

k

украинский специализированный журнал

№46

КЛИНОК

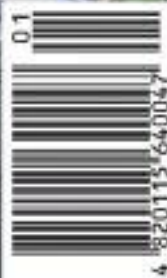


1/46/2012

ЧИТАЙТЕ

Японские воюные камни
Ножи компании Schrade
Баронг - филиппинский гость
Практичные ножи Carl Linder Nachf.
Сценическое фехтование

since 2003
Original Version
Почтовый индекс
06540





Фирма «АРМА»
Охотничий магазин
«АРМА»

АР Крым,
г. Симферополь
ул.К.Маркса, 5(во двореке)
t/f: (+380 65) 224 55 76, 250 59 28.
e-mail: arma@crimea.com
Лиц.МВДУкраины АВ231400,231401от19.05.07г.

Розничная торговля охотничьим гладкоствольным и нарезным оружием от ведущих фирм **BENELLI, BERETTA, BROWNING, FRANCHI, ANTONIO ZOLI, FABARM, WEATHERBY, REMINGTON, CZ, BAIKAL, САЙГА, АКМС-МФ, ВУЛКАН, МОЛОТ.** Оружие травматического действия **ПМР, ПСМР, ФОРТ.** Порох, боеприпасы. Подсадные чучела птиц. Одежда для охотников и аксессуары. Одежда для охранных структур. Газовые баллончики для самозащиты. Пневматическое оружие. Охотничьи прицелы, бинокли компании **YUKON**, тактические фонари. Чистящие принадлежности для оружия. Подарочные сертификаты различного номинала на весь ассортимент.

Ножи охотничьи, туристические, коллекционные, сувениры от компаний: ЗЛАТКО, АИР, КИЗЛЯР, КА-BAR, VICTORINOX.



Ножевой центр
«БУЛАТ»

г. Запорожье
t/f: +38 098 421 41 66
http://www.bulat.net.ua
e-mail: knife7@ukr.net

Производство и реализация клинков из высококачественной дамасской стали, охотничьих ножей из дамасской стали, и ножей из легированных марок сталей.

Реализация ножей узбекского мастера **МАМИРЖОНА САИДАХУНОВА.** Реализация ножей импортного производства. **Оптовая реализация и розничная продажа.**



ГРАЕВСКИЙ А.Ю. (Россия)
Представитель по Украине
АВЕРШИН И.А.

моб.: +38 095 160 57 29
t/f: +380 642 71 87 65
e-mail: info@russkaya-kuznica.com
http://www.russkaya-kuznica.com
Изготовление кованых топоров и ножевых изделий из нержавеющей и высокоуглеродистых сталей, дамаска и булата. Серийное производство и на заказ. Все изделия сертифицированы ЭКЦ МВД Украины как хозяйственно-бытовые и не являются холодным оружием.



Журнал «КЛИНОК»

Засновник та видавець
ТОВ «РЕДАКЦІЯ ЖУРНАЛУ
«ЗБРОЯ ТА ПОЛЮВАННЯ»
t: КиївСтар +380 98 898 11 20 (21)
e-mail: info@klinokmag.com.ua
http://www.klinokmag.com.ua

Провідне видання, що видається руською та українською мовами (за мовою авторів).

Журнал з питань холодної зброї, туристичних, спортивних, мисливських та побутових ножів. Історичні питання, технологія та конструкція, матеріали та проектування, використання та такі інші. Незалежне видання.

Передплатний індекс у каталозі ДП «Преса» — 06540 — найліпший спосіб отримати журнал своєчасно за оптимальною ціною.

Магазин «КЛИНОК»

г. Донець, ул. Петровского, 138
t: +380 95 144 08 29
t: +380 95 144 08 28
с 9-00 до 16-30 без виходних
http://www.klinok.in.ua
e-mail: nefeler@yandex.ru

Фирмы и Мастера Украины

Магазин «КЛИНОК»

Предлагает ножи фирм России: **АИР, РОСОРУЖИЕ, ЗЛАТКО, САРО, ВИТЯЗЬ, ГЕБО:**.
Продукцию мировых брендов: **LINDER, SOG, BUCK, NIETO, BENCHMADE, KA-BAR, VICTORINOX, COLD STEEL, SPYDERKO+BYRD, OPINEL, MARTINI, GRAND WAY, CANTALI, LEATHERMAN, BOKER & MAGNUM, WENGER, KERSHAW, GERBER, FALLKNIVEN.**

Ножи кухонные от **FELIX SOLIGEN, BKW, VINZER, BERGOFF.**

Сувенирное оружие от **DENIX, ART GOLADIUS** (Китай, Россия).

Камни для заточки и все приспособления для заточки ножей.

Луки и арбалеты, комплектующие к ним.



ЮРИЙ КУЛЬБИДА & ОЛЕГ ЛЕСЮЧЕВСКИЙ, ЧП

Киевская обл., г. Ирпень,
ул. Полтавская, д. 48
t: (+380 44 97) 94 067
моб.: +38 066 411 51 45

Интернет-магазин

Http://www.kulbida.com.ua
e-mail: klinok75@mail.ru

Изготовление рабочих охотничьих ножей и ножей с ювелирным и художественным оформлением.

КУЧИНА Е.В., ФОП

м. Київ, вул. Червонопрапорна,
28, оф.307.
t. +038 050 3342617
f. +038 044 5019811
E-mail: superedge@meta.ua

Офіційний дистриб'ютор фірми **CARL LINDER NACHE**, Золінген, Німеччина

Мисливські, рибальські, туристичні, кишенькові, кухонні та подарункові ножі відомої німецької фірми та її партнерів: **CUDEMAN, EICKHORN, BELTRAME, TEKUT, KERSHAW, JOKER, SIMBATES** та інші.

ЛЕЗО-ГРУП, ООО

Восточный ножевой центр
г. Киев,

ул. Дегтяревская, 11
t: +380 44 383 65 23
f: +380 44 483 00 07
http://www.lezo.com.ua
http://www.kukri.com.ua
e-mail: info@lezo.com.ua

Японские ножи и аксессуары.

ООО «**ЛЕЗО ГРУП**», ведущий дистрибьютор в Украине ножей и аксессуаров японских производителей, таких как **KASUMI, MASAMIRO, TOJIRO, MCUSTA, HATTORI, KANETSUNE, ROCKSTEAD, HIRO, G.SAKAI, SEKI-CUT, SETO**, и др. Авторских клинков и мечей Японских мастеров **SAJI TAKESHI, OTA ATSUTAKA, MASHIDA ISSHI.**

В состав компании входят:
— торговая сеть «**ТАМАЕ**» по продаже кухонных, туристических и складных, ножей японского производства, а также многофункциональных инструментов (multitool) **LEATHERMAN, SOG** (США). Заточного инструмента от компании **CHEF'S CHOICE** (США) и **SUENIRO** (Япония). Кухонных аксессуаров (и терок) **MICROPLANE** (США).

— представительство «**ROYAL NEPAL KUKRI**», уникальных непальских ножей ручной работы — кукри, а также

Эксклюзивный представитель британской компании «**PRO WORLD ARMOUR**», выпускающей средства индивидуальной защиты на базе арамидных волокон **SPECTRA и KEVLAR.**

Выставка

«МАСТЕР КЛИНОК»

Организатор —
ООО «**РЕДАКЦИЯ ЖУРНАЛА «ОРУЖИЕ И ОХОТА»**
t: КиевСтар +380 98 898 11 20 (21)
e-mail: info@masterklinok.com.ua
http://www.masterklinok.com.ua

МАСТЕР КЛИНОК — ведущая специализированная выставка в Украине.

Проводится ежегодно с 2005 г.

На выставке представлены: коллекционное клинковое оружие, боевое снаряжение и рыцарские доспехи; национальные оружейные школы; творческие мастерские и авторское художественное оружие; современные клинковые изделия различного назначения; клинковые стали, булат, дамаск; научные разработки, новые материалы и технологии в производстве и декоре клинкового оружия; оружейные, туристические, рыболовные аксессуары; специализированные издания.

Выставка **МАСТЕР КЛИНОК** проводится при поддержке **ТПП УКРАИНЫ.**

VIII выставка **МАСТЕР КЛИНОК** будет проходить 28 марта — 01 апреля 2012 г. по адресу: Киев, ул. Большая Житомирская, 33 — Львовская площадь — выставочный зал ТПП Украины.

Журнал

«ОРУЖИЕ И ОХОТА»

Засновник та видавець

ТОВ «**РЖ «ЗБРОЯ ТА ПОЛЮВАННЯ»**

Київська філія: м. Київ, вул. Бережанська, 4.
08720, Київська область, Обухівський район,
м. Українка, вул. Промислова, 41.
t: КиївСтар +380 98 898 11 20 (21)
t: МТС +380 50 144 91 25
t: Лайф +380 63 038 46 39
e-mail: info@zbroya.com.ua
http://www.zbroya.com.ua

ОРУЖИЕ И ОХОТА — провідне видання, що видається руською та українською мовами (за мовою авторів), з питань вогнепальної зброї та мисливства, боеприпасів та аксесуарів. Історичні питання, технологія та конструкція, матеріали та проектування, використання та такі інші. Незалежне видання.

Передплатний індекс у каталозі ДП «Преса» — **22896** — найліпший спосіб отримати журнал своєчасно за оптимальною ціною.

Выставка

«СТАЛКЕР»

Организатор —
ООО «**РЕДАКЦИЯ ЖУРНАЛА «ОРУЖИЕ И ОХОТА»**
t: КиевСтар +380 98 898 11 20 (21)
e-mail: info@zbroya.com.ua
http://www.zbroya.com.ua

СТАЛКЕР — специализированная выставка.

На выставке представлены: оборудование, снаряжение, экипировка и аксессуары для страйкбола и пейнтбола; пневматическое оружие и оружие под патрон Флобера (те виды оружие и боеприпасов, реализация которых не является лицензируемым видом деятельности) и аксессуары к ним; оптика различного назначения; одежда и обувь; стрелковые тренажеры и аксессуары;

Выставка **СТАЛКЕР** проводится при поддержке **ТПП УКРАИНЫ.**

Выставка **СТАЛКЕР** будет проходить 28 марта — 01 апреля 2012 г. по адресу: Киев, ул. Большая Житомирская, 33 — Львовская площадь — выставочный зал ТПП Украины.



С О Д Е Р Ж А Н И Е

Информация

- 2** Фирмы и мастера Украины
26 Выставка МАСТЕР КЛИНОК 2012
68 Выставка СТАЛКЕР 2012

Концепция

- 52** Штыки и штык-ножи

Секреты мастерства

- 8** Японские водные камни

Мир увлечений

- 19** Путь меча

Визитная карточка

- 14** Практичные складные ножи
 Carl Linder Nachf.

Национальный нож

- 43** Баронг — филиппинский гость

Портрет Мастера

- 20** Антон Ключкин
48 Олег Лещук
60 Jot Singh Khalsa

Заметки на полях

- 4** Ножи американской компании Schrade

Школа мастерства

- 27** Сценическое фехтование

Классика жанра

- 24** К вопросу об изготовлении клинков
 из булатной стали



стр. 52



стр. 60



стр. 43



стр. 14



стр. 4

Январь-Февраль
01(46)/2012

Журнал «КЛИНОК»
 Листопад-Грудень 2012 року
 Підписано до друку: 07.02.2012 р.
 Рекомендована роздрібна ціна
25,00 грн.

