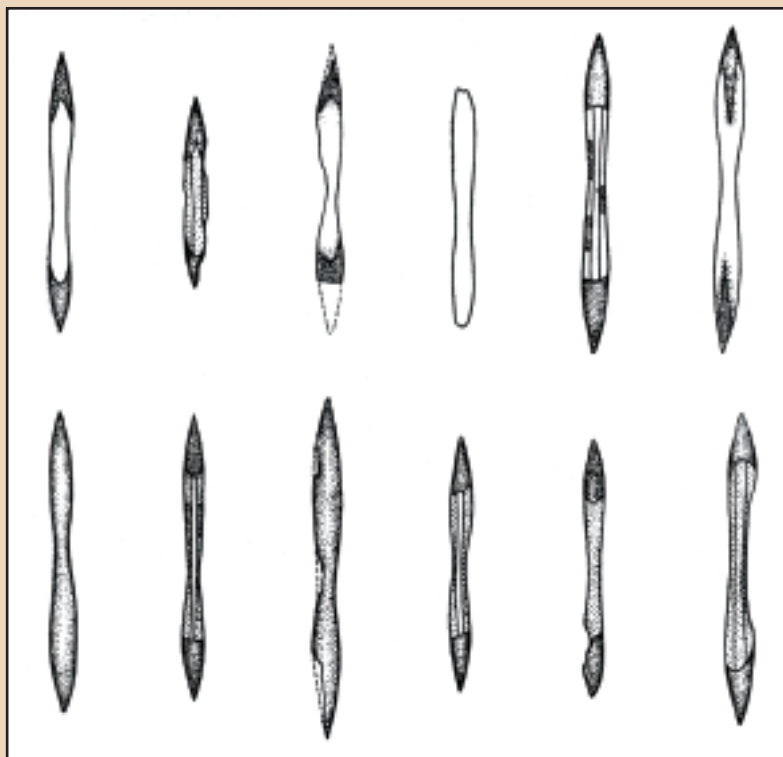
— **И.** Это интересная историческая ситуация. Киевские земли подвергались в большей степени захватническим набегам, и, казалось бы, требовалось более совершенное оружие, изготавливаемое по более сложным технологиям. Но в южнорусских землях в основном использовались местные древние традиции, в то время как в северных древнерусских землях ощущалось влияние западных технологий.

— **К.** В том числе и кельтских?

— **И.** Да. Широкое применение многослойных пакетов, использование кузнечной сварки. Несомненно, эта традиция пришла из Европы. И, кстати, даже ставился одно время вопрос: «Древнерусское оружие — это производство древней Руси с использованием западных технологий или импорт из Западной Европы готовых изделий?» Но сравнение результатов спектрального анализа металла, из которого изготовлено оружие, и остатков сырья показало — все это, в основной своей массе, древнерусское, местное, производство.

— **К.** В каком состоянии доходят до наших дней древние железные предметы.

— **И.** На нашей территории железо очень плохо сохраняется. Металла практически часто нет, одна ржавчина. Очевидно, оказывает влияние состав почвы, климатические условия. Дошедшие же экземпляры, находящиеся в том состоянии, когда можно провести анализ, часто обезуглерожены. Они доходят до нас, зачастую побывав в пламени погребального костра или



Различные технологические варианты изготовления клинков древнерусских мечей

пожарищ, и поэтому следы термообработки уничтожаются. В почве углерод со временем также исчезает из предметов — выщелачивается.

Но иногда бывают счастливые исключения. Я исследовал меч из поселения Шестовицы, что на Черниговщине. Там археологи раскопали большой могильник. Вот технология изготовления этого меча. Основа железная. Острие — из приваренной стальной пластины с содержанием углерода 0,7-0,8%. К основанию приварено стальное лезвие.

— **К.** В древней Руси встречались полностью железные мечи?

— **И.** Очень мало, и я рассматриваю такие предметы, как заготовки, которые не были закончены. Часто, чтобы достигнуть необходимой толщины, основание сваривалось из нескольких полос, при этом наружные полосы могли быть из раскованного и перекрученного пакета металла с различным содержанием углерода, и тогда, после протравливания готового изделия, ос-

нова клинка казалась изготовленной из дамаска, хотя на самом деле это было дамаскирование — придание декоративного эффекта цельному по своей сути основанию. К нему также приваривались стальные лезвия.

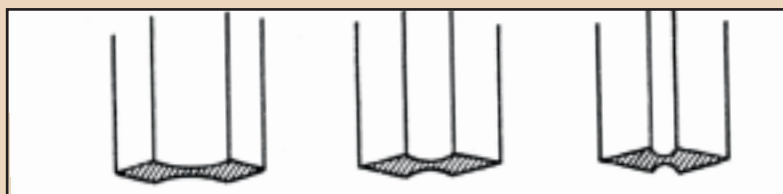
— **К.** Чем травили металл в те времена?

— **И.** Считается, что уксусной кислотой. Концентрация невысокая, но протравить было возможно.

— **К.** Каким образом приваривались стальные лезвия к основанию? Ведь шов должен был иметь очень высокое качество.

— **И.** Область перехода от железного к стали — очень большой концентратор напряжений и любой дефект шва может привести к разрушению всего сварного соединения.

Наварка осуществлялась при помощи огибающей сварки или в торец основания. При огибающей сварке в одном случае надрубалась вдоль верхняя часть стального лезвия, и оно затем надвигалось на основание так, что надрубленные



Изменение ширины дола клинка X–XIV вв.



Образцы
мечей
с заостренным
и с округлым
кончиками

части с обеих сторон перекрывали основу. После этого производился нагрев и кузнечная сварка. Это так называемая наварка сверху.

Другой вариант состоял в том, что расщеплялась железная основа, и туда вставлялось стальное лезвие. Это наварка внутрь.

Технология эта достаточно трудоемкая, но в результате получался кусок металла с большой площадью сварного шва, что, естественно, делает изделие более прочным. Сочетание мягкой эластичной основы и наваренных стальных лезвий придает оружию выгодные свойства. Но следует учесть при этом, что большая площадь шва, то есть перехода от стали к железу, создавала дополнительные трудности при термообработке. Большие температурные перепады могли привести к короблению изделия.

— **К.** Действительно, у меня были случаи, когда при термообработке сваренное изделие, опущенное в воду, просто разлеталось. Температуру закалки следует подбирать с особой тщательностью, чтобы при охлаждении резкое, но различное по величине изменение размеров свариваемых деталей из стали и железа оказалось сбалансированным.

— **И.** Именно поэтому торцевая сварка, при которой основа и лезвие сваривались в торец (площадь сварного шва минимальная и равна толщине клинка), хотя и менее прочная, но находила применение очень часто, особенно в древнерусских ножах. Ведь малая площадь шва позволяла варьировать температурой при термообработке в достаточно широком диапазоне, а это особенно важно, если учесть, что температура в то время определялась «на глаз». Тогда соблюсти все тонкости технологического процесса мастеру позволяла только интуиция и опыт. Квалификация кузнеца в первую очередь зависела от этих качеств.

— **К.** Что определяло одновременное существование различных технологий, требующих разных затрат?

— **И.** Скорее всего, это была менее дорогая массовая продукция и предметы на заказ.

— **К.** Если обратиться к истории Японии, то в ней присутствует фигура кузнеца-мечника, изготовлявшего полосу меча единолично, начиная с процесса получения железа. И при этом он использовал самые трудоемкие технологические процессы, в результате которых рождалось оружие, считавшееся произведением искусства. Было ли

что-то подобное у славян?

— **И.** Во-первых, те японские мечи изготавливались вне рынка как ритуальный предмет японской религии Синто или как символ власти. Гораздо больше было мечей, изготавливаемых по более простым технологиям из металла, закупаемого кузнецом на стороне. Это были мечи для практического применения, ими сражались, и, когда они ломались, обломки перековывали на другие предметы, например, ножи. Поэтому такие мечи просто не сохранились, в отличие от оберегаемых, ценных, мечей.

Была ли такая скрупулезная, на грани искусства, работа у славян-мечников? Мне не встречались образцы или их описания, созданные в Европе по подобным технологиям. Здесь следует учитывать географическое положение Японии, ее изолированность. Наверное, у них было время и возможности для подобных эксклюзивных работ. В Европе была совсем другая политическая обстановка. Только успевай отбиваться от печенегов, половцев, монголов... Да и постоянная междоусобная вражда. Поэтому оружие здесь предназначалось преимущественно для практического использования, и не было создано условий для оружейной традиции, подобной японской.

— **К.** Получается, что конструкция древнерусского меча воплотила в себе дух той далекой эпохи, она — результат культурных связей между народами Европы, продукт тех ресурсов, которые могла дать экономика того времени и тех технологий, которые были наиболее разумны и обеспечивали оружию способность противостоять подобному же оружию.

— **И.** Постоянно вырабатывался оптимальный тип меча для своего времени, и этот процесс характерен для всей Европы. С развитием тактики боя, изменением защитного вооружения, по мере совершенствования искусства фехтования — меч изменялся конструктивно и технологически в соответствии с требованием времени.

Хотя, конечно, одновременно могли существовать различные варианты мечей, наиболее отвечающие условиям боя, например, в лесах или в степи. Кроме этого размер оружия по логике должен быть индивидуальным, отвечать телосложению воина. Средняя длина мечей от 80 до 105 см при ширине клинка до 6 см. Но известен старинный меч длиной 120 см, сохранивший все основные пропорции

древнерусских мечей. И хотя статистического материала у нас явно недостаточно, можно с известной долей вероятности утверждать, что эти соотношения отвечают некоторому стереотипу, сложившемуся в то время.

Мне довелось исследовать серпы эпохи бронзы из одного клада на Кавказе. Несмотря на разную величину у них была некая закономерность. Оказалось, что отношение расстояния от острия клинка до рукояти к величине изгиба лезвия у всех этих серпов примерно одинаковое. Кривизна серпов была оптимальной для данных условий местности и вида злаковых, для уборки которых они применялись.

— **К.** Какая из культур на ваш взгляд более сильно повлияла в области металлургических технологий на древнюю Русь — Востока или Запада?

— **И.** Безусловно культура Запада. Римские провинции в Галлии и Дакии были, пожалуй, первыми, чья культура оказала влияние на славян в начале нашей эры. Затем сказало влияние норманнов, державших в страхе всю Европу в IX-X веках. Поэтому не удивительно, что древнерусские мечи относятся к скандинавскому типу.

Да и расселение славян на обширной территории, что подтверждается находкой славянского городища на территории современной Германии (земля Шлезия — Гольштейн), свидетельствует о достаточно обширном взаимном влиянии народов и культур.

Интересен и факт обнаружения на пути «из варяг в греки», ниже Днепровских порогов, многочисленных инструментов. Очевидно, существовали какие-то мастерские, где осуществляли ремонт поврежденных, которые получали корабли, преодолевавшие пороги. Древние общества того времени были достаточно организованы и способны к планомерному культурному взаимопроникновению.

— **К.** На найденных мечах заметны ли боевые дефекты, следы ударов?

— **И.** Следы иногда видны, но их трудно идентифицировать из-за коррозии. Нельзя с уверенностью утверждать в этом случае что-либо определенное.

— **К.** Существовали мечи, клинки которых оканчивались в одном случае острием, а в другом — скруглялись. Исследователь древнерусского оружия А.Н. Кирпичников разделял их по времени, хронологически. В X-XI веках кончики



«Киевская Русь». И. Глазунов. 1963 г.

шпоры, инкрустированные серебром. Они были найдены в древнем городище на берегу Днепра. Шип у них сделан в форме наконечника стрелы, а его грани украшены серебряной проволокой, отрезки которой диаметром 0,6 мм установлены и зачеканены в соответствующие отверстия так, что вся поверхность оказывается покрытой мельчайшими серебряными точками. Так что ювелиры X-XI веков были способны выполнять очень тонкую работу.

— **И.** Это весьма спорный вопрос. Современные находки свидетельствуют о том, что оба типа мечей существовали одновременно: и ранее X и позднее XI веков.

— **К.** На обоих типах мечей клинок заканчивался стальным наконечником и не использовать его для колющего удара, было бы, по крайней мере, нерационально. Наверное, можно объяснить это какой-то существовавшей традицией, этическими нормами, бытовавшими в то время. Ведь меч тогда был в основном оружием знати, жившей на Руси по кодексам очень близким к западноевропейскому рыцарству. Возможно, считалось, что использование приемов, с помощью которых наносился колющий удар — не благородно, подло. Ведь подобные мечи богато отделаны и их принадлежность верхушке знати не вызывает сомнения.

— **И.** Возможно мечи со скругленными остриями были чем-то вроде дуэльного оружия! Но для выяснения этого вопроса следует не разделять мечи по типам, а набирать статистические данные об их количественном соотношении. Я думаю, что все же количество мечей с острым наконечником значительно превосходило в те времена мечи скругленные. Но их более интенсивное использование, а значит и утеря в связи с поломками, исказили общую картину, которая вырисовывается сегодня на основании находок археологов.

— **К.** Практиковалась ли художественная отделка оружия в те времена?

— **И.** Мне довелось исследовать

шпоры, инкрустированные серебром. Они были найдены в древнем городище на берегу Днепра. Шип у них сделан в форме наконечника стрелы, а его грани украшены серебряной проволокой, отрезки которой диаметром 0,6 мм установлены и зачеканены в соответствующие отверстия так, что вся поверхность оказывается покрытой мельчайшими серебряными точками. Так что ювелиры X-XI веков были способны выполнять очень тонкую работу.

— **К.** Какова же могла быть стоимость меча?

— **И.** Это очень сложный вопрос из области древней экономики, не укладывающийся в стереотипы современных представлений. По сути, сейчас разобраться в сплетении связей политической ситуации, урожайности полей, доступности энергетических и материальных ресурсов, сосчитать трудозатраты на изготовление предмета и найти эквивалент, отвечающий всему этому взаимозависимому комплексу причин и следствий в денежном отношении — невозможно!

При почти полном отсутствии документальных данных по этому вопросу можно с уверенностью сказать лишь о том, что каждая вещь имела свою, индивидуальную цену, которая складывалась с учетом всего комплекса перечисленных вопросов. Ведь все эти изделия изготавливались вручную, а значит, несли в себе признаки индивидуальности!

Редакция журнала «Клинок» выражает благодарность Дмитрию Петровичу Недопако и Богдану Попову за содержательную беседу и надеется, что подобные диалоги будут продолжены.

★ **КЛИНОК**

От редакции

Владимир Григорьевич Федоров (1874–1966 гг.), известнейший русский конструктор–оружейник и ученый. Его теоретические и практические разработки в области автоматического стрелкового оружия способствовали становлению русской школы конструкторов–оружейников.

Автор первой отечественной автоматической винтовки (1913 г.) и первого в мире автомата (1916 г.).

Проводя изыскания в области истории оружия и являясь, прежде всего практиком, В.Г. Федоров в своих книгах, посвященных этому вопросу, рассматривает положительные и отрицательные стороны конструкций и возможности их практического применения. Именно эта сторона печатного наследия В.Г. Федорова делает эти книги интересными для современного читателя.

Не обошел своим вниманием В.Г. Федоров и холодное оружие. Изучение различных его видов, проведенное в начале XX века, послужило поводом к изданию в 1907 г. отдельной книги.

В изданном в 1938 г. труде «Оружейное дело на грани двух эпох» (1900–1935 гг.) это исследование вошло отдельными главами, которые и предлагаются вниманию читателей «Клинка».

В.Г. Федоров

ОРУЖЕЙНОЕ ДЕЛО НА ГРАНИ ДВУХ ЭПОХ

(Работы оружейника 1900–1935 гг.)

Часть I

Оружейное дело в начале XX столетия*

(главы из книги)

ГЛАВА 11



В.Г. Федоров

Работы по холодному оружию. Малое значение этого оружия в современных войнах. Отсутствие надлежащей разработки вопросов при изменении образцов этого оружия. Вопрос об усовершенствовании шашки обр. 1881 г. Мои труды по холодному оружию: «Основания устройства холодного оружия» и «К вопросу об изменении шашки обр. 1881 г.» Предложенные мною образцы клинков и результаты их испытаний. Изменение способа носки штыка при шашке. Предложения Олсуфьева и Зубовича. Складные штыки Гулякевича.

В конце 1907 года, Комитет по образованию войск, вновь организованный после окончания русско-японской войны возбудил между прочим вопрос об изменении офицерской шашки, а так как клинок этой шашки был одинаковым с клинком солдатской, причем время от времени в Оружейный отдел поступали заявления о различных недостатках этого оружия, то поднятый Комитетом вопрос и вызвал более общий — об изменении вообще состоявшей в то время на вооружении шашки обр. 1881 г. Незадолго перед этим Оружейным отделом был рассмотрен мой труд «Основания устройства холодного оружия», являвшийся первым в этом отношении руководством, который

* Издание Артиллерийской ордена Ленина академии РККА им. Дзержинского. Ленинград. 1938

был одобрен и издан ГАУ. Ввиду этого я был назначен докладчиком от ГАУ по этому вопросу в совещании, образованном при Комитете. С этого времени начались наши работы по холодному оружию, продолжавшиеся вплоть до начала мировой войны.

Толчком, который побудил меня заняться изучением холодного оружия, были мои временные занятия в Кронверкском артиллерийском музее, где мне было поручено выяснение различных образцов огнестрельного и холодного оружия, собранного в этом богатейшем хранилище, о которых не было сведений, к какому времени они относятся и когда и у каких войсковых частей они состояли на вооружении. Это поручение дало мне возможность впервые познакомиться с различными образцами холодного оружия; я получил возможность снимать оружие со стен, детально знакомиться с его главными данными и с его конструкцией, выясняя затем его номенклатуру путем просмотра как различных справочников, так главным образом и многочисленных архивных дел музея. Такое детальное ознакомление представляло громадный интерес; мне удалось познакомиться с великолепными образцами холодного оружия, замечательного не только по своим боевым качествам, но и по богатству отделки и украшениям. Здесь были собраны красивейшие образцы вооружения восточных естественных конниц, в том числе и дамасковые клинки, прежние офицерское оружие, богатейшие по отделке образцы оружия, принадлежавшего «лейбкампанцам», возведшим на престол Елизавету Петровну. Экземпляры восточных ножен, покрытых сафьяном с прорезными металлическими наконечниками и накладками с кольцами, оружие лезгин, составлявших бывший императорский конвой, образцы легких кавалерийских сабель времен войны 1812 г. с такими же прорезными ножнами...