Надруковано:
 ТзОВ «ВПК «Експрес-Поліграф»,
 м.Київ-54, вул.Фрунзе 47, корпус 2.
 Замовлення: №12-0072 від 30.01.12 р.
 Тираж: 10 000 примірників
 Заснований у січні 2003 року
 Свідоцтво про державну реєстрацію
 серія KB № 6878 від 20.01.2003 року
 Мови видання: руська, українська
 Періодичність: один раз на два місяці
 Передплатний індекс: **06540**

Телефони:
 КиївСтар +380 98 898 11 20 (21)
 МТС +380 50 144 91 25
 Лайф +380 63 038 46 39
 E-mail: info@klinokmag.com.ua
 Website: www.klinokmag.com.ua
 Поштова адреса редакції:
 03062, м. Київ-62, а/с 14

Київська філія:
 м. Київ, вул. Бережанська, 4. (Завод «Сокіл»)
 Адреса редакції:
 08720, Київська область,
 Обухівський район,
 м. Українка, вул. Промислова, 41.
 Статті друкуються мовою оригіналу. Рукописи та фотографії
 не повертаються і не рецензуються. Редакція не завжди
 поділяє погляди авторів. При підготовці журналу були вико-
 ристані матеріали зарубіжних видань.

Передрук матеріалів — з дозволу редакції. Автори
 публікацій та рекламодавці несуть відповідальність за
 точність наведених фактів, їх оцінку та використання відомо-
 стей, що не підлягають розголошенню.
 ©2003-2012 ТОВ «Редакція журналу
 «Зброя та Полювання»
 Засновник та видавець:
 ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»
 Генеральний директор: Ю.С. Папков
 ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання» —
 член Торгово-промислової палати

В Редакції в наявності
 следующие номера журналу:

2003 — 2, 3
 2005 — 1, 2, 3, 4
 2006 — 1, 2, 4
 2007 — 2, 4, 5
 2008 — 1, 2, 3, 4, 5, 6
 2009 — 1, 2, 3, 4, 5, 6
 2010 — 1, 2, 3, 4, 5, 6
 2011 — 1, 2, 3, 4, 5, 6
 2012 — 1,

Стоимость одного номера вместе
 с почтовыми услугами доставки в
 пределах Украины — 30,00 грн.

Сергей ЧЕРНОУС
Иллюстрации
предоставлены автором

В настоящее время ножевой рынок Украины если и не пересыщен режуще-колющей продукцией различных производителей, то насыщен так, как в былые времена «нельзя было и мечтать». Хорошо это или плохо? Вопрос интересный и на него нет однозначного ответа, поскольку у каждого имеется свой взгляд и свое мнение. Кого-то вполне устраивает все то многообразие ножевой продукции, которую можно найти на первой попавшейся раскладке в ближайшем подземном переходе; кого-то не удовлетворяет и выбор, представленный в отечественных оружейных магазинах (номенклатура и стоимость); кто-то пользуется услугами интернет-магазинов (при этом не столь важно, где они расположены — на соседней улице или на тихоокеанском побережье). А если мы спросим наших стражей порядка о том, что они думают о ножах... В общем, каждый меряет на свой аршин — для кого-то это хорошо, а для кого-то — плохо, а для некоторых — совсем плохо, так как нельзя занять себе в коллекцию то, что запрещено у нас законом.

Первое знакомство (лично мое) с продукцией американской компании Schrade началось со складного ножа Schrade X-Timer 6, который был приобретен мной абсолютно случайно. А вскоре выяснилось несколько интересных фактов.

Факт №1 — буквально за год, в



2004 г., до моего приобретения ножа Schrade X-Timer 6, предыдущая модель Schrade X-Timer 4 на одной из международных выставок получила главный приз и была признана ножом года в номинации «Лучший охотничий нож». Примечательно, что в том же 2004 г. компания Schrade отметила 100-летний юбилей.

Факт №2 — как оказалось нож Schrade X-Timer 6 является практически идентичным боевому ножу, поставляемому для нужд Бундесвера компанией Boker.

Факт №3 — оказывается, буквально через год (в 2005 г.) после победы на международной выставке и своего 100-летнего юбилея, и за несколько ме-

сяцев до того как я приобрел нож Schrade X-Timer 6, компания Schrade приказала долго жить (признана банкротом) и продана, что называется с молотка.

Я вроде бы и забыл про все эти интересные факты (не то чтобы забыл, а так, отложил в какой-то дальний уголок своей «бестолковки») и нормально, не напрягаясь, пользовался ножом Schrade X-Timer 6.

Не могу сказать, что нож совсем уж подходит под понятие EDC-ножа, но как-то с теми задачами, которые возникали, он справлялся — уж очень специфична у него геометрия и все остальные нюансы. Нож из категории — чтоб душу радовало и если вдруг, то и закуску им





порезать. Согласен, что не совсем удобно, но все же...

По прошествии какого-то времени один из коллег-ножеманов предложил мне за вполне умеренные деньги приобрести клинок (просто клинок) от компании Schrade.

Корда берешь в руки новый нож, крутишь его и так, и эдак, постепенно складывается некое восприятие дизайна данного ножа.

Рабочий проект данного ножа был назван ГТС-1, что значит Городской Тактический Скальпель, модель 1. На клинке сформированы спуски от обуха (часть клинка, которая ближе к обуху) псевдо пескоструена (работа дремелем), из джинсовой микарты сделаны накладки на рукоять. Для удобства удержания и проведения тех или иных манипуляций выполнены насечки. Изготовлен также темляк с подвесом в виде черепка, сделаны кожаные ножны с тиснением — кельтский узор ближе к устью ножен — и черепок в шлеме викинга.

Вот казалась бы и все, но лишь до тех пор, пока мне в руки не попал каталог компании Schrade. Оказывается, компания Schrade не совсем умерла. На полпути в морг ее вернули на операционный стол и...

Но обо всем по порядку.

История компании Schrade во многом типична для американских ножевых компаний, но, тем не менее, имеет и несколько отличий. В ее истории были как взлеты, так и падения; грандиозный успех и колоссальные падения. Читайте и судите сами. Но радует, что Schrade во многом осталась верной традициям и не чужда современным веяниям.

Компания Schrade основана в Нью-Йорке. Предыстория ее такова. Еще в 1892 году Джордж Шрейд, изобретатель из Шеффилда, Англия, пытался создать ножевую компанию, но ему не удалось собрать стартовый капитал, достаточный для организации производства. Тем не менее, он все-таки смог организовать компанию Pushbutton Company, а часть своих идей он продал ножевой компании Walden.

Первые запатентованные Джорджем Шрейдом ножи датируются 1892 годом. Эти ножи отличались необычным стилем и уникальными инженерными решениями. В 1903 году Джордж Шрейд полностью продает все свои патенты и разработки нью-йоркской компании Walden. В следующем году Джордж Шрейд формирует подразделение Schrade Cutlery, являющееся частью компании Walden.

Хотя, по большому счету, George Schrade и Schrade Cutlery — две разные компании, а идеи и разработки Джорджа Шрейда положили начало лидерству нескольких поколений Шрейдов в производстве автоматических ножей.

В 1906-1907 гг., Джордж Шрейд патентует автоматический нож с кнопочным предохранителем, боковым открыванием клинка, а также ножи со скользящим предохранителем. Позже им разработана и запатентована в несколько измененном виде новая серия ножей Presto. После этого, на протяжении последующих пятидесяти лет автоматические ножи Schrade будут доминировать на рынке в Соединенных



Вверху — ножи для армии США.
Внизу — ножи бойскаута.



Страницы из каталога фирмы





Эмблема общества коллекционеров SCHRADE и их традиционный аксессуар — шляпа



Штатах. О значительных успехах может свидетельствовать и еще один факт. Вот, что об этом говорит Стивен Дик в своей книге «Лучшие складные ножи мира»: «Когда началась Вторая мировая война, правительство США выбрало в качестве государственных образцов автоматические ножи George Schrade и Schrade Cutlery для снабжения ими воздушно-десантных войск. С помощью этих ножей десантники избавлялись от парашютного снаряжения. Эти ножи не предназначались для использования в качестве боевого оружия, о чем свидетельствует тот факт, что для десантников в тот же период изготавливался по госзаказу ряд других серьезных боевых ножей».

С 1911 по 1916 гг. Джордж Шрейд проживал в центре «ножеделия» Германии городе Золингене, где управлял небольшой мастерской. Там Шрейдом был разработан новый тип пружинного ножа. Этот нож Джордж Шрейд назвал Springer. Тем не менее, в 1916 году правительство Германии национализировало все активы Джорджа Шрейда в Германии для оказания помощи своим военным производствам. Джордж Шрейд вернулся в Соединенные Штаты, а его автоматический нож Springer будет «жить» в Германии и дальше (не защищенный патентом нож выпускался несколькими ножевыми компаниями Золингена в течение многих лет).



В 1917 году Джордж Шрейд патентует разработку замка flylock для автоматических ножей. А в 1928 году он организует новую компанию Geo Schrade Knife Co. в городе Бриджпорт. В новой компании Джордж Шрейд организует выпуск автоматических ножей Presto, а также модели jackknives и других недорогих карманных ножей. Джордж Шрейд скончался в 1940 году, и Geo. Schrade Knife Co. была продана его сыновьями в 1956 году компании Boker Knife Co. в Ньюарке, штат Нью-Джерси. Однако в 1958 году, после того как Конгресс США принял закон, запрещающий продажу автоматических ножей между штатами, деятельность компании была практически прекращена. По мнению федеральных властей автома-





Эмблема одной из фирм, принявшей эстафету SCHRADER

тические ножи использовались исключительно в качестве оружия подростками-преступниками, а такие кинофильмы, как «Бутовщик без причины» и «Вестсайдская история», лишь укрепили мнение о том, что автоматические ножи представляли собой социальную проблему, устранить которую можно, как казалось, только с помощью федерального запрета. В тоже время администрации многих штатов и местные органы самоуправления также запретили владение и ношение автоматических ножей, но при этом забыли рассмотреть вопрос, касающийся складных ножей охотника, рыбака и садовника, которые также открывались нажатием кнопки.

Другая компания Schrade Cutlery была продана в 1946 году. Приобрела ее у Луи Шрейда компания Baers и переименовала его в корпорацию Schrade-Walden Cutlery, подразделение Imperial Knife. Разделение Schrade-Walden и перенос производства в Ellenville произошло после пожара на заводе в Нью-Йорке в 1958 году.

В 1983 году Альберт М. Бэр выкупил предприятие. В первую очередь покупка

была вызвано желанием сохранить компанию и одновременно являлась ответом на враждебные выпады других акционеров компании. В 1985 году компания изменила название на Imperial Schrade, а ее президентом и главным операционным директором был назначен Уолтер Гардинер. Все американские операции были объединены под одной крышей в Ellenville. В 1990-х гг. компания Imperial Schrade вышла на рынок мультибрендов, после чего журнал «Blade» признал ее членство в «Зале славы».

В июле 2004 года компания успела отметить свое 100-летие перед тем как завод в Ellenville был закрыт. Торговая марка Schrade была приобретена компанией Taylor Brands, которая производит ножи под торговой маркой Smith & Wesson. Все современные производства Taylor Brands (естественно и Schrade) находятся в настоящее время за пределами США.