Работа в музее показала мне, что если различные системы огнестрельного оружия, находящиеся в музеях и арсеналах, возбуждающие в настоящее время интерес лишь с исторической точки зрения, являясь просто хламом по сравнению с современными успехами техники, то прежде холодное оружие, наоборот, представляет собой образцовые экземпляры, основанию устройства которых не лишнее поучиться и в наше время. Восточные сабли, которыми так славился Восток — родина кавалерии, родина

всех естественных конниц, привлекают и теперь внимание любителей и знатоков, понимающих толк в холодном оружии и видящих в них не только памятник старины, но и отличные боевые качества.

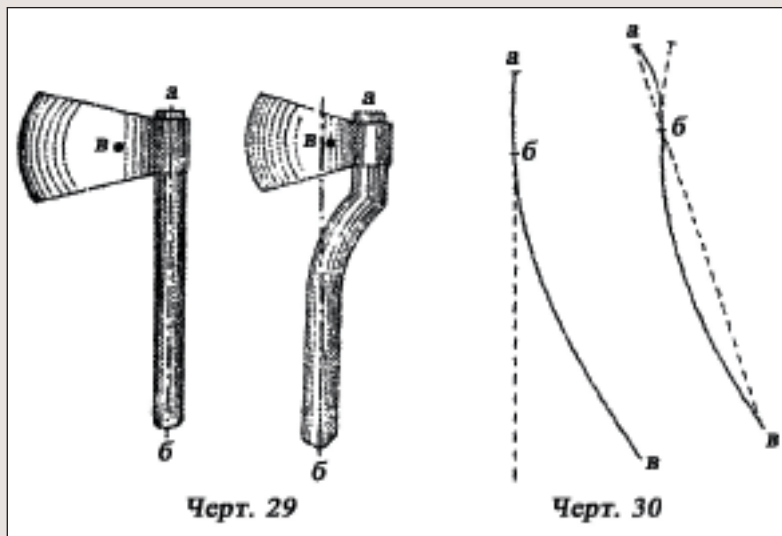
Приступая к изучению холодного оружия, я, конечно, отлично понимал его малое значение в современных боях, но тем не менее мне думалось, что оно не может не заинтересовать всякого, кто только ближе и детальнее подойдет к этим прекрасным образцам. Деннисон в своей «Истории конницы», между прочим, указывает, что во время франко-германской войны 1870 г. со стороны немцев выбывших из строя 88870 человек, из которых 13556 убитыми и 75314 ранеными; из них от известных причин было 23710, но не точно установлены причины оставления строя 65160 человек; из всего этого числа ударами и уколами сабли убито или ранено только 218 человек, а остальное число — от огнестрельных ран, только 0,35% было от ран, нанесенных холодным оружием. Из числа всех 218 человек 6 было убито, а 212 ранено. В коннице на общую потерю за всю войну в 2236 человек колющим оружием выведено из строя 138, т.е. только 6% всех выбывших из строя кавалеристов.

В турецкую войну 77-78 гг. количество вышедших из строя солдат в русской армии от холодного оружия было 0,99%, в русско-японскую — 2,1%. Несмотря на все эти статистические данные, раз холодное оружие принято на вооружение армии и раз поднят вопрос об его изменении, то этот вопрос должен быть обследован возможно подробнее и шире, чтобы избежать тех всех ошибок, которые имели место в предшествовавшее время.

В своих докладах в Комитете по образованию войск, а также в Оружейном отделе, куда был передан этот вопрос для дальнейшей проработки, я прежде всего считал необходимым указать, что при полном отсутствии теоретической разработки различных вопросов о конструкции холодного оружия были лишь возможны те перевооружения или вернее та «игра в перевооружения», которая производилась в прошедшее столетие за исключением изменений в 1881 г., в которые было вложено много новых идей. Основания большинства вооружений были совершенно случайны; что сегодня считалось правильным, то через несколько лет оспаривалось и наконец приводило к совершенно обратному заключению. Характерно отметить, что

в 1825 г. Артиллерийский департамент поднял вопрос о том, что эфесы палашей и легкокавалерийских сабель следовало бы утяжелить для увеличения прочности, а когда это дело не прошло, то артиллерийское ведомство в 1827 г. возбудило вопрос о том, что те же эфесы следовало бы облегчить для более удобного действия оружием. В 1881 г. отказались от металлических ножен и перешли к кожаным, а в 1910-1912 г. вновь был поднят вопрос о переходе к металлическим. Характерно отметить, что в 80-х годах прошлого столетия сухопутное ведомство возбуждало вопрос о переходе от металлических ножей к кожаным, морское же ведомство, наоборот, желало перейти к кожаным к металлическим. Сухопутное ведомство убедило морское в преимуществе кожаных, а через несколько лет убедило самое себя, что кожаные оболочки плохи, и перешло к резиновым, а когда убедилось, что и резиновые плохи, то пожелало вновь убедиться в преимуществе металлических. В 1868 г. в вооружении прислуги пешей артиллерии отказались от тесаков и перешли к шашкам, ввиду преимуществ последних; в начале же настоящего столетия перешли вновь к тесакам-бебутам и отказались от шашек, ввиду преимуществ первых. Говоря о системе 1881 г., указывали, что она совершенная, потому что выработана на научных основаниях, а между тем сами-то научные основания и говорят, что нельзя выработать действительно совершенное оружие, которое могло бы колоть и вместе рубить. Шашка обр. 1881 г. отличается «ценимым боевою кавалерию ответом» и кривизной наподобие знаменитых «кавказских волчков», как это указано в приказе 1881 г. за № 222. Но несмотря на все это, ни один образец холодного оружия не возбуждал против себя столько нареканий, как шашка обр. 81 г. Интересно отметить, что многие драгунские полки, несмотря на научные обоснования для шашки обр. 81 г., усиленно ходатайствовали о замене ее шашкой азиатского образца 1834 г.

Я считал, что такая случайная постановка дела изменения образцов холодного оружия должна быть в корне устранена, и что с этой точки зрения необходимо в первую очередь самым подробным образом познакомиться с главными основаниями устройства шашки обр. 81 г. и с выяснившимися ее недочетами. В своем докладе (Мой доклад «К вопросу об изменении ныне принятой шашки, обр. 1881 г.» был отпечатан и вышел отдельным



изданием в 1908 г.) я указывал, что вместе с переформированием кирасирских и легкокавалерийских полков в драгунские, произведенном вскоре после войны 1877-78 гг., было признано необходимым изменить и принятое у них холодное оружие, причем вместо кирасирских палашей, приспособленных для укола, и кривых сабель, предназначенных для действия ударом, было введено оружие среднего типа, приспособленное как для укола, так и для удара.

Комиссия из кавалерийских начальников, собранная в 1881 г. для рассмотрения проектированных членом Артиллерийского комитета Горловым образцов, категорически высказала, что для кавалерии необходимо оружие и колющее и рубящее, причем этому условию удовлетворяла система 1881 г. Проектировать однако хорошее оружие, которое удовлетворяло бы этому условию и вместе с тем обладало бы прекрасными качествами как для рубки, так и для укола, само собой разумеется, представляется крайне трудным, так как требования обоих типов совершенно противоречивы: рубящее требует искривленной формы и центра тяжести далее от рукоятки, колющее — прямой формы и центра тяжести около самой рукоятки.

Необходимо признать, что наша шашка, обр. 81 г., как средний промежуточный тип, и колет и рубит плохо. Наша шашка рубит плохо, во-первых, вследствие незначительной ее кривизны, при которой теряются все преимущества кривых сабель и, во-вторых, вследствие неправильной присадки ее рукоятки. У нас для придания шашке колющих свойств средняя линия рукоятки направлена в острие; для

этого пришлось несколько отогнуть рукоять по направлению от обуха к лезвию; это обстоятельство неблагоприятным образом отразилось на рубящих свойствах. Дело в том, что при направлении рукоятки, совпадающем с направлением верхнего конца клинка сабель, — центр тяжести клинка находится сзади направления рукоятки: это способствует большей правильности удара, так как часть клинка, расположенная сзади линии рукоятки, действует как направляющая.

Для лучшего выяснения этого обстоятельства необходимо обратиться к устройству обыкновенных плотничьих топоров; все они имеют искривленное топорщице (черт. 29). В топоре с прямым топорщицем средняя линия рукоятки **аб** проходит сзади центра тяжести топора **в**, при искривленных же получается обратное, причем вся часть топора, лежащая сзади линии, проходящей через среднюю часть топорщища, к которой прикладывается сила руки, действует как направляющая, как бы руль. В этом и заключается весь смысл искривленных топорщищ. Очевидно, что и устройство хорошего рубящего холодного оружия должно удовлетворять этому условию; все восточное оружие имело рукоятки **аб**, составлявшие продолжение верхней части клинка **бв**, причем, вся часть клинка, лежащая сзади рукоятки, и служит направляющей при ударе (черт. 30). В нашей шашке обр. 81 г. для придания ей колющих свойств средняя линия рукоятки направлена в конец лезвия, но при таком устройстве, само собой понятно, намного теряются хорошие рубящие свойства оружия.

Наша шашка колет неудовлетворительно, потому что она, для придания ей рубящих свойств, де-

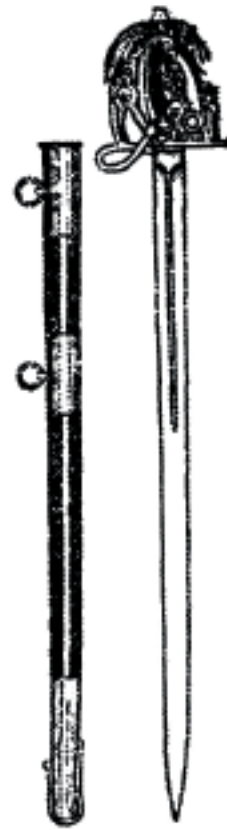
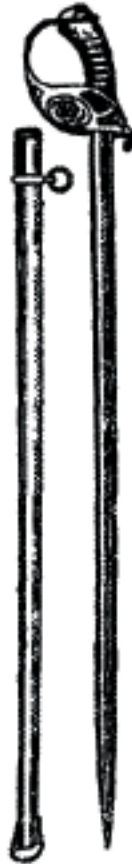
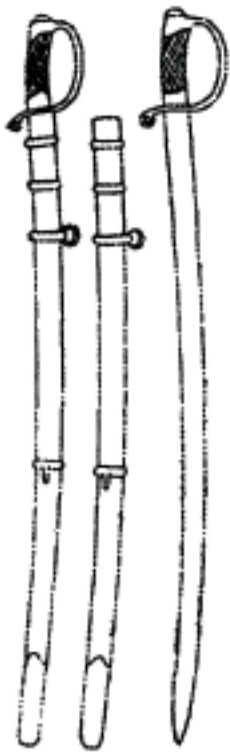
лается искривленной, что задерживает ее проникновение, т.е. действительность оружия; передача силы при уколе получается неполная: часть силы, вследствие разложения сил, теряется.

Ко всему изложенному необходимо добавить, что шашкой обр. 81 г., вследствие ее значительного веса и большого отдаления центра тяжести от эфеса, представляется крайне трудным действовать правильно.

Переходя к рассмотрению вопроса о ее изменениях в своем докладе я обращал внимание на следующие элементы ее устройства:

Клинок: 1) кривизна клинка; 2) присадка рукоятки и положение центра тяжести относительно средней линии, проведенной через рукоять; 3) положение центра тяжести по длине клинка; 4) вес, клинка.

1) Относительно кривизны клинка необходимо сказать, что кривизна нашего клинка (черт. 31) принята в точности подобно кривизне знаменитых волчков (Строго говоря, «волчок» представляет собою не оружие той или иной кривизны, а лишь знак, марку изготовления, имеющую сходство с бегущим зверем); раз большинство кавалерийских начальников высказалось за необходимость оружия, приспособленного для укола и для рубки, то кривизна волчков являлась наиболее целесообразною. Что касается до холодного оружия других государств, то большая часть клинков, принятых в иностранных армиях, принадлежит к типу распрямленных сабель с весьма незначительной кривизной, с предпочтением колющих свойств. Большинство клинков имеет кривизну меньшую, чем наша шашка обр. 81 г. Кроме того, встречаются и совершенно прямые палашные клинки, которые состоят в основном на вооружении французской кавалерии. Кривизну вроде нашей шашки имеют кавалерийские сабли, принятые в Бельгии и Голландии, но при этом необходимо отметить, что длина этих сабель несколько больше наших образцов 81 г. Сабли: английская, австро-венгерская, итальянская, датская, швейцарская имеют кривизну менее нашей; они значительно более распрямлены. В Норвегии клинок почти прямой. Прямые палашные клинки приняты во Франции, в Германии (черт. 32) и Англии (черт. 33). Равным образом и у нас иногда высказывалось мнение о необходимости еще большего распрямления клинка шашки, о необходимости при проектировании шашки отдать предпо-



Черт. 31
Драгунская шашка
обр. 1881 г.

Черт. 32
Германия – сабля кавалерийская.

Черт. 33
Англия – палаш шотландский.

Казачья шашка
обр. 1881 г.

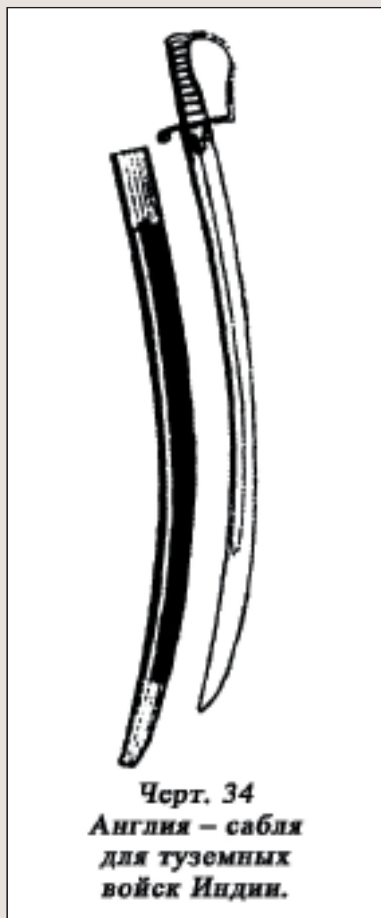
чение колющим свойствам. В своем докладе я указывал, что в этом отношении имеется некоторое увлечение. Действительно, при фехтовании в пешем строю или при конной атаке в сомкнутом строю лучше взять оружие, проектированное с предпочтением колющих свойств. Но ведь дело в том, что всякая конная атака в конце концов обращается не в сплошную стену, а в кучу отдельно скачущих всадников. А раз является необходимость действовать каждому бойцу в отдельности, да еще притом на полном карьере, где представляется более затруднительным нанести меткий удар, необходимо подумать об оружии, обладающем, если можно так выразиться, большим поражаемым пространством. При колющем оружии поражаемое пространство — линия (длина пути проходимого острием клинка), при рубящем — площадь (ребро клинка на длину пути при ударе). Я высказывал предположение, как это и изложено у меня в труде «Холодное оружие», что в этом и заключается причина, почему все восточ-

ные конницы предпочитали рубящее оружие. Мне казалось, что вряд ли представляется много оснований идти еще дальше по пути большого распрямления шашки. Кривизну клинка следовало бы оставить без изменений.

2) Вопрос о наклоне рукояти. При наклоне рукояти, как это выяснено ранее, шашка много потеряла в удобстве правильно ею действовать. Необходимо при этом отметить, что искривляя рукоять, Горлов стремился еще и к следующему. Относительно наших прежних легкокавалерийских шашек некоторые указывали, что они обладают существенным недостатком, а именно оттягивают, т. е. благодаря расположению центра тяжести клинка сзади средней линии, проведенной через рукоять, при взмахе клинок оттягивал и требовалось излишнее усилие руки для преодоления этого оттягивания. Вследствие предложенной Горловым посадки рукояти, это обстоятельство в шашках обр. 81 года, было устранено. Но взамен одного недостатка явился на сцену другой — неудобство действовать

таким оружием. В образце шашки кавказского казачьего войска — рукоятка принята без наклона. Я высказывал мнение, что возможно было бы отказаться от наклона рукояти, потому что более важное требование к оружию заключается в удобстве им действовать, благодаря правильному расположению центра тяжести, а не в тех или других соображениях о некотором предпочтении колющих свойств.

3) Вопрос о положении центра тяжести по длине клинка. В нашей шашке с длиной клинка в 34 дм. центр тяжести подан от нижней оконечности дужки на 8,5-8 дм., во всех же образцах иностранного холодного оружия центр тяжести, находится на расстоянии 3,5-5,25 дм от эфеса. Если мы возьмем в руку такие образцы с поданным выше центром тяжести и сравним с нашей шашкой, то сразу станет очевидным, насколько удобнее действовать первыми, насколько они легки и свободны в руке; даже исключительно рубящее: оружие — шашка сипаев, туземных войск Индии, и та имеет центр тяжести на



2,5 дм от эфеса. Горлов принял расположение центра тяжести такое же, как и в кавказских шашках-волчках, этим увеличивалась сила удара (По некоторым сведениям для того, чтобы оружие обладало и силой удара и в то же время было удобным для действия, восточное оружие делалось полым, причем в пустоту наливалась ртуть. Верны ли эти сведения, неизвестно), но нельзя же было забывать, что для горцев было легко действовать таким оружием, так как они сизмальства были приучены владеть им, для наших же драгун при кратких сроках службы это было недопустимо; центр тяжести шашки надо подать выше к эфесу.

4) Обращаясь наконец к последнему вопросу, а именно к весу клинка нашей шашки, необходимо высказать следующее: клинок с эфесом нашей шашки весит $2\frac{1}{2}$ фунт.; вес этот необходимо признать значительным в особенности для малорослых драгун. Хотя вес образцов заграничного оружия колеблется около этих пределов, но необходимо отметить, что в этом оружии центр тяжести подан ближе к рукоятке, а потому таким оружием значительно легче действовать. При положении центра тяжести на 8,5 дм

от нижней оконечности дужки вес клинка нашей шашки безусловно следует облегчить. Этот вопрос мне представлялся наиболее важным, наиболее существенным.

Необходимо отметить, что первоначальные образцы оружия, проектированные Горловым, имели значительно меньший вес, и лишь при валовом изготовлении шашек обр. 81 г. на Златоустовском оружейном заводе вес всей шашки увеличился на $\frac{3}{4}$ фунт. (См. рапорт Горлова — мой труд «Холодное оружие» стр. 111), так как завод не мог справиться с поставленными ему требованиями на качество клинков и ножен.