Компания Taylor Brands — официальный производитель и оптовый дистрибьютор ножей Smith & Wesson и Schrade. Основана Стюартом Тейлором в 1975 году. Taylor Brands с момента ее создания занимается производством,



«Морские ножи»

проектированием и распространением высококачественных ножей из нержавеющей стали и аксессуаров.

Такова краткая история компании, но стоит полистать каталоги фирмы Schrade за последние несколько лет. Лично меня, можно сказать, потрясла линейка классических ножей изысканностью линий и классикой материалов, радующие взгляд обводы и изгибы традиционных клинков. Одним словом, точнее двумя — «old timer». Кроме того, у компании имеется масса и более современных решений в плане дизайна и исполнения ножей.



ЯПОНСКИЕ ВОДНЫЕ КАМНИ

Naniwa super

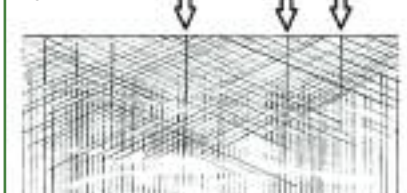
Александр МАРЬЯНКО
Иллюстрации
предоставлены
автором

Солидная репутация искусственных камней японского производства объясняется достаточно просто. Спрос со стороны ценителей остроты режущих инструментов повышенной износостойкости послужил причиной глубоких исследований в области изготовления и применения высококачественных искусственных абразивных инструментов для ручной заточки и правки, проведенных в последние десятилетия японскими производителями. Результаты этих исследований — доступные по цене, качественные и производительные водные камни, которыми по праву гордятся два лидера японского рынка абразивных инструментов — компании Naniwa Abrasive и Matsunaga Stone.

Шаг 1



Шаг 2



Режет, гладит, полирует!

Водные камни представляют собой прямоугольные бруски из связки с распределенным в ней абразивом. Рабочие характеристики камня зависят от множества факторов — формы абразивных зерен, их размера, твердости и прочности, абразивной способности и т.д. Упрощенно, абразивные зерна можно свести к следующим видам: мечевидные, изометричные и пластинчатые. Зерно с острыми углами значительно легче проникает в обрабатываемый материал. Поэтому преимущественное использование мечевидного зерна — ремонт и заточка кромок. Для чистовой заточки и доводочных работ предпочтение отдается изометричной форме зерен. Пластинчатые зерна — сростки, хрупкие и неплотные по структуре, используют на полировальных камнях.

По характеру воздействия на поверхность режущей кромки клинка, абразивные зерна камней различного назна-

Шаг 3



Визуально процесс заточки и доводки можно разделить на четыре шага:

Шаг 1 — ремонт, осуществляемый, как правило, с использованием электромеханических средств (точил и гриндеров);

Шаг 2 — шлифование, производимое чередованием на 90 градусов углов на камнях зернистостью #1000;

Шаг 3 — полирование, производимое на камнях зернистостью #4000;

Шаг 4 — суперфиниш, производится на камнях зернистостью от #8000 и выше. Угол заточки задается уже на начальных шагах, в то время как прочие шаги призваны отполировать режущую кромку и исключить выход на нее рисок, являющихся потенциальными источниками сколов и трещин.

Шаг 4



Naniwa dr7510a

ОСНОВЫ ВЫБОРА

Таблица 1. Рекомендации по использованию водных камней

	Шаг 1	Шаг 2	Шаг 3	Шаг 4	Шаг 5
	Ремонт, устранение сколов, выкрашивания и пр.	Мелкий ремонт, шлифование и черновая заточка	Чистовая заточка и предварительное полирование	Полирование	Прецизионное полирование и суперфиниш
Рекомендуемая зернистость	#36	#220	#800	#3000	#10000
	#60	#280	#1000	#4000	#15000
	#80	#300	#1200	#5000	#30000
	#120	#400	#1500	#6000	#60000
	#180	#500	#2000	#8000	#100000 и выше

чения делятся на режущие, давящие и скользящие. Режущие зерна заточных камней осуществляют микрорезание, сопровождаемое срезом металла с образованием стружки. Давящие и скользящие зерна доводочных и полировальных камней, наоборот, производят пластическое и упругое оттеснение материала без образования стружки с полированием и упрочнением режущих граней лезвия.

Абразивные зерна заточного или ремонтного камня должны быть с одной стороны достаточно твердыми, для съема металла, а с другой стороны — хрупкими, чтобы разрушаться по мере приуплотнения. При раскалывании такого зерна образуются новые режущие кромки,

что позволяет поддерживать высокую скорость съема металла в процессе заточки. Связка такого камня должна прочно удерживать зерна абразива, исключая их выкрашивание в процессе заточки, и, одновременно, обеспечивать их разрушение с образованием новых режущих кромок. Полностью разрушенное и отработанное зерно должно препятствовать засаливанию камня металлической стружкой и беспрепятственно удаляться из связки, обеспечивая доступ в зону резки новых зерен.

От связки зависит твердость камня. Наивысшую производительность демонстрируют камни с пористой связкой, именуемые мягкими. Если износ такого камня протекает за счет непрерывного

обновления рабочей поверхности бруска, то имеет место его самозаточивание. Эти камни подвержены и максимальному износу, поэтому требуют регулярной правки, заключающейся в восстановле-



Naniwa Chosera5000

Таблица 2. Номенклатура ремонтных и заточных камней для первой группы клинков от Naniwa

Условное обозначение	Артикул	Размер (мм)	Зернистость (Grit)	Примечания
C	HA-0110	205x50x25	#36	Сложный ремонт
	HA-0120	205x50x25	#60	Ремонт
	HA-0130	205x50x25	#120	Мелкий ремонт
	HB-0010	205x50x50	#36	Сложный ремонт (повышенный ресурс)
	HB-0020	205x50x50	#60	Ремонт (повышенный ресурс)
	HB-0030	205x50x50	#120	Мелкий ремонт (повышенный ресурс)
GC	HI-0110	205x50x25	#46	Сложный ремонт, повышенная износостойкость
	HI-0120	205x50x25	#80	Ремонт, износостойкий
	HI-0130	205x50x25	#220	Заточной, износостойкий
	HJ-0030	205x50x50	#220	Заточной, для обычных клинков
	HK-0360	205x75x50	#220	Заточной, для длинных клинков
GC/C Combination	HR-0000	205x50x25	#220/120	Комбинированный ремонтно-заточной
QA	QA-0010	175x55x16	#150	Ремонт ножей из углеродистой стали
	QA-0011	175x55x16	#600	Заточка ножей из углеродистой стали
	QA-0012	175x55x16	#2000	Полировка ножей из углеродистой стали
	QA-0020	175x55x16	#120	Ремонт ножей из коррозионностойкой стали
	QA-0021	175x55x16	#320	Ремонт ножей из коррозионностойкой стали
	QA-0022	175x55x16	#2000	Полировка ножей из коррозионностойкой стали
	QA-0030	175x55x16	#200	Ремонт ножей из коррозионностойкой стали
M25	D-0310	205x55x25	#1000	Заточка ножей
M32D	ID-0400	210x65x32	#800	Заточка ножей
M32A	ID-0410	210x65x32	#1000	Заточка ножей
M32B	ID-0420	210x65x32	#1200	Заточка ножей
M32C	ID-0430	210x65x32	#1500	Заточка ножей
M60D	ID-0500	210x70x60	#800	Заточка ножей (повышенный ресурс)
M60A	ID-0510	210x70x60	#1000	Заточка ножей (повышенный ресурс)
M60B	ID-0520	210x70x60	#1200	Заточка ножей (повышенный ресурс)
M60C	ID-0530	210x70x60	#1500	Заточка ножей (повышенный ресурс)
Jumbo	ID-0610	230x100x80	#1000	Заточка ножей (повышенный ресурс)
MS19	ID-1210	185x45x19	#1000	Заточка ножей (экономный вариант)
MS20	ID-1410	195x53x20	#1000	Заточка ножей (экономный вариант)

Таблица 3. Номенклатура ремонтных и заточных камней для первой группы клинков от Matsunaga

Условное обозначение	Артикул	Размер (мм)	Зернистость (Grit)	Примечания
King 45	C-45B	176x52x15	#120	Мелкий ремонт сельхоз инструментов
	G-45B	176x52x15	#220	Ремонт сельхоз инструментов
	K-45B	176x52x15	#1000	Заточка сельхоз инструментов
King 45	G-45P	176x52x15	#220	Ремонт поварских ножей
	K-45	176x52x15	#800	Заточка поварских ножей
	K-45P	176x52x15	#1000	Правка поварских ножей
King PB	PB-01	185x63x25	#220	Ремонт поварских ножей
	PB-02	185x63x25	#800	Заточка поварских ножей
	PB-03	185x62x20	#6000	Полировка поварских ножей
	PB-04	185x63x25	#800/#6000	Комбинированный заточной и полировальный
	PB-05	185x63x25	#220/#800	Комбинированный заточной и ремонтный

нии плоскости рабочей грани. Камни с плотной связкой именуются твердыми. Они обладают хорошей износостойкостью, но, в то же время, менее производительны за счет притупления плотно удерживаемых связкой абразивных зерен. Их рекомендуется использовать на доводочных и полировальных операциях, при которых важно сохранение плос-

костей режущих граней восстанавливаемого инструмента.

Naniwa Abrasive и Matsunaga Stone производят водные камни, максимально приспособленные к решению комплексных задач по ремонту, заточке и полировке режущих кромок разнообразных ножей и иных режущих инструментов. Модельный ряд производимых в настоя-

щее время водных камней, согласно решаемых задач, можно разбить на 5 групп, представленных в Таблице 1. Комбинируя и чередуя камни различной зернистости и твердости, практик может решить любую задачу, связанную с ремонтом, заточкой и доводкой режущих кромок.

Отличительной особенностью японских водных камней является их специали-

Таблица 4. Номенклатура ремонтных и заточных камней для второй группы клинков от Naniwa

Условное обозначение	Артикул	Размер (мм)	Зернистость (Grit)	Примечания
Super Stone	IN-2002	210x70x10	#220	Ремонт ножей (экономный вариант)
	IN-2004	210x70x10	#400	Ремонт ножей (экономный вариант)
	IN-2008	210x70x10	#800	Черновая заточка (экономный вариант)
	IN-2010	210x70x10	#1000	Чистовая заточка (экономный вариант)
	IN-2020	210x70x10	#2000	Предварительное полирование (экономный вариант)
	IN-2030	210x70x10	#3000	Основное полирование (экономный вариант)
	IN-2050	210x70x10	#5000	Чистовое полирование (экономный вариант)
	IN-2080	210x70x10	#8000	Суперфиниш 1 (экономный вариант)
	IN-2090	210x70x10	#10000	Суперфиниш 2 (экономный вариант)
Super Stone	IN-2202	210x70x20	#220	Ремонт ножей
	IN-2204	210x70x20	#400	Ремонт ножей
	IN-2208	210x70x20	#800	Черновая заточка
	IN-2210	210x70x20	#1000	Чистовая заточка
	IN-2220	210x70x20	#2000	Предварительное полирование
	IN-2230	210x70x20	#3000	Основное полирование
	IN-2250	210x70x20	#5000	Чистовое полирование
	IN-2280	210x70x20	#8000	Суперфиниш 1
	IN-2290	210x70x20	#10000	Суперфиниш 2
Diamond	DR-7506	210x75x16	#600	Ремонт ножей (высокая производительность)
	DR-075	210x75x16	#800	Черновая заточка (высокая производительность)
	DR-7510	210x75x16	#1000	Чистовая заточка (высокая производительность)
	DR-7560	210x75x16	#6000	Чистовое полирование (высокая производительность)
Chosera	400	210x70x30	#400	Ремонт ножей
	600	210x70x30	#600	Ремонт ножей
	800	210x70x30	#800	Черновая заточка
	1000	210x70x30	#1000	Чистовая заточка
	2000	210x70x30	#2000	Предварительное полирование
	3000	210x70x30	#3000	Основное полирование
	5000	210x70x30	#5000	Чистовое полирование
	10000	210x70x30	#10000	Суперфиниш 2
A3-1	IE-1100	210x70x22	#4000	Основное полирование
A3-2	IE-1200	210x70x22	#4000	Основное полирование
A3-3	IE-0300	210x70x25	#4000	Основное полирование
A3-4	IE-0400	200x70x24	#4000	Основное полирование
White	IE-0001	200x70x25	#8000	Суперфиниш 1
	IF-1001	200x70x24	#8000	Суперфиниш 1

Таблица 5. Номенклатура ремонтных и заточных камней для второй группы клинков от Matsunaga

Условное обозначение	Артикул	Размер (мм)	Зернистость (Grit)	Примечания
King Deluxe	№300	207x66x34	#300	Ремонт ножей (экономный вариант)
	№400L	220x80x70	#400	Ремонт ножей
	№700L	220x80x70	#800	Черновая заточка
	№800	207x66x34	#800	Черновая заточка (экономный вариант)
	№1000	207x66x34	#1000	Заточка (экономный вариант)
	№1200	207x66x34	#1200	Чистовая заточка (экономный вариант)
	№800L	209x70x60	#800	Черновая заточка
	№1000L	209x70x60	#1000	Основная заточка
	№1200L	209x70x60	#1200	Чистовая заточка
	№800 Giant	230x100x80	#800	Ремонт ножей (повышенный ресурс)
	№1000 Giant	230x100x80	#1000	Основная заточка (повышенный ресурс)
	№1200 Giant	230x100x80	#1200	Чистовая заточка (повышенный ресурс)
King PB	PB-02	185x63x25	#800	Ремонт ножей
	PB-03	185x62x20	#6000	Чистовое полирование
King 55	G-55P	185x62x15	#220	Ремонт (экономный вариант)
	K-55P	185x62x15	#1000	Заточка (экономный вариант)
	S-55P	185x62x15	#6000	Чистовое полирование (экономный вариант)
King 65	G-65P	185x63x25	#220	Ремонт
	K-65	185x63x25	#800	Черновая заточка
	K-65P	185x63x25	#1000	Заточка
	S-65P	185x62x25	#6000	Чистовое полирование
	KG-65P	185x63x25	#220/#1000	Комбинированный, ремонтно-заточной
	KW-65P	185x63x25	#1000/#6000	Комбинированный, полировально-заточной
King Finish	F-3	185x62x15	#4000	Основное полирование
	S-1	210x73x22	#6000	Чистовое полирование
	S-2	190x70x20	#6000	Чистовое полирование
	S-3	185x62x15	#6000	Чистовое полирование
	G-1	210x73x22	#8000	Суперфиниш 1

зация, определяемая материалом и назначением ножа. Выпускаемые серии абразивных инструментов можно разделить на две группы:

- полноразмерные серии, позволяющие решать комплексные задачи по восстановлению режущих кромок от ремонта до полировки;

- специальные, служащие либо для выполнения отдельных операций (ремонт, заточка или полировка), либо для восстановления режущих кромок специ-

альных режущих инструментов из определенных видов сталей (парикмахерские ножницы, косы, топоры, ножи рубанков, резцы и пр.)

Разные стали — разные камни

В зависимости от свойств сталей и назначения инструментов из них, выделяют три группы клинков, для каждой из которых рекомендованы определенные серии камней.

К ним относятся:

- стали низкой износостойкости для бытовых ножей и сельскохозяйственных инструментов;

- стали высокой износостойкости для профессиональных поварских ножей и иного высококачественного режущего инструмента, престижных охотничьих и универсальных моделей.

- стали высокой износостойкости для специальных разновидностей ножей и иного высококачественного режущего инструмента, к заточке которого

King super finish



King



Таблица 6. Номенклатура полировальных камней для третьей группы клинков

Класс чистоты	Matsunaga		Naniwa		Зернистость (Grit)
	Обозначение	Артикул	Обозначение	Артикул	
10 (предвари-тельное полирование)	King Deluxe	№1000 №1000L №1000 Giant	Super Stone	IN-2010 IN-2210	#1000
	King 55	K-55P	Diamond	DR-7510	
	King 65	K-65P	Chosera	1000	
	M32A M60A	ID-0410 ID-0510			
	King Deluxe	№1200 №1200L №1200 Giant	M32B M60B		#1200
		ID-0420 ID-0520			
	M32C M60C	ID-0430 ID-0530			#1500
11-12 (зеркальное полирование)			Super Stone	IN-2020 IN-2210	#2000
			Chosera	2000	
			Super Stone	IN-2030 IN-2030	#3000
			Chosera	3000	
13-14 (прецизи-онное полирование)	King Finish	F-3	A3	IE-1100 IE-1200 IE-0300 IE-0400	#4000
			Super Stone	IN-2050 IN-2250	#5000
			Chosera	5000	
	King Finish	S-1 S-2 S-3	Diamond	DR-7560	#6000
	King PB	PB-03			
	King 55	S-55P			
	King 65	S-65P			
	King Finish	G-1	Super Stone	IN-2080 IN-2280	#8000
		White	IE-0001 IF-1001		
			Super Stone	IN-2090 IN-2290	#10000
			Chosera	10000	
			Super Stone		#12000

54HRC-55HRC, реже до 56HRC-58HRC. Сюда относятся углеродистые, рессорно-пружинные и обычные инструментальные стали, а также популярные марки коррозионностойких сталей 420-го и 425-го типа с содержанием углерода до 0.7% и хрома до 13%-15%. Ножи этой группы затачивать на камнях зернистостью выше #1000, как правило, не целесообразно: стали такого класса не обладают достаточной износостойкостью для раскрытия преимуществ прецизионной заточки.

Для ремонта и заточки таких ножей рекомендованы мягкие и высокопроизводительные бруски. Специальные серии C, GC и GC/C от Naniwa с зернистостью от #36 до #220 предназначены для ремонта и начальной заточки сильно поврежденных лезвий. Служащие для мелкого ремонта и заточки ножей полноразмерные серии от Naniwa M и QA делятся на отдельные группы: для работы с углеродистыми и коррозионностойкими сталями. Naniwa выпускаются серии, обладающие повышенным ресурсом для профессионального использования.

Для клинков этой группы в компании Matsunaga выпускают камни полноразмерных серий King 45 (а также их разновидности King 55 и King 65, отличающиеся повышенным ресурсом) и King PB. Серия King 45 также делится на две группы — камни для заточки и ремонта сельскохозяйственных инструментов и для бытовых поварских ножей. Можно отметить, что водные камни от Matsunaga обладают высокой производительностью, что в сочетании с умеренной ценой делает их весьма востребованными.

Группа 2.

Стали высокой износостойкости

В эту группу входят сложеннолегированные инструментальные стали, а также высокоуглеродистые коррозионностойкие стали. Из такого рода материалов выполняют престижные поварские ножи, охотничьи и универсальные модели, «тактические» складные ножи и другие образцы дорогущей ножевой продукции. В эту же группу входят режущие кромки профессиональных инструментов среднего ценового диапазона — ножницы парикмахеров, инструменты граверов, краснодеревщиков и прочих специалистов.

Стали этой группы обладают повышенной износостойкостью и закаляются на твердость до 58HRC-61HRC, а иногда и до 63 HRC. Рекомендованные для ремонта и заточки бруски — мягкие и высокопроизводительные. Для доводки и полировки применяются более твердые полировальные бруски зернистостью до #3000...#4000, реже — до #6000.

При заточке клинков камнями зер-

предъявляются особые требования.

Японские производители четко выделяют предпочтительную область применения своих инструментов. Дорогостоящие алмазные водные камни, предназначенные для заточки высококлассных износостойких сталей, конечно можно использовать и для работы с клинками бытовых ножей. Но это, зачастую, экономически не оправдано: для мягкой нержавеющей стали лучше взять камень попроще и подешевле.

Группа 1.

Стали низкой износостойкости

В эту группу входят углеродистые и низколегированные инструментальные стали, а также низкоуглеродистые марки коррозионностойких сталей. Из них производят сельскохозяйственные инструменты (пилы, косы, топоры, тесаки, кукири, мачете и т.д.), а также бытовые модели для кухни, туризма и иных видов активностей на природе. Стали этой группы закаляются на твердость до



Naniwa

нистостью #1000 и ниже предпочтение обычно отдается более мягким камням Matsunaga, как обладающим более высокой производительностью, несмотря на необходимость регулярной правки рабочей поверхности. Полноразмерные серии King Deluxe, а также King 55 и King 65 способны обеспечить высококачественную заточку до величины #1000 и #1200. При необходимости, полировальными камнями #6000 серий King 55 и King 65 можно осуществить и полирование режущей кромки. Кроме того, в качестве полировальных можно использовать специальную серию от Matsunaga — King Finish, позволяющую достичь остроты режущей кромки такого уровня, который обычно бывает не слишком востребован практиками на таком классе ножей и инструментов. Matsunaga также производит водные камни для правки и доводки зернистостью #4000, #6000 и #8000 серии Sun Tiger.

Следует отметить, что при полировке в диапазоне от #2000 до #4000...#6000 дополнительная значимость приобретает стабильность плоскости камня. Вследствие этого для полировки многие практики предпочитают более твердые камни от Naniwa.

Для решения комплексных задач ремонта, заточки и полировки Naniwa предлагает три полноразмерные серии:

- традиционные водные камни Super Stone (от#220 до #12000);
- бруски из алюминиевого сплава с 2-х миллиметровым напылением на основе алмаза (от#600 до #6000), обладающие высокой производительностью и геометрической стабильностью рабочей грани;
- серию Chosera (от#400 до #10000), обладающую повышенной износостойкостью и рекомендуемую для заточки и полировки высококачественных ножей из сложнолегированных коррозионностойких сталей, обладающих повышенной износостойкостью.

В дополнение к этим сериям Naniwa предлагает полировальные камни серии A (#4000) и White (#8000), предназначенные для полировки режущих кромок высококачественных ножей.

Группа 3 Стали высокой износостойкости на специальных ножах и инструментах

В третью группу, также как и во вторую, входят сложнолегированные инструментальные стали, а также высокоуглеродистые коррозионностойкие стали. Они закаляются на твердость до 60-65 HRC. Из такого рода материалов выполняют специальные ножи и инструменты, используемые высококлассными мастерами. При заточке такого рода инструментов принципиально важно выставление под определенным углом рабочих плоскостей и режущих граней рабочей части инструмента. Именно по этой причине чистовую заточку, полировку и суперфиниш такого рода инструментов рекомендуется проводить предельно плоскими и твердыми камнями. Твердые камни при этих работах более предпочтительны, как обладающие повышенной износостойкостью, а следовательно — большей в сравнении с мягкими водными камнями, стабильностью полировальной плоскости.