Итак, сводя вместе все сказанное выше о клинке, я высказывал следующее заключение.

Все недостатки ныне принятой шашки можно отнести к трем категориям:

1) недостатки, зависящие от основного требования, основной директивы, чтобы наша шашка была среднего типа, при котором невозможно иметь хорошие как рубящие, так и колющие свойства;

2) недостатки, зависящие от ошибок, допущенных при проектировании образца;

3) недостатки, зависящие от увеличения допусков в весе шашки при изготовлении их на Златоустовском оружейном заводе.

В основание шашки обр. 81г. Горлов принял замечательный образец, выработанный на Востоке, — волчок с кривизной клинка, допускающей как удар, так и укол. Но Горлов для придания шашке обр. 81 г. больших колющих свойств искривил рукоять и тем сделал шашку крайне неудобною для действия. Это неудобство еще более возросло от увеличения веса клинков, допущенного Златоустовским заводом при валовом изготовлении шашек. Кроме того, эти два обстоятельства стали еще более чувствительными при центре тяжести, удаленном на 8,5 дм от рукоятки.

В шашке 81 г. было замечательным образом сообразено соотношение между колющими и рубящими свойствами, но в ней не было обращено никакого внимания на удобство ею действовать; наклон рукоятки, незначительная кривизна клинка давали ей свойства колющего оружия, а расположение центра тяжести далеко от эфеса увеличивало силу удара при рубке. В этом бесспорные достоинства оружия. Коренная ошибка Горлова заключается в том, что нельзя было изменять веками выработанное —

замечательное восточное оружие, представлявшее собою одно стройное целое, — лишь в одном только отношении, не вводя соответствующих поправок в других. Значительный вес, удаленное расположение центра тяжести и наклон рукоятки — делали шашку обр. 81 г. крайне неудобною для действия. В этом ее громадные недостатки.

Я высказывал, что основная задача при новом проектировании клинка и заключается в том, чтобы, оставив прежнее соотношение между рубящими и колющими свойствами шашки, обратить главное внимание на большее удобство действия. Проектирующий шашку должен при том помнить, что все основные требования, предъявляемые к клинку шашки: расположение центра тяжести, центра удара, кривизна клинка, наклон рукоятки, вес — находятся в самой тесной зависимости между собою; изменение одних требований должно иметь следствием изменения в других.

Печальный пример проектированной Горловым шашки служит тому наглядным доказательством.

Рукоять. Форма и длина рукояти, должна удовлетворять условию, чтобы: 1) рука свободно помещалась на рукоятки, 2) чтобы она занимала все пространство между пальцами, охватившими рукоять, 3) чтобы она не могла вывернуться при нанесении удара или укола. По длине рукоятки нашей шашки можно считать достаточной для помещения руки; если и были некоторые заявления о малой длине рукоятки для лиц с очень широкою толстою кистью руки, то эти заявления исключительные. По второму и третьему пункту желательно было бы (Делать рукоятки четырехгранной формы, как это предлагается некоторыми, крайне невыгодно; рукоятки всех инструментов делаются округленной формы; все образцы оружия иностранных армий имеют такие же рукоятки) проектировать рукоять с выделанными на ней желобами для пальцев руки; в некоторых иностранных образцах имеются площадки на спинке рукоятки для помещения большого пальца (пример — итальянская шашка). Наши деревянные рукоятки, с выделанными на ней рубчиками для устранения возможности соскальзывания рукоятки при нанесении удара, при долгой службе истираются, рубчики сглаживаются, и такие рукоятки получают большую возможность вывертываться из рук.

В иностранных образцах некоторые рукоятки выделяются из рода или из особой пластической мас-

сы с мелкими рубчиками (пример — английская шашка), что является наилучшим решением вопроса; наши прежние рукояти имели желобки с обвитою по ним проволокою. Необходимо соответствующим образом изменить нашу рукоять для устранения указанного выше недостатка.

По вопросу о гарде необходимо указать на следующее.

Все существующие гарды можно отнести к следующим категориям:

1) дужки (образец наша шашка обр. 81 г.),

2) гарды (симметричные (черт. 33) различн. образцы иностр. оружия. (не симметричные (черт. 32)

3) восточная крестовина — сабли сипаев (черт. 34).

Принятая у нас дужка не защищает руку со всех сторон, но зато она: 1) удобна в носке, не имея выступающих частей и 2) не нарушает симметрии оружия.

Солидные гарды, защищающие руку со всех сторон (двухсторонние приняты в западноевропейских образцах) крайне неудобны в носке и очень тяжелы; для того, чтобы несколько устранить этот недостаток, в некоторых государствах приняты гарды односторонние, но здесь является новый недостаток — такие гарды нарушают симметрию оружия. Симметрия же оружия имеет громадное влияние на правильность действия; для правильного удара, передающего полностью всю приобретаемую им живую силу, необходимо, чтобы центр тяжести оружия был расположен в плоскости симметрии клинка. Восточная крестовина (шашка сипаев), до некоторой степени, удовлетворяет всем условиям.

Эта крестовина 1) удобна в носке, 2) симметрична, 3) до некоторой степени защищает руку со всех сторон.

Не придавая особо важного значения необходимости защиты руки, я считал тем не менее полезным, оставаясь при нашей дужке, снабдить ее вместе с тем усами, наподобие имеющихся в сабле туземных войск Индии. Хотя такие усы и не защитят совершенно руки, но тем не менее они доставят хотя некоторое предохранение при скольжении оружия противника по клинку шашки.

Переходя к вопросу о скреплении рукояти с клинком, я докладывал, что оно должно удовлетворять условию прочности и не должно расстраиваться от ударов. Различные способы скрепления можно свести к двум: помощью гайки и на заклепках. Первый способ принят в

нашей шашке обр. 81 г., на стебель клинка надевается дужка и деревянная рукоять; между дужкой и уступами клинка кладется кожаный кружок; вся система стягивается внутренней гайкой, навинчиваемой на завинтованный верхний край стебля, затем надевается головка эфеса и наружная гайка вновь завинчивается на стебель. Первоначально в образцах, проектированных Горловым, были различные способы скрепления: в драгунских шашках — с помощью гайки, в казацких — с помощью заклепок; впоследствии от заклепок отказались, так как такое скрепление оказалось менее надежным и прочным. Крепление на заклепках принято к нашему кинжалу Терского и Кубанского войска. Оба способа при правильной и аккуратной работе одинаково удовлетворяют условию прочности.

Поэтому возможно остаться при принятом способе скрепления рукояти, но однако представляется крайне необходимым обратить внимание заводов, поставляющих холодное оружие, на большую правильность работы, причем следует усилить требование Инструкции на прием шашек относительно пробы на прочность скрепления рукояти с клинком. Что касается до расширения стебля, то такая мера не может принести никакой пользы, так как поломки стебля никогда не встречаются, а между тем при широком стебле придется делать не сплошную рукоять, а двойные щеки, что, конечно, приведет к менее прочной конструкции.

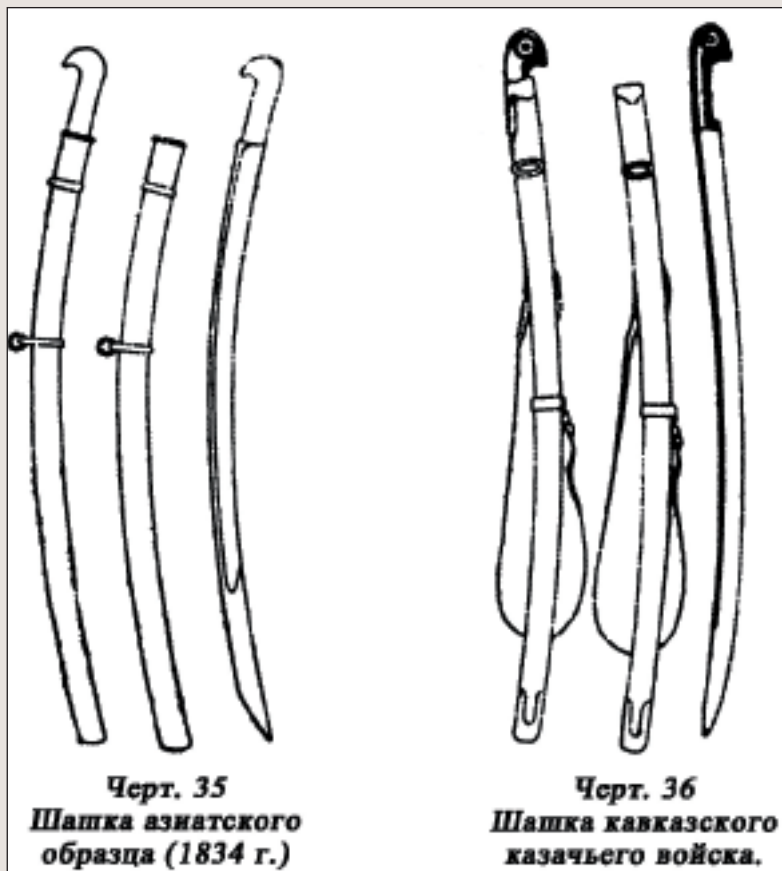
Наконец необходимо высказать пожелание, чтобы на большую красоту эфеса холодного оружия было обращено надлежащее внимание; относительно принятой в то время шашки (бывш. офицерского образца) необходимо отметить, что никогда не было такого некрасивого оружия. В прежнее время офицеры пехоты имели красивые шпаги (1802 г.), кавалеристы же были снабжены кирасирскими палашами и легкокавалерийскими саблями в прорезных ножнах, представлявших собою красивейшие образцы, которые когда-либо были на вооружении. В 1826 г. офицерские шпаги были заменены офицерскими полусаблями, имевшими украшения по эфесу; такое же украшение имели офицерские сабли драгунского образца, принятые на вооружение в 1863 г. и существовавшие до 1881 г. (Это украшение и было принято Комитетом по образованию ножен для офицерской шашки.)