Продукция компании Naniwa пользуется заслуженной любовью практиков. Хорошую оценку заслужили суперфинишные камни #8000 серии White. Высокая производительность «алмазной» серии абразивных инструментов Naniwa в сочетании со стабильной рабочей плоскостью вызывает интерес к ней среди профессионалов. Хорошую функциональность показала полировальная серия камней Chosera. Если же требования по сохранению рабочих плоскостей не являются столь жесткими, то можно использовать полировальную серию King Finish от Matsunaga, особо любимую профессиональными японскими поварами.

Для полировки и суперфиниша применяются полировальные бруски с абра-



King neo

зивным зерном #6000, #8000, #10000 и менее, вплоть до #100000. Следует отметить, что в диапазоне зернистости от #4000 до #8000 и менее на смену резке стали клинка приходит химико-механический процесс обработки ее поверхности. Сущность такой обработки заключается в образовании на поверхности режущих граней тонкой пленки в результате химико-механического воздействия химических компонентов, входящих в связку наряду с абразивом. При движении полировальный камень снимает с выступающих микроучастков поверхности режущих граней образовавшуюся пленку. Обнажившиеся места под воздействием суспензии вновь покрываются пленкой, и процесс повторяется. Высокая чистота поверхности граней достигается за несколько переходов с последовательным уменьшением зернистости полировального водного камня.

Справедливости ради следует отметить, что такого рода финишные операции на повседневном режущем инструменте практически не востребованы. 99,9% пользователей-практиков остаются в высшей степени удовлетворенными результатом, достигаемым на водных камнях #1000 и, реже, #3000...#4000. Однако японские искусственные абразивные инструменты позволяют достигать наилучшего результата быстро и с минимальным зат-

King super finish2



San tiger





Сергей ЧЕРНОУС,
фото автора

практичные складные ножи

CARL LINDER NACHF.

В этой статье мы рассмотрим практичные и функциональные ножи.

Автор выражает благодарность С.В. Донченко, предоставившему ножи для испытаний.

Немецкая компания «Carl Linder Nachf.» постоянно работает над своей продукцией, каждый раз добавляя в каталог что-то новое и интересное для своих клиентов и поклонников. С прошлого года «Carl Linder Nachf.» начала присваивать всем своим ножам названия — теперь каждая модель ножа от «Carl Linder Nachf.» помимо номера по каталогу (артикула) имеет еще и собственное название. В данной статье речь пойдет о двух ножках производства самой компании «Carl Linder Nachf.», а также об одном ноже компании Tekut, которая, как известно, является партнером немецкого производителя.

Итак, мы рассмотрим нож компании Tekut модели Heracles, артикул №322111 (согласно каталога компании Carl Linder), и два очень сходных по своей концепции (имеется ввиду форм-фактор, их массогабаритные показатели и общая философия создания) ножа компании «Carl Linder Nachf.» модели Lark и Cobra, с номерами согласно каталога 323912 и 322713, соответственно.



Прежде всего хотелось бы акцентировать внимание на том, что первый из рассматриваемых в этой статье ножей, я бы отнес, скорее, к классу так называемых EDC — то есть ножей, предназначенных для ежедневного ношения. Второй и третий ножи относятся к разряду ножей для «полевого» использования, или, как любят сегментировать такого рода ножи некоторые компании и авторы — спортивных ножей.

Для начала несколько слов о компании Tekut — китайская компания.

Учитывая личный опыт общения с ножами данного производителя, можно смело сказать, что данный китайский производитель относится к разряду «честных и правильных китайцев». Качество изготовления выше всяких похвал. Дизайн многих моделей достаточно самобытен — нет аналогов у именитых производителей, т.е. компания имеет в своем распоряжении штат постоянных и, главное, «толковых» дизайнеров. Девиз Tekut: «нашим клиентам наилучшее качество».

Нож модели Heracles, выпускаемый этой компанией, классического вида. Уж не знаю, почему его было решено назвать Heracles, но первые ассоциации, которые он у меня вызвал — это нож — акула. Его очертания хищные и стремительные, и многого стоят «плавнички», помогающие разложить клинок и выполняющие функцию небольшой гарды или пальцевых упоров, когда клинок приведен в рабочее состояние... Согласитесь, что очень сильно нож напоминает силуэт акулы.

Клинок и рукоять ножа черного цвета. Накладки на рукояти выполнены из алюминия. На верхней части накла-





док сделаны небольшие выемки, способствующие лучшему удержанию ножа в руке. Нож оснащен клипсой. Клипса съемная. Единственный минус конструкции ножа — клипса может быть закреплена только в одном положении.

Замок — лайнер лок. Клинок фиксируется очень хорошо. У клинка в открытом положении фактически отсутствуют люфты как вертикальный, так и поперечный. На рукояти есть тямлячное отверстие — яркий и броский темляк станет приятным дополнением к этому ножу.

Что хотелось бы отметить особенно — нож оснащен механизмом вспомогательного открывания клинка — то есть вам достаточно толкнуть пальцем плавник клинка или шпенек, а дальше «ассистент» все сделает сам. К слову, шпенек двухсторонний, что позволяет эксплуатировать нож как правше, так и левше. Но в случае «левши» определенный дискомфорт может доставлять клипса.

Нож поставляется в красивой коробке с вкладышем, на котором максимально просто и доступно рассказа-

но о самом ноже (способах его открывания, мерах безопасности и т.д.), приведены его технические характеристики — в общем, все то, что можно описать одним емким выражением — краткое руководство пользователя

ТТХ

Общая длина ножа, мм в разложенном виде,	195
Длина в сложенном виде, мм	110
Длина рукояти, мм	110
Длина клинка, мм	95
Толщина клинка, мм	3
Ширина клинка, мм	25
Толщина рукояти, мм	12
Ширина рукояти, мм	27

Спуски на клинке начинаются от $2/3$. Держать нож в руке достаточно комфортно при любом хвате (хотя это и сугубо индивидуально, так как у всех руки-то разные). Шпеньки удобны и «не агрессивны» в эксплуатации.

Осевой винт и накладки на рукояти позволяют при необходимости произвести разборку ножа, а также его чистку и смазку — фактически выпол-





мительность и некая агрессивность линий. В общем, нож не лишен определенного шарма. Он очень гармонично вписывается в идею ножа для ежедневного ношения, при этом абсолютно не вызывая смотра.

Следующие ножи от компании «Carl Linder Nachf.» — модели Lark и Cobra, номера согласно каталога 323912 и 322713. Оба ножа бы отнес к категории спортивных ножей, поскольку они несколько великоваты для ежедневного ношения, а вот для использования в «поле» — пикник, рыбалка, поход — самое то.

Нож Lark выполнен в спокойном стиле — на нем нет каких-либо ярких или выделяющихся элементов. Все исполнение ножа свидетельствует о том, что он трудяга — массивный клинок, ухватистая рукоять и, при этом, спокойные линии. В общем, можно сказать, нож с покладистым характером.

нить техническое обслуживание ножа.

Общее впечатление от ножа: компактный, удобный, имеет продуманный дизайн, которому присущи стре-



На клинке копьеобразной формы спуски от $\frac{2}{3}$ клинка. Имеется четко выраженное, но не заточенное, фальшлезвие. Накладки на рукояти выполнены из дерева, есть отверстие для темляка и насечки для упора пальцев. Причем насечки выполнены не только в передней части рукояти, но и во всех тех местах, где может оказаться палец при удержании ножа различными хватами. Шпенек двухсторонний. Клипса, хоть и односторонняя, но достаточно тугая и надежно фиксирует нож на кармане или ремне. Надежная фиксация клинка осуществляется с помощью замка типа лайнер-лок.

В холодное время года пользоваться ножом удобно в перчатке.

ТТХ

Общая длина ножа	
в разложенном виде, мм	200
Длина в сложенном виде, мм	115

Длина рукояти, мм	115
Длина клинка, мм	85
Толщина клинка, мм	3
Ширина клинка, мм	26
Толщина рукояти, мм	15
Ширина рукояти, мм	28

Рукоять состоит из стальных плашек с накладками из алюминия и деревянных пластин. В торце рукояти выполнено специальное отверстие, позволяющее прикрепить нож к страховочному шнуру или ремню.

Работать ножом удобно как прямым, так и обратным хватом. Клинок прочный — для того чтобы сломать массивный кончик клинка, приходится приложить немало усилий.

Нож Cobra похож на предыдущий, но имеет свои особенности.

Первая — накладки на рукояти из двухцветной микарты. Причем, накладки сделаны рельефными — с такой



формой рукояти нож сидит в руке «как влитой». При этом не столь существенно, в перчатке ли эта рука или нет.

Спуски от $\frac{2}{3}$ клинка. За счет формы рукояти и формы клинка, складывается такое впечатление, что клинок находится к рукояти под углом — как бы задран вверх. На самом деле линия обуха и линия рукояти находятся под углом относительно друг друга. Небольшим, но углом. Такая геометрия позволяет выполнять некоторые манипуляции с ножом, прикладывая меньше усилий.

На рукояти имеется темлячное отверстие. Односторонняя, но достаточно упругая клипса, выполнена из



сплошной широкой полосы металла, своей формой как бы повторяя форму рукояти, шпенец односторонний. Нож абсолютно утилитарный, не вызывающий негативной реакции у окружающих. Самое интересное, что из-за своей ярко-полосатой рукояти «Cobra» сразу бросается в глаза, если находится «в компании» других ножей.

Фиксация клинка происходит с помощью замка типа лайнер-лок, который работает очень надежно. Интересно сделана пластина лайнера — на



ней закреплена дополнительная алюминиевая накладка, идущая вровень с микартой рукояти. Такое решение, по отношению к лайнер-локу, позволило сделать нож в виде своеобразного симбиоза лайнер-лока и фрейм-лока.

ТТХ

Общая длина ножа	
в разложенном виде, мм	215
Длина в сложенном виде, мм	125
Длина рукояти, мм	125
Длина клинка, мм	90
Толщина клинка, мм	3
Ширина клинка, мм	27
Толщина рукояти, мм	19
Ширина рукояти, мм	26

Из всего того многообразия ножей, которое было рассмотрено и протестировано автором, уже не единожды сам собой напрашивался вывод: немецкий производитель ножей — компания «Carl Linder Nachf.» — не только верен классике, но и не чужд новым веяниям и инновациям. Посто-

янное использование традиционных и современных материалов, в сочетании с исконно немецким качеством и педантичностью подхода к деталям позволили компании «Carl Linder Nachf.» прочно занять нишу одного из лидеров мирового ножестроения и при этом во многих моделях соблюсти принцип «золотой середины» — великолепное качество за достаточно умеренные деньги.

Мои личные впечатления от «общения» с этими ножами (включая «Carl Linder Nachf.» и «Tekut») самые положительные. Практичный дизайн, без всяких изысков и отменное качество — их основная отличительная черта.



ПУТЬ МЕЧА

Уинстон Л. КИНГ
перевод Р.В. КОТЕНКО

Ярослав Гашек в величайшей книге всех времен и народов «Похождения бравого солдата Швейка» весьма иронично рассказывал о распространении среди солдат брошюры под одиозным названием «Воспитание себя для смерти ради императора». Мировая бойня, устроенная буржуазией ради очередного передела мира в погоне за ресурсами, требовала от посылаемого на убой «скота» полнейшего отсутствия способности рассуждать на тему «А оно мне надо?»

В этом плане опыт средневековой Японии с присутствующим самураям кодексом чести казался австрийской бюрократии весьма подходящим. Вряд ли кто-либо из ее представителей задумывался о том, что слепо перенимать такой опыт не только не целесообразно, но и попросту невозможно.