Ножна. Относительно ножны следует указать, что ныне принятая ножна обладает существенными недостатками, которые вызывают настоятельную необходимость совершенно заменить этот образец. Вопрос этот более важен, чем разработка клинка. Главный недостаток деревянных ножен — частые повреждения: кожа при трении о бока запотелой лошади протирается, при дожде ножна всасывает влагу, разбухает, затем снова усыхает, что затрудняет вынимание клинка из ножен. Наконец самая деревянная ножна при малой прочности может ломаться. По сведениям бывшего Штаба инспектора кавалерии при наших ножнах, в среднем, требуют основательного ремонта или замены новыми до 150 ножен в год на каждый кавалерийский полк. Ножны, покрытые резиной, оказались еще менее прочными: резина трескалась и отделялась целыми кусками.

Для устранения всех этих недостатков ножну следует принять металлическую, но однако с некоторыми существенными отличиями от тех ножен, которые были до перевооружения в 1881 г. и от которых отказались ввиду свойственных им неудобств.

а) Ножну следует делать из магнелии (алюминия с никелем) — такие ножны будут значительно легче прежде принятых. Мною обращалось внимание на то, что на основании работ профессора Артиллерийской академии Сапожникова, обнаруженных в выпуске 1-м 1908 г. Известий физико-химического общества, твердость алюминия от прибавления к нему 30% цинка повышается в 4 раза, предел упругости повышается с 402 кг до 2230 кг; из других сплавов обращает на себя особенное внимание сплав из 72% алюминия, 24% цинка и 4% меди. О прежних железных ножнах не стоит и думать — вследствие их тяжести; в настоящее время, наоборот, необходимо принимать всевозможные меры для облегчения груза лошади, так как драгунская лошадь русской кавалерии носит (Сведения относятся к 1908 г.) груз больше на 10 фунтов, чем лошадь германского кавалериста, на 6 фунтов больше, чем лошадь французского драгуна, и на 27 фунтов больше, чем лошадь солдата легкой французской кавалерии.

б) Для уменьшения шума металлической ножны необходимо снабдить ее с внутренней стороны тонкими деревянными прокладками (не делая однако деревянной ножны, покрытой металлической оболочкой); такие деревянные про-



кладки вместе с тем уменьшают затупление клинка и препятствуют до некоторой степени выпадению клинка из ножны. Для уменьшения шума вместе с тем необходимо все кольца для портупеи сделать не вращающимися (пример — сабли германская и английская).

в) Для уменьшения блеска — ножны необходимо красить или воронить.

Итак, сводя сказанное вместе, я докладывал о необходимости:

1) оставив кривизну клинка нашей шашки без изменений, перенести центр тяжести выше к эфесу;

2) облегчить вес клинка;

3) изменить наклон рукояти, сделав рукоять по направлению верхней части клинка, как это сделано в шашках азиатского образца (черт. 35) и кавказского казачьего войска (черт. 36);

4) изменить эфес согласно указаний, приведенных выше;

5) принять металлические ножны из легких сплавов, согласно новейшим указаниям техники, с тонкими деревянными прокладками и невращающимися кольцами.

На основании изложенных выше докладов Оружейный отдел в журналах за №№ 9, 27 и 43-1908 г. признал необходимым произвести всесторонние испытания различных элементов конструкции шашки в

офицерском гимнастическо-фехтовальном зале офицерской Кавалерийской школы и в нескольких частях кавалерии по указанию Штаба Инспектора кавалерии.

В отношении клинков я ходатайствовал о заказе 6 образцовых клинков с различным расположением центра тяжести как по длине клинка, так и в отношении направления рукояти; центр тяжести должен был находиться в 8, 7 и 6 дм от дужки эфеса, взамен 8,5 дм в существующей шашке, причем клинки должны были попутно быть облегчены на $\frac{1}{2}$ фунта, путем некоторого утонения клинка, а также укорочения до 32 дм, взамен существующей длины 34 дм; каждый образец с определенным расположением центра тяжести, кроме того, должен был быть изготовлен с обыкновенным и измененным наклоном рукояти. Часть рукоятей должна была быть эбонитовая по образцу итальянской сабли с выступом на спинке для большого пальца руки. Шесть указанных выше образцовых клинков было решено заказать в количестве 6 комплектов, т.е. по 6 экземпляров каждого образца для испытаний и выбора наилучшего клинка в кавалерийской школе и в 5 строевых частях.

Испытания этих клинков дали указания на преимущества клинка

№ 6 с расположением центра тяжести в 6 дм от эфеса, с измененным наклоном рукояти и облегчением клинка на $\frac{1}{2}$ фунта, с длиной в 32 дм, т.е. подтвердили все те соображения, которые мною были высказаны в моих докладах и трудах по холодному оружию.

Таких клинков по образцу № 6 и длиной в 32 дм было затем заказано 250 экземпляров; ими были вооружены 2 эскадрона: эскадрон офицерской Кавалерийской школы и эскадрон 17-го драгунского Нежинского полка. Ввиду объявления мировой войны означенные части выступили в поход с этим оружием. Испытания закончены не были. Единственным результатом всех этих работ было решение об уменьшении длины драгунского солдатского клинка с 34 на 32 дм, последовавшее летом 1914 г.

Относительно ножен Оружейный отдел журналом за № 43 — 1908 г. признал необходимым подвергнуть испытанию как новые, так и переделочные ножны, приняв во внимание экономическую сторону вопроса, в особенности важную для холодного оружия, не имеющего в настоящее время решающего значения. Оружейным отделом было решено заказать переделочные ножны: 1) 25 ножен с широким медным кольцом в том месте, где ножна прикасается к выюку для устранения протирания кожи ножен, что представляло в то время наиболее распространенный недостаток, 2) 25 ножен с длинным прорезным наконечником наподобие ножен легкокавалерийских сабель, времен войны 1812 года — для устранения того же недостатка; — новые ножны: 1) 25 ножен из сплава алюминия с цинком, никелем или другим металлом, о чем предварительно необходимо было просить заключения проф. Сапожникова — эти ножны должны иметь деревянные прокладки; 2) 25 таких же ножен с пружинками; — эти 50 ножен должны были быть покрыты снаружи черным лаком. Выработке таких ножен из сплавов Оружейный отдел придавал значение по той причине, что такая ножна дала бы возможность перейти к металлическим без увеличения груза носимого драгунской лошастью.

Изготовление всех этих ножен крайне затянулось, и этот вопрос также не получил дальнейшего решения.

Относительно холодного оружия необходимо еще отметить работу по изменению существовавшего способа носки штыка при шашке. Как известно, в кавалерийских полках штык

вставляется в особые гнезда, приделанные к кольцам, прикрепленным к ножне, и держится в них лишь трением. Этот способ вставки вызывал следующие неудобства: 1) на галопе, карьере, а также при преодолении различных препятствий, шашка часто перекидывается через круп лошади, причем штык выпадает из гнезд ножен; 2) по команде «шашки вон» или «к бою» — темляк задевает за шейку штыка, который и выскакивает из своих гнезд; 3) грань штыка в сомкнутом строю при стеснении причиняет сильную боль ноге и колену всадника слева; 4) вес штыка на шашке более чувствителен, чем на хорошо пригнанной винтовке за спиной. Ввиду таких неудобств инструкторам фехтования в Офицерской кавалерийской школе Олсуфьевым был предложен способ носки штыка при винтовке; для этого с правой ее стороны к кольцам были приделаны особые приспособления, в которые и входил штык. Приспособления эти заключались в том, что верхнее кольцо имело прилив с отверстием по форме четырехгранного сечения штыка, в него вкладывалась верхняя часть штыка, нижнее же кольцо было снабжено особым наконечником для острия штыкового лезвия. Сама идея способа носки штыка при винтовке заслуживала внимания, так как винтовка, находящаяся за спиной всадника на погонном ремне, естественно подвергалась меньшим движениям, нежели свободно висящая с боку шашка, но выполнение самой идеи с помощью колец с приливом и наконечником, причем штык держится только трением, да и самые кольца могли несколько передвигаться при усучке дерева ложи, было не вполне конструктивно, и это предложение не дало хороших результатов при испытании. В этом отношении были более практичны и надежны предложения оружейного мастера Зубовича: у него штык вкладывался не в приливы к кольцам, а в особые медные гайки-

вкладыши. Как на третье предложение для устранения того же недостатка следует указать на складные штыки Гулькевича. Сущность этой конструкции заключалась в том, что по всей длине штыковая трубка разрезалась на две шарнирно-соединяемые части, причем в положении примкнутом к винтовке, для устранения шатания, разрезные части трубки соединялись особой поворачиваемой при этом заверткой наподобие поворота штыкового хомутника; в положении отомкнутом — лезвие штыка откидывалось вокруг шарнира и занимало положение вдоль ложи, причем конец штыка входил в особый наконечник, прикреплявшийся к ложе: от соскакивания при тряске штык удерживался защелкой.

Это последнее предложение, по сравнению с указанными выше, дало наилучшие результаты в отношении прочности соединения с винтовкой. Складные штыки Гулькевича, помимо носки в походе и удобства и скорости примыкания и отмыкания, были испытаны и на прочность шарнирного соединения путем многочисленных ударов при уколах в доски. Ввиду вполне благоприятных результатов испытания складные штыки были приняты на вооружение во время мировой войны и в первую очередь вводились для казачьих винтовок, для которых было решено ввести штык так же, как и для драгунских. После войны складные штыки были отменены ввиду выяснившихся недочетов при более широких и продолжительных испытаниях (В отношении остальных работ по холодному оружию необходимо кратко перечислить: составление чертежей шашек и кинжалов кавказского казачьего войска 1904 г., а также азиатского образца 1904 г., бывших на вооружении драгунских полков Кавказской кавалерийской дивизии, разработку кавалерийской пики обр. 1910 г., за основание которой был принят германский образец

с металлическим стальным трубчатым древком, причем наконечник — копье пики был сконструирован по образцу наконечника нашей казачьей пики, а именно Хрещатицкого с тремя лезвиями (более подробные сведения не приводятся по той причине, что пика в настоящее время снята с вооружения).

Из изложенного выше перечисления основных работ Оружейного отдела по холодному оружию видно, что результаты всех этих работ, помимо крайней медленности их ведения, были в общем неудовлетворительны: вопрос об изменении клинка шашки обр. 81 г. не был доведен до конца, широкие испытания ножен также не были выполнены, складные штыки Гулькевича не оправдали себя во время широкого войскового применения их во время войны. Причина таких результатов общая — невозможность выделить, назначить определенного работника Оружейного отдела, который должен был бы следить за проведением всего этого дела, начиная от заказа образцов, скорейшего изготовления их на заводе, передачи их на испытания, участия в этих испытаниях и т. д.; при крайне незначительном штате Отдела каждый рассмотренный в Отделе вопрос передавался далее для исполнения в канцелярию Артиллерийского комитета, которая и производила все письменные по нему распоряжения; на смену сданного вопроса в Отдел поступали все новые и новые, требовавшие постановлений и решений; личный состав Отдела обыкновенно не имел ни малейшей возможности следить за выполнением своих постановлений; — не было толкача и работника, непосредственно ведущего каждый вопрос во всем объеме; вопрос рассматривался, выносилось определенное по нему решение, и он хотя и не забывался, но во всяком случае ускользал из кругозора, из круга ведения Отдела.

ГЛАВА 12

Принципиальные вопросы холодного оружия — граненый штык или штык-тесак должен быть принят к винтовке. Необходима ли пика для кавалерии. Вопрос о наиболее целесообразном вооружении прислуги полевой артиллерии.

Несмотря на второстепенное значение вопросов холодного оружия, они перед мировой войной все-таки занимали довольно много времени у Оружейного отдела. Сюда принадлежали так называемые «вечные вопросы», которые время от времени имеют тенденцию подниматься вновь; необходимо при этом отметить,

что некоторые из них требовали своего обсуждения и теперь, так как они затрагивались опять в самое последнее время уже для РККА.

К таким принадлежит, например, вечный спор о том, граненый или клинковый штык должен быть принят к винтовке.

Эта животрепещущая тема

имела к тому времени уже сорокалетнюю давность, но она никогда не замирала, так как всегда находились люди, предлагающие заменить наш устаревший граненый штык штыком-тесаком, как это было принято во всех иностранных государствах, кроме Франции.

Приведу здесь хотя бы вкратце доводы защитников того и другого направления (Более подробное изложение всех вопросов по холодному оружию см. мой курс «Основания устройства холодного оружия», изд. 1905 г.)

Защитники клинковых штыков, примыкаемых к винтовке лишь при движении в атаку с последней стрелковой позиции, главным образом указывают на следующее.

1. С развитием и усовершенствованием ручного огнестрельного оружия штык мало-помалу теряет прежнее значение; с увеличением дальноточности начало боя завязывается с весьма дальних расстояний; это обстоятельство при современной силе огня нередко совершенно исключает необходимость рукопашных схваток, так как отступление той или другой стороны происходит под действием только одного огня; штыковые бои в современных войнах встречаются все реже и реже, а попутно уменьшается число раненых и убитых холодным оружием.

2. Между тем наличие граненого штыка, всегда примкнутого к винтовке, неблагоприятно отражается на меткости стрельбы. Вес около $\frac{3}{4}$ — 1 фунта, приложенный притом к дулу, далеко от точки опоры ружья, утомляет стрелков; обстоятельство это, не выражаясь может быть столь резко в мирное время, должно сказаться в сильной степени во время военных действий, когда силы бойцов будут утомлены трудностями военно-походной жизни.

3. Кроме того указывают, что штык, кроме атаки, бесполезен во всех случаях боевой и походной жизни, тесак же заменяет нож — вещь безусловно необходимую всюду: он окажет много услуг при рубке дров, при разбивке палаток, при устройстве бивачных и хозяйственных приспособлений и т. п. Является вопрос, стоит ли вообще ради редких случаев употребления штыка поступаться меткостью стрельбы, а также постоянно носить при винтовке оружие, не могущее

оказаться полезным для каких-либо других случаев во время военных действий.

4. Если говорят, что отомкнутый тесак делает не всегда готовым оружие к бою, то велик ли этот недостаток? Когда же штык потребуется так внезапно, что даже не хватит времени для его примыкания? Если в кавалерии шашки выхватываются перед самым движением в атаку, то и в пехоте требуется такое же незначительное время для примыкания штыков. Люди, находящиеся на постах, в сторожевой службе, в секрете и т.д., конечно, должны иметь штыки примкнутыми.

Защитники граненого штыка, всегда примкнутого к винтовке, указывают, в свою очередь, на следующее.

1. Для удовлетворения всем условиям боя необходимо, чтобы пехота была вооружена таким оружием, которое позволяло бы поражать врага как издали, так и в бою, грудь с грудью, и чтобы пехотинец во всякую минуту боя был бы готовым действовать как огнестрельным, так и холодным оружием; между тем, примыкание штыков перед атакой представит некоторые затруднения; условия боя так разнообразны, что определить заранее моменты, в которые войска должны иметь штыки примкнутыми, невозможно. Необходимость обращаться к штыку в сражениях может являться внезапно в то время, когда войска вовсе не ожидают рукопашного боя. Примыкание тесаков при сближении с противником с 300-400 шагов влечет за собой самые неблагоприятные последствия: в этом периоде боя люди находятся в таком возбужденном состоянии, что могут совсем не примкнуть штыка. К тому же для примыкания штыка в бою требуется совсем не так мало времени, как это может казаться с первого взгляда. Опыт показал, что для того, чтобы вынуть и примкнуть штык, потребуется время, соответствующее по меньшей мере 5-6 выстрелам. В то время, когда стрелки будут примыкать штыки, огонь должен значительно ослабнуть и такое ослабление огня будет именно в то время, когда хладнокровие и присутствие духа будут наиболее важны. При этом, чем ближе к противнику будет производиться примыкание штыка, тем суетливее и медленнее оно бу-

дет исполняться.

Таким образом 3-линейная винтовка с постоянно примкнутым штыком, согласно этим взглядам, вполне удовлетворяет тем условиям, которые необходимо требовать от оружия, назначенного в одно и то же время для огнестрельного действия и рукопашного боя.

2) Кроме того, высказывали, что русская армия воспитана на штыке; отмена штыка, с которым связано столько славных воспоминаний, может невыгодным образом подействовать на нравственный дух солдат.

3) Относительно вредного влияния веса штыка на результаты стрельбы указывают, что случаи стрельбы стоя и без закрытия в бою будут представляться сравнительно редко; в большинстве же случаев стрельба ведется лежа, причем является возможность или положить ружье на опору или упереть локоть на землю. Что касается влияния штыка на меткость стрельбы, то, во-первых, примкнутый справа штык уменьшает дериацию, во-вторых, в нашей системе винтовки штык оказывает влияние на кучность боя; при правильно примкнутом штыке радиус круга, вмещающего все пули, получается меньше. Это явление объясняется тем, что при стрельбе из 3-линейной винтовки со штыком (при принятой длине ствола, весе частей и заряде и др.) дрожание дульной части ствола меньше, и пуля получает более однообразное направление (см. Теорию стрельбы — курс Н. М. Филатова). Между тем решение, принятое в западно-европейских армиях, — стрелять без штыка и примыкать его только при сближении с противником на 300-400 шагов, если, может быть, и сказывается выгодным образом на меньшем утомлении стрелка, но зато меткость системы от этого проигрывает, так как стрельба из винтовки без штыка, пристреленной со штыком, без передвижения мушки, дает такие результаты, что при расстоянии в 400 шагов уже нельзя ожидать меткой стрельбы по цели высотой в 10 вершков. Поэтому решение, принятое в русской армии, стрелять на все дистанции с примкнутым штыком, с которым винтовка и пристреливается, с этой точки зрения может быть названо более правильным.