Практически невозможно повторить условия, в которых мог возникнуть образ мысли и поведения, который мы сейчас для краткости называем

Кодекс чести самурая...

БОЕВОЕ ОРУЖИЕ И МАСТЕРСТВО

Самураи обладали великолепным боевым искусством и прекрасно владели разными видами оружия.

Очень важным «оружием» воина были его доспехи. От эпохи к эпохе внешний вид доспехов претерпевал определенные изменения, но основа оставалась той же. Доспехи представляли собой последовательно наложенные друг на друга и укрепленные на коже стальные пластины, стянутые либо кожаными ремнями, либо пеньковыми или шелковыми веревками. Материал, цвет, а нередко и тип шнуровки являлись отличительными знаками не только отдельных воинов, но

и целых кланов. По шнуровке можно было распознать друга или врага. К сожалению, она имела и свои недостатки. В боевых условиях ремни нередко намокали от дождя, пота или же при форсировании водной преграды и оставались влажными. Они пахли сыростью и порой кишели вшами. Воин также носил шлем с отверстием наверху (для доступа воздуха, вентиляции?), снабженный забралом и боковыми пластинами для защиты лица и шеи. Как правило, шлем имел, по крайней мере, один знак отличия.

Доспехи имели свои уязвимые места. Хотя металлические пластины, свешивавшиеся вниз и, подобно длинной

рубашке, закрывавшие торс и бедра и старались завязывать как можно туже, соединения и узлы оставались открытыми для стрел, копий и мечей.

Нередко случалось и так: в ближнем бою противник, изловчившись, приподнимал ниспадавшие доспехи и наносил разящий удар.

Легко было получить ранение стрелой или мечом и в область шеи, несмотря на все защитные приспособления. Кроме того, японский воин требовал от доспехов прежде всего гибкости и легкости. Вначале мастера-оружейники пытались делать нагрудную кирасу из сплошной тонкой стали, но вскоре эту практику оставили.



Продолжение см. на стр. 56

Портрет Мастера

АНТОН КЛЮЧКИН

(Украина)

Фотографии —
Кузнечный Двор Ключкиных

Редакция продолжает рассказ об украинских мастерах, посвятивших свое творчество изготовлению ножей.

Антон Ключкин работает в коллективе, объединившемся под названием Кузнечный Двор Ключкиных.

Необходимо отметить, что Кузнечный Двор Ключкиных неперенный участник выставок «Охота и Рыбалка» и «Мастер Клинок».

Ближайшие выставки:

ОХОТА И РЫБАЛКА, весна 2012 —
23-26 февраля 2012 года в Меж-
дународном выставочном центре —
организатор ТПП Украины.

МАСТЕР КЛИНОК 2012 —
28 марта-01 апреля 2012 года в
выставочном центре ТПП Украины —
организатор ООО «Редакция жур-
нала «ОРУЖИЕ И ОХОТА».





1. Расскажите, пожалуйста, как Вы пришли к изготовлению ножей? С чего началось это увлечение?

В кузне я начал работать с 2003 года. В 2006 году после переезда в Фастов организовал мастерскую, в которой начал ковать дамаск. В 2007 году начал экспериментировать с булатом, а в 2009 году сварил качественную булатную

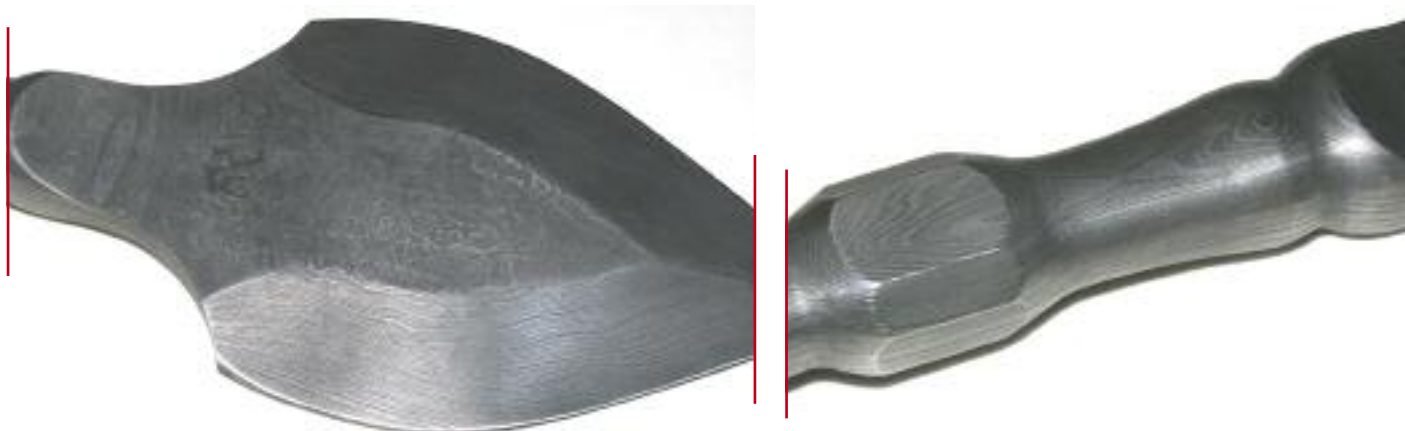
сталь. В настоящий момент мы с товарищами работаем в собственной большой мастерской.

2. Является ли изготовление ножей Вашей основной работой? С какого момента Вы занялись изготовлением ножей профессионально?

Изготовлением ножей я начал заниматься с 2003 года, хотя окончил строительный техникум. Я «болею» изготовлением ножей, это, можно сказать, потребность души — сделать красивый нож. Каждый нож — индивидуальная работа. Человек, купивший наш нож, может быть уверен, что второго такого он ни у кого не увидит. Мне до того нравится сам процесс изготовления ножей, что я работаю даже без выходных. Когда ножей, сделанных не по заказу, собирается много, я просто раздаиваю их друзьям.

Думаю, что самое большое счастье в жизни — заниматься тем, что тебе нравится. И в этом смысле я благодарен судьбе за то, что она предоставила мне в жизни такую возможность.





3. Какие материалы и технологические приемы Вы используете при изготовлении клинков? Каким материалам отдаете предпочтение? Чем определяется Ваш выбор материалов при изготовлении ножей?

Как основной материал для клинков мы используем порошковую и булатную сталь.

Когда мы варим металл, стараемся исключить всякие добавки, чтобы осталось чистое железо и углерод. Это придает стали гибкость и твердость. На микроуровне эти качества не дают выкрашиваться и дают хорошую эластичность металлу. Можно, конечно, добавить молибден и ванадий, эти добавки не дают стали ржаветь и увеличивают ее твердость, но при этом клинок теряет гибкость.

Наши ножи отличаются по качеству реза, мы делаем более тонкий спуск для заточки. У наших ножей толщина заточной кромки не более одного мм и поэтому он идеально режет, в отличие от ножей с «зубильной» заточкой.. Такими ножами лучше всего рубить кости, ветки на костер, на наших же ножах для рубки костей с обратной стороны сделан спуск на 1,5 мм, который не заточен. Сделано это потому, что кости, как известно, состоят из кальция, что отражается на ножах любой твердости, они «сажают» любой острый нож очень быстро, какая бы твердость у него не была. Поэтому ножом нужно работать правильно, кожу и мясные ткани лучше резать острой стороной, а кости рубить тыльной. Тогда заточка ножа прослужит во много раз дольше.

4. Что сейчас используете в качестве материала для рукоятей?

Материалом для изготовления рукояти является качественная отечественная древесина, а также ценные сорта древесины из Канады, Африки, Мексики... Вставки в рукояти делаем из рогов европейского оленя, рогов лося, бивня мамонта. Литые для рукояти производим сами, используем и простые металлы и драгоценные — серебро и золото.

5. Какие материалы Вы считаете наиболее перспективными и планируете использовать в своих изделиях?

В ближайшем будущем — изделия с использованием порошковой и булат-

ной сталей.

6. Какая сталь в настоящее время Вам больше всего нравится? Почему?

Булатная. Булатная сталь это материал, который делает нож настоящим произведением искусства — удивительным и неповторимым. Она — крепкая, практична и красивая.

7. Каких новинок в модельном ряду нам ждать в ближайшее время?
Время покажет.

8. Кто из знаменитостей или известных людей пользуется Вашими ножами?





Есть ли у них какие-либо специальные требования и пожелания к ножам и их дизайну? С кем из знаменитостей работаете легче всего, а с кем труднее?

В настоящее время мы выполняем ряд заказов от Классического ювелирного Дома «Лобортас».

9. Есть ли личный любимец среди ножей? С чем это связано?



Я все свои изделия люблю, это как дети — все любимые. Но все они разного целевого назначения. Не существует универсального ножа, который подходил бы всем для всего.

10. Есть ли у Вас какая-либо интересная или необычная история, связанная с ножом?

Историй масса. Когда-нибудь мы поговорим об этом на страницах журнала.

11. И, в заключение, традиционный вопрос — каковы Ваши ближайшие и долгосрочные творческие планы?

Не останавливаться на достигнутом, учиться и совершенствовать свое мастерство.



К ВОПРОСУ ОБ ИЗГОТОВЛЕНИИ КЛИНКОВ ИЗ БУЛАТНОЙ СТАЛИ

Василий НАЗАРЕНКО, ктн

После выхода из печати двух книг о булатной стали (основой этих монографий являются исследовательские работы, которые проводились автором в течение нескольких десятков лет), ко мне часто обращаются с вопросом, почему я не описал технологию изготовления холодного оружия, начиная от изготовления тигля, подбора шихты, выплавки и охлаждения слитка и заканчивая ковкой и термической обработкой. На самом деле все эти этапы описаны в моих двух книгах, и только на способе изготовления тигля для выплавки в лабораторных условиях булатной стали я не стал останавливаться подробно, поскольку использовал стандартные алундовые тигли небольшой емкости — до трех килограмм.

Что же касается выплавки стали в индукционных печах большой емкости, то я использовал два способа выплавки: я выплавлял сталь в алундовых тиглях, установленных в печи в два-три яруса или же выливал металл в подогретые до температуры 390-350°C изложницы с последующим медленным охлаждением в течение нескольких часов. Пространство между ярусами заполнялось графитом.

Сейчас многие мастера-оружейники, которые ранее изготавливали клинки из дамасской стали, переходят на булатную сталь. Но для этого необходимо прежде выплавить такую сталь.

А поскольку не все мастера имеют возможность использовать индукционные печи или печи Таммана, то тигли им приходится изготавливать самостоятельно. И тут их постигает неудача: тигли разрушаются, не выдержав и одной плавки. Как упоминалось выше, я не использовал самодельные тигли, но во время работы на заводах и в Институте проблем металловедения мне приходилось выплавлять булат в графитных тиглях. При этом насыщение стали углеродом от графитового тигля достигало максимум 0,7%. Приходилось также использовать тигли с кислой футировкой, (песок и жидкое стекло). В этом случае содержание кремния в стали увеличивалось до 0,5%.

Так что мастера-оружейники могут использовать тигли графитные или наби-

тые кислой футировкой (в зависимости от того, сколько они хотят иметь углерода или кремния в конечном продукте).

Кроме того, при анализе литературы по булатной стали, мне встречались примеры употребления других компонентов при изготовлении тиглей. Так, например, американской ученый Б.Бронсон приводит компоненты, которые использовали древние мастера для этой цели. Правда, он описывает лишь компоненты и не раскрывает технологию изготовления.

Д. Бронсон называет следующие материалы: глина и очищенная рисовая шелуха, жирная глина и неочищенная рисовая шелуха, глина и древесный уголь, каолиновая глина, огнеупорная глина с коровьим волосом и маслом, гранитная глина, куски тигля, шелуха и масло.

Очень подробно описывает процесс изготовления тиглей П.П. Аносов в своем «Собрании сочинений». Как известно, тигли должны обладать высокой огнеупорностью и прочностью. Такие тигли Златоустовский завод, на котором работал П.П. Аносов, выписывал из-за границы (из немецкого местечка Пассау по дорожной цене — 25 рублей за штуку). Пассауские тигли отличались огнестойкостью благодаря наличию в глине, из которой они изготавливались, графита. Такой глины в Златоусте не оказалось и П.П. Аносов разработал собственный рецепт изготовления огнеупорных тиглей. В состав тигельной смеси входили десять частей огнеупорной челябинской глины, пять частей истолченных в порошок бывших в употреблении и предварительно очищенных от шлака горшков, и пять частей древесного угля, просеянного сквозь сито. Изготовленные в Златоусте тигли оказались более огнестойкими, чем Пассауские, и обходились всего лишь в 44 копейки за штуку. Для производства тиглей П.П. Аносов построил специальный пресс и медную форму для прессования тигельной смеси. В 1825 году во время своих геологических поисков он обнаружил месторождение графита, который был лучше, нежели приобретаемый в Англии. Готовые тигли

проявлялись на воздухе в течение недели, а потом сушились в специальной печи в течение двух суток. Выплавленная в отечественных тиглях по способу П.П. Аносова сталь отличалась высокими свойствами, она ни в чем не уступала знаменитой в то время английской стали. Работы по изготовлению литой тигельной стали велись одновременно с разработкой способов получения булатной стали. Литая сталь после выплавки в тиглях выливалась в изложницы — металлические формы, а булатная сталь выплавлялась в закрытых тиглях и охлаждалась вместе с тиглем.

Интересную информацию об изготовлении тигля сообщает харьковский мастер Василий Фурса. Он плавил булатную сталь тремя различными способами. В земляной печи на шамотный кирпич устанавливался алундовый тигель и засыпался слоем угля. Тигли для электрической печи мастер изготавливал из глины, с толщиной стенки и дна не более одного сантиметра.

Если делать смесь из тугоплавкой глины и крупнозернистой окиси алюминия, или очень мелкого шамота, то поступают следующим образом: раскатывают пласт глины из составляющих (окись алюминия, мелкий шамот) и наворачивают его на оправку (с прослойкой из бумаги для формирования дна). Потом все это снимается с оправки и сушится. Применялся Василием Фурсой и третий вариант: шамотная крошка (измельченный шамотный кирпич) — 45%, глина шамотная — 45% и древесные опилки — 10%. Смесь должна быть почти сухой, так чтобы с трудом сжималась в комок. Оправка изготавливается из жестяной банки из-под кофе с разрезом, чтобы проще было снимать оправку с заготовки тигля. На время формовки банка обматывается скотчем. Далее в оправку насыпается смесь, трамбуется и вставляется внутренняя оправка — дерево, пропитанное и натертое парафином (чтобы легче извлекать). После набивки осторожно извлекается внутренняя оправка затем снимается скотч с внешней оправки, (разрезанная жестяная банка, скрепленная предварительно скотчем). Затем тигель

просушивается и прокаливается при температуре 1100-1200°C. Это, конечно, не полный отжиг и поэтому необходимо тигель очень медленно нагревать при плавке. Причем желательно нагревать тигель так, чтобы пламя газовой горелки не было направлено прямо в его стенку.

Что же касается охлаждения слитка, то некоторые исследователи считают — слиток должен охлаждаться вместе с тиглем (об этом писал в своей работе П.П. Аносов и я также охлаждал литье вместе с тиглем). Другие утверждают, что сталь необходимо выливать в изложницы — металлические формы. Так делал П.П. Аносов, но эту сталь он называл литой сталью, которую превращал в булат путем отжига и последующейковки. Американский ученый Н. Бронсон также сообщает, что в некоторых регионах Индии сталь также разливалась из тигля в металлические формы.

Наиболее простым на первый взгляд процессом является ковка булатной стали.

В литературе описывается несколько вариантовковки: косая, объемная, с применением специальных форм для формирования узора, а также особенностиковки булатной стали с содержанием углерода более 2,0%.

Лично я считаю, что для мастеров, которые изготавливают холодное оружие дамасской стали, не имеет смысла подробно описывать процессковки булатной стали. Единственное, на что необходимо обратить внимание: ковка должна производиться при температуре не выше 850°C чтобы получился узор. Ковка должна производиться с многократным нагревом при малых усилиях удара молота или бойка (особенно это относится к булату с содержанием углерода более 2,0%). Чем дольше мы будем ковать (прокатывать) булатную сталь, тем ярче и выразительней будет узор и, как правило, металл клинка будет становиться более качественным (с содержанием углерода 1,3 -1,9 %). Если сталь содержит углерода более 2,0%, то узоры получаются и без многократного нагрева и продолжительной обработки.

Вообще, термическая обработка является существенным этапом в изготовлении клинков из булатной стали. По этому поводу Н.Ф. Болховитинов в своей книге «Металлография и термическая обработка» писал: «В древние времена мастер, выполняя заказ на мечи, при термической обработке портил 49 мечей и лишь один 50-й получался высокого качества».

Действительно, плавка, ковка и термическая обработка — основные технологические процессы изготовления

клинков. Внешний вид оружия тоже имеет значение, но внешний вид ничего не будет стоить, если металл не обладает свойствами булатной стали: прочностью, пластичностью, вязкостью, упругостью, твердостью. Но эти свойства нельзя одновременно воплотить в одно изделие. Каждое изделие должно иметь свои свойства, например, сабля — клинок ее должен быть острым, гибким, упругим и пластичным. Твердость сабли не должна быть выше 40 HRC. Это обосновали грузинские ученые во главе с академиком Грузинской академии наук Ф.Н. Тавадзе в результате исследования холодного оружия из фондов музеев Грузии и Азербайджана. Что же касается меча, то он может иметь значительно большую твердость, чем сабля.

Мои исследования по части рубки железа (стали) показали, что холодным оружием возможно рубить металлические изделия, когда толщина лезвия будет превышать 200 мкм. Подтверждение тому — испытание ножа фрезерного культиватора на заводе культиваторов в Шепетовке (рабочий отрубил более двадцати пяти кусков проволоки диаметром 5 мм и острота лезвия культиватора оставалась прежней; толщина лезвия при этом составляла 200 мкм).

Рубить же металлические изделия без повреждения лезвия толщиной 15-59 мкм, конечно, невозможно. Поэтому, когда предстояло испытывать изделия из моей булатной стали, я прежде всего узнавал, в какой среде, при каких условиях будут работать эти изделия. Если это был динамический, кинематический или статический режимы работы, то, соответственно подбирались вид термической обработки, обеспечивающий изделию необходимую твердость, упругость, вязкость, износостойкость. Нами проверена работоспособность изделий из булатной стали по сравнению с легированными сталями, сплавами и наплавочными материалами. Испытания подтвердили, что булатная сталь может заменить любую легированную сталь (в том числе вольфрамовую) даже при условиях, когда температура нагрева детали, инструмента будет превышать 300°C.

Это еще раз подтверждает вывод: требуемое качество клинкового изделия (сабли меча, кортика, ножа) может быть обеспечено правильно выбранным режимом термообработки.

Очень важным моментом в выплавке булатной стали является подбор шихты и сам процесс плавки. Всем известно, что булатная сталь выплавляется на чистых шихтовых материалах. При изготовлении булатной стали мной использова-

лись губчатое, карбонильное железо, а также отходы производства Броварского завода порошковой металлургии — окатыши 0,8-5,0 мм. В этих материалах не было примесей, главное — марганца и кремния, присутствие которых существенно усложняет горячую обработку стали: ковку и прокат. Но, с другой стороны, без этих компонентов булатная сталь хуже калится.

Автором разработана технология получения булатной стали с содержанием углерода 0,4-6,67%, которая хорошо обрабатывается и имеет высокую износостойкость. В качестве углеродного вещества я применял древесный уголь. Окатыши и древесный уголь тщательно перемешиваются и загружаются в тигель плавильной печи. Во избежание значительного окисления шихты в процессе нагрева ее желательно загружать в печь, которая имеет температуру не ниже 200°C (температура начала восстановления железа).

Плавильную печь (тигель печи) необходимо накрыть крышкой или асбестовым полотном, чтобы в процессе плавки создать углеродно-восстановительную атмосферу, защитив металл от окисления кислородом воздуха и насыщения его водородом и азотом, содержащимися в воздухе. При выплавке булатной стали необходимо выдерживать температуру плавки: она не должна превышать температуру плавления металла на 25-35°C. Сообщение некоторых авторов, например В.И. Басова, о том, что металл необходимо перегревать на 200-600°C выше линии солидуса, не выдерживает никакой критики, если рассмотреть связь механических свойств металла со структурными свойствами расплава. Чем выше будет температура жидкого металла, тем хуже будут механические и другие свойства твердого металла.

Этот вывод автора данной статьи подтверждается и температурным режимом плавок булатной стали, проводимых П.П. Аносовым. Описывая свои опыты, П.П. Аносов отмечал, что в его тиглях не все ингредиенты оказывались расплавленными полностью. «Не все расплавилось», — писал он. Температура плавления стали, содержащей 1-4% углерода (примерно такую булатную сталь получал П.П. Аносов), — 1470°C. Сыродутный же процесс в печах П.П.Аносова не мог обеспечить столь высокую температуру. Поэтому у экспериментатора, хотя и «не все расплавилось», получалась булатная сталь высокого качества.

Такую же сталь получали и древние мастера, выплавляя ее без перегрева и проковывая при температуре, не превы-



VIII

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА

МАСТЕР КЛИНОК

2012

При поддержке
Торгово-промышленной палаты
Украины

Дата и место проведения :

28 марта — 01 апреля 2012 г.
Украина, г. Киев.
ул. Большая Житомирская, 33.
Выставочный зал ТПП Украины
на Львовской площади.

Выставка работает :

28 марта — с 14⁰⁰ до 19⁰⁰
29 марта–31 марта — с 10⁰⁰ до 19⁰⁰
01 апреля — с 10⁰⁰ до 15⁰⁰

Допуск посетителей прекращается за 30 минут до окончания работы Выставки.

Выставка МАСТЕР КЛИНОК 2012 :

- 8-ая выставка (проводится ежегодно с 2005 года);
- Более 7 000 посетителей на каждой выставке;
- Аудитория, увлеченная тематикой;
- Целевая возможность приобрести ножевые изделия ведущих мировых производителей;

Выставка МАСТЕР КЛИНОК 2012 :

- Клуб единомышленников!
- Как ни одна из других выставок, выставка МАСТЕР КЛИНОК демонстрирует многообразие мировых брендов, обширнейшую номенклатуру и широчайшую ценовую гамму мира Клинков!
- По такому показателю, как среднее количество покупок, совершаемых в час, выставка МАСТЕР КЛИНОК значительно превосходит любой магазин!

На выставкеэкспонируются и реализуются :

Ножи и аксессуары ведущих мировых и украинских производителей всей гаммы выпускаемых в мире номенклатур и назначений клинков (кроме холодного оружия).