 **КНИНОК**

Окончание следует

Как я рубил свободно висящий канат

Александр КРАВЧЕНКО

24 апреля сего года в Москве в рамках проводившейся очередной IX международной выставки «Клинок — традиции и современность» прошли открытые соревнования по рубке свободновисящего каната.

Этот увлекательный конкурс, родившийся в США, на протяжении многих лет привлекает к себе внимание ножевой общественности. Редко какая выставка, посвященная ножевой тематике, проходит без такого конкурса, вызывая огромный интерес участников и зрителей. Поэтому, как только я узнал о проведении подобного конкурса в рамках весеннего «Клинка» 2004 г., то решил принять в нем участие.

Теперь немного об условиях проведения конкурса.

Конкурс заключался в рубке свободновисящего дюймового манильского каната. Участник, разрубивший один канат, затем должен был перерубить два каната, связанных вместе, три и так далее... Мировой рекорд рубки — 9 (девять!) канатов. Соревнования проводятся по олимпийской системе. Не смог разрубить очередной канат — пополнял ряды зрителей.

Требования, предъявляемые организаторами к ножу для участия в конкурсе, были достаточно «гуманными»: общая длина ножа — до 390 мм, длина клинка — до 250 мм, ширина клинка — до 50 мм, длина рукояти — до 140 мм, крепление клинка к рукояти — минимум одной заклепкой, наличие темляка из текстильного шнура. Материал клинка, его толщина, форма, вес, не оговариваются, что, естественно, дает определенный простор для полета фантазии мастеров, изготавливающих ножи для конкурса.

Как я уже говорил, желание участвовать в конкурсе появилось у меня сразу же после ознакомления с условиями его проведения. Участвовать в конкурсе я решил с кухонным ножом Böker Arbolito с клинком длиной 205 мм, выполненным из стали 440A. Естественно, можно было бы выбрать и какой-нибудь другой нож, но поскольку на конкурс предстояло ехать через «две границы» (то есть через два пограничных пункта), то решающим критерием стал неагрессивный вид «кухонника».

Перед конкурсом я приобрел 5 м

пенькового каната и немного на нем потренировался... Следует отметить, что организация конкурса была на высоте. После первого перерубленного каната появилась небольшая уверенность в своих силах. Кроме этого, очень большую роль в моем участии в конкурсе сыграла поддержка, оказанная мне ножевой общественностью. Мои товарищи по «Первой русской конференции по холодному оружию» горячо поддерживали мою скромную персону в желании участвовать в конкурсе. Честно говоря, это было здорово. Живой пример: в Москве незнакомый до этого человек подходит ко мне, знакомится и желает успеха в конкурсе. Приятно, что и говорить.

Как я уже упоминал, организация конкурса была на высоте, хотя имели место и небольшие неувязки, которые можно списать на большое количество заинтересовавшихся конкурсом зрителей. Запомнилась зрительница из первого ряда, которая обращалась к одному из конкурсантов:

— Отойдите, молодой человек, мне не видно ничего!

— Да куда я отойду, я в конкурсе участвую.

— Все равно, отойдите!

Участники конкурса стояли перед подиумом, на котором укреплен балка на двух опорах с канатом, который предстояло рубить. Участвовало в конкурсе 13 человек с разнообразнейшими ножами, а также «инструментами» для рубки (если можно так сказать) достаточно экзотичного вида. Описывать конкурс подробно я не возьмусь, остановлюсь только на наиболее запомнившихся моментах.

Самым ярким участником, безусловно, была Мария Архангельская — дочь известного мастера Л.Б. Архангельского. Мария выступала с клинком собственной работы и, хотя ей не удалось перерубить даже один канат, приз зрительских симпатий достался, безусловно, ей.

Большое впечатление произвел Алексей Шебеко, участвовавший в конкурсе со своим рабочим ножом, клинок которого был совсем небольших размеров — примерно 120-130 мм. Алексей, за счет великолепной техники владения своим

ножом, составил серьезную конкуренцию участникам, использовавшим клинки вдвое большей длины.

Достоин выступил Алексей Прянишников, для которого известный мастер Г.К. Прокопенков изготовил оригинальный рубящий инструмент из напильника. Алексей перерубил 3 каната. Не побоялся выступить с клинком собственной работы известный мастер И.Ю. Пампуха.

Запомнились мне и небольшие огрехи конкурса.

Так, Всеволод Сосков, клинки которого пользуются заслуженно высокой репутацией, применил темляк, конструкция которого не устроила организаторов. Для лучшей фиксации ножа в руке Всеволод примотал его рукоять к своей руке скотчем. Поскольку последовательная рубка каната заняла определенное время, кисть у Всеволода сильно затекла, что, на мой взгляд, и не позволило ему выступить лучше.

Василий Козлов, рубивший клинком из «волновой стали» работы Г.К. Прокопенкова, был, на мой взгляд, одним из фаворитов. Но, когда Василий готовился к рубке связки из 5 канатов, организаторы решили проверить, насколько правильно у него был надет темляк. В результате — потеря концентрации перед ударом и почетное третье место.

Даже победитель конкурса Андрей Стручков (с результатом 7 канатов) мог бы, наверное, перерубить и 8, если бы канаты были увязаны немного иначе.

Вообще, все участники конкурса — и те, которых я упомянул, и те, о которых не упомянул в этой короткой заметке, достойны внимания и уважения вне зависимости от продемонстрированных результатов. Тяжело быть первым в незнакомом деле и решиться выйти на подиум перед публикой. Люди, рискнувшие участвовать в этом, достойны уважения.

...Ваш покорный слуга остановился на одном перерубленном канате, руководствуясь принципом: «Главное не победа, а участие!» Хотя, вспоминая о том заряде адреналина, который я получил, участвуя в конкурсе, наверняка поеду в Москву осенью, чтобы выступить еще раз.



стр. 6
Экстрим для романтиков



ПЛАНЕТА ЛЕГЕНД

стр. 10
Росичи



стр. 20
Зеркало Мира



стр. 14
Туда... А обратно?!



стр. 22
Битва при Павии



стр. 12
Братство рицарське «Полонія»



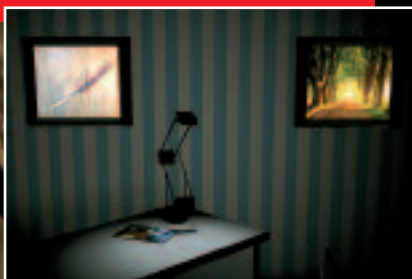
стр. 28
Рыцарство Мечты



стр. 24
Золотой Век копыя



стр. 30
Зеленая лампа



стр. 33
Знаете ли Вы парусники?



АНОНС

№ 1 2004 год

стр. 37
Загадка Прометея



стр. 48
Созидание «Я»



стр. 44
Сказочный мир Марии Примаченко



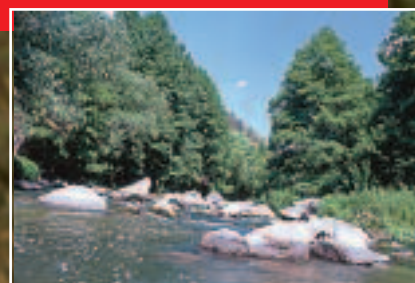
стр. 40
Флорентийский секретарь



стр. 62
Цветочный аромат



стр. 56
Родственные узы



стр. 66
Что читает Украина?



стр. 32
Сильному Силу



стр. 50
Тур де Крым



Вышел в свет
1-й номер журнала

ПЛАНЕТА ЛЕГЕНД

Подписной индекс 08008

Издание рассчитано на широкий круг читателей, для подростков, мужчин и женщин в возрасте от 18 и до...

Журнал посвящен ролевым играм, в основе которых лежит как реконструкция исторических событий, так и воплощение в игре персонажей книг жанра фэнтези; активному отдыху, туризму и соответствующим видам спорта.

На страницах журнала Вы найдете рассказы о пеших и велосипедных походах, о приключениях, водном туризме и подводном плавании...

И многом, многом другом!!!

передплатний індекс
06540

VICTORINOX

**ВЫБОР
ПРОФЕССИОНАЛОВ**

ФЕНИКС

Официальный
дистрибьютор
в Украине

Одесса,
ул. Маршала Говорова, 2
Тел.: (0482) 34-19-57
Факс: (0482) 34-24-00
e-mail:
office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Лицензия МВД Украины АА № 120106

LEATHERMAN

**ИНСТРУМЕНТ
ГОРОЖАНИНА**

ФЕНИКС

Эксклюзивный
представитель
в Украине

Одесса,
ул. Маршала Говорова, 2
Тел.: (0482) 34-19-57
Факс: (0482) 34-24-00
e-mail:
office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Лицензия МВД Украины АА № 120106



**НАСТОЯЩИЙ
АМЕРИКАНСКИЙ
НОЖ**

ФЕНИКС

Эксклюзивный
представитель
в Украине

Одесса,
ул. Маршала Говорова, 2
Тел.: (0482) 34-19-57
Факс: (0482) 34-24-00
e-mail:
office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Лицензия МВД Украины АА № 120106

Оригинал-макеты заказчика

MAG-LITE

СУПЕРСОВРЕМЕННЫЙ ФОНАРЬ

ФЕНИКС

Официальный представитель
в Украине

Одесса, ул. Маршала Говорова, 2
Тел.: (0482) 34-19-57
Факс: (0482) 34-24-00
e-mail: office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Лицензия МВД Украины АА № 120106