Работы украинских и зарубежных мастеров.

Посетители Выставки :

*Охотники и Рыболовы,
Туристы и Домохозяйки,
Любители ножей!*
Приходят семьями и
большими компаниями...

Могут :

- получить квалифицированную консультацию;
- приобрести понравившееся изделие;
- обменяться мнениями;
- узнать много нового.

Программа выставкиМАСТЕР КЛИНОК 2012 :

Во время выставки

- традиционно проводятся:
- Конкурс «Мастер «Золотые Руки» среди мастеров;
- Показательные выступления
- Сабельный турнир;
- розыгрыш призов среди посетителей по номерам входных билетов (призы предоставляются участниками и организаторами выставки);
- Конкурс на лучший «серийный» нож по тематикам, касающихся эргономических и технических характеристик ножей;
- презентации и мастер-классы;
- и многое, многое другое...

Организатор :

«Редакция журнала

«ОРУЖИЕ И ОХОТА», ООО

Адрес редакции:

Украина, 08720, Киевская область,
Обуховский район,

г. Украинка, ул. Промышленная, 41.

Киевский филиал: г. Киев,

ул. Бережанская, 4 (завод «Сокол»)

Для почты:

03062, Украина, г. Киев-62, а/я 14

t: КиевСтар +380 98 898 11 20 (21)

t: МТС +380 50 144 91 25

t: Лайф +380 63 038 46 39

E-mail: info_zbroya@mail.ru



СЦЕНИЧЕСКОЕ

КЛИНОК

И. Э. Кох

Окончание. Начало см. журнал «КЛИНОК» №№2, 4, 5, 6 2011 г.

ФЕХТОВАНИЕ

Глава VII

ШПАГА И ПЛАЩ

В этой манере боя левую руку, обмотанную плащом, применяли в качестве защиты от действий шпаги противника. Боевая стойка, перемещения, держание шпаги, уколы и удары, защиты, ответные, повторные, вздвоенные атаки, действия на оружие и атаки на оружие полностью соответствуют технике школы сценического боя. Левая рука, прикрытая или обмотанная плащом, иногда включается в бой, прикрывая голову и левый бок от ударов, а грудь — от уколов. Здесь применяется стойка правой ногой вперед; очень редко применяется перемена стойки. Это движение бывает связано с действиями обезоруживания или захватом противника посредством плаща.

Способ ношения плаща в бою Малый плащ (капа — эпанча)

Перед боем плащ отстегивается. Взяв в левую руку один из нижних концов (рис. 136, а), туго обматывают плащ вокруг предплечья и кистевого сустава левой руки, после чего оставшийся второй нижний конец тоже зажимают в кулаке, получая валик из ткани, очень хорошо предохраняющий руку от ударов (рис. 136, б). При применении только колющей шпаги защита руки плащом потеряла свое значение, так как трехгранная шпага легко прокалывает материю. В некоторых случаях, применяя для защиты малый плащ, в левую руку вместе с концами плаща брали небольшой кинжал. Эта манера боя соответствовала технике боя на шпаге с кинжалом.

Для того, чтобы обмотать левую руку большим плащом, нужно отстегнуть его с правого плеча, но оставляя на левом, взяв левый край подола в кулак левой руки, обмотать ее плащом (рис. 137, а), оставляя слегка свободной кисть, куда забирают второй нижний конец. Рука, обмотанная полностью в плащ, представляет надежную защиту (рис. 137, б). В некоторых слу-



Рис. 136. Применение малого плаща для защиты:
а (слева) — способ держания плаща перед обматыванием;
б (справа) — обмотанная рука.



Рис. 135. Шпага и плащ

чаях в целях нападения с помощью плаща его не обматывали вокруг руки, а оставляли висящим от левого плеча, поддерживая кистью. В этих случаях плащ слегка предохранял от удара по левому боку, служил прикрытием для своей шпаги и мог оказаться оружием нападения, если удавалось близко подойти к противнику. Иногда, отстегнув плащ от обоих плеч и схватив левой рукой за середину, либо обматывали его так же, как малый плащ, либо отмахивались им в развернутом виде. Достоинством этой манеры была возможность использования плаща как метательного приспособления.

Защиты плащом

Различают пять положений руки, защищающих тело от уколов и ударов. Они соответствуют пяти защитам даги.

Первая защита

Отстраняет вправо уколы, направленные в грудь и живот, и защищает от удара по правому боку (рис. 138, а). Для исполнения нужно повернуть руку в плечевом и локтевом суставах так, чтобы кулак был внизу, почти под локтем, а локоть примерно на середине груди: в момент укола, двигая вправо предплечьем, обмотанным в плащ, сбивают шпагу противника вправо. Для защиты от удара нужно поставить предплечье в положение первой защиты (в данном случае предплечье является как бы клинком вообразимого оружия). Эти защиты исполняются с переменной стойки вперед или назад в зависимости от дистанции.

Вторая защита

Отстраняет влево уколы, направленные в грудь и живот, и защищает от удара по левому боку. Изображая предплечьем оружие, принимают им как бы положение второй защиты дагой (рис. 138, б).

Третья защита

Отстраняет влево уколы, направленные в грудь, и защищает от ударов по левой щеке. Техника тождественна третьей защите дагой.

Четвертая защита

Защищает от удара по правой щеке, исполняется обязательно с переменной стойки назад. Вследствие ненадежности и трудности исполнения применяется редко.

Пятая защита

Защищает голову от удара сверху, для исполнения нужно предплечье поставить в положение пятой защиты дагой. Все защиты употребляются на месте, с движениями назад, вправо и влево.

Захваты

Большим плащом, в том случае, если он не намотан на руку, имеется возможность исполнить захват головы противника и захват шпаги.

Защита головы

Задачей этого движения является выведение противника из боя посредством запутывания его головы и верхней части

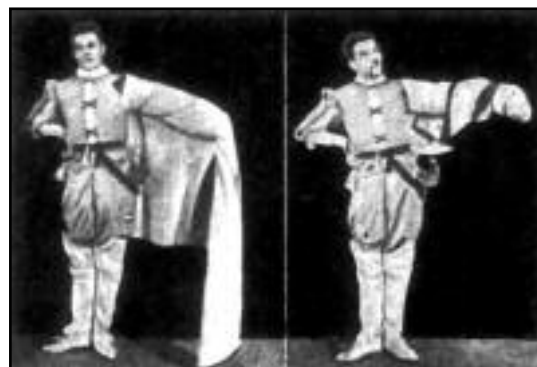


Рис. 137. Применение большого плаща для защиты:
а (вверху) — рука обмотана наполовину;
б (внизу) — полностью.



Рис. 138. Применение большого плаща для защиты:
а (вверху) — рука обмотана наполовину;
б (внизу) — полностью.



Рис. 139. Захват противника плащом:
а (вверху) — первая защита шпагой;
б (в середине) — перемена стойки вперед и подготовка к защите;
б (внизу) — захват.

туловища плащом. Действие это находит применение в финалах сценических боев. Для выполнения следует в тот момент, когда нападающий наносит прямой укол с выпадом, исполнить первую защиту шпагой с одновременным небольшим поворотом тела влево (рис. 139, а), сделать двойной шаг вперед, по направлению к нападавшему так, чтобы шпага его осталась слева (рис. 139, б). Затем, высоко поднимая левую руку, набрасывают плащ на туловище и голову нападавшего, в направлении слева направо, со стороны спины нападавшего, опуская левую руку вниз (рис. 139, в). Большой плащ покрывает спину, голову и грудь противника.

Захват шпаги

Начало этой движения такое же, как и начало предыдущего, но вместо двойного шага вперед, после первой защиты, делают небольшой шаг вперед левой ногой, так, чтобы шпага нападавшего оказалась левее своего туловища (рис. 140, а). Быстро отводя свой клинок вправо — назад, приготавливая его для удара или укола, левой рукой делают взмах вверх — вправо вниз, накрывая шпагу нападавшего плащом и рукой. Оружие нападавшего оказывается закутаным в плащ, шпага защищающегося совершенно свободна (рис. 140, б).

Метание плаща

Прием метания выполняется в том случае, если плащ отстегнут от плеч и его держат за середину. Применяются два направления метания на лицо противника и на его шпагу.

В лицо противнику

Это движение выполняется малым плащом. Распустив предварительно обмотанный на руку плащ, для чего следует, отпустив верхний конец ткани, скомкать его в руке (рис. 141, а) в момент, когда противник атакует уколom вниз или боковыми ударами, защищаясь движением или оружием или тем и другим одновременно, бросить прямо в лицо нападающему плащ (рис. 141, б) и воспользоваться моментом замешательства для следующего действия.

На шпагу противника

Держа плащ за середину (рис. 142, а) в тот момент, когда противник атакует в нижнюю линию, нужно, защищаясь движением назад или в сторону, быстро и сильно набросить плащ на его шпагу и руку, используя замешательство для исполнения следующих действий (рис. 142, б).

Глава VIII САБЛЯ, ШАШКА, ЯТАГАН

Для того, чтобы в сценических условиях изобразить сабельный бой, следует использовать материал школы сценического боя, строя фразы в основном на рубящих движениях и применяя все указанные защиты.

Следует учитывать особенности трех приведенных видов оружия, а именно:



Рис. 140. Захват шпаги плащом:
а (вверху) — первая защита шпагой;
б (внизу) — захват.

полукруглая сабля очень неудобна для уколов, и бой на этом оружии надо ставить с применением одних ударов; шашка, имеющая небольшой изгиб, может исполнить укол и удар; ятаган не имеет острия совсем. Применительно к этим особенностям следует компоновать боевой материал (рис. 143).

Характерной особенностью боя на этих видах оружия является большое число передвижений. Действия производятся из позиций, а не соединений. Характерны более низкая стойка и положение левой руки, опирающейся на поясницу сзади, короткий выпад и небольшие фехтовальные фразы. Бой ведется как бы наскоком, почти отсутствуют повторные атаки и вздваивания. Ответные атаки находят большее применение; защиты, как правило, берутся с движением назад. Уклонения вправо и влево не применяются, так как в боковых ударах они не выводят тела из направления удара, но применяются отходы назад и пригибания вперед. Принцип исполнения их тот же, что в бое на мечах со щитами. Находят частое применение при низких атаках противника подскоки вверх.

Бои ведутся не по прямой линии, а по кругу, для чего применяются шаги и скачки в сторону. В основном бой ведется из второй и третьей позиций. Бойцы действуют на дальней дистанции. Совершенно отлично положение правой руки и способ держания оружия. Саблю, шашку и ятаган зажимают в кулак, так же как и меч. В положении боевой стойки правую руку держат на расстоянии 5-10 см от туловища. Локоть согнут, кисть повернута ладонью вправо, находится на уровне середины живота, чуть выше локтя и выдвинута несколько вправо. Острие окажется примерно на высоте лба, клинок несколько наклонен вперед по направлению к противнику. Кисть держит оружие так, чтобы лезвие было направлено вправо немного вперед. Это положение очень близко к по-

ложению третьей шпажной позиции или защиты.

Вторым основным положением оружия в стойке будет направление клинка вниз. Это положение совершенно тождественно второй шпажной позиции: кисть должна быть повернута так, чтобы лезвие было направлено вправо, чуть вперед. Очень редко, но применяется пятая позиция, когда оружие находится в положении пятой защиты.

В бое на этом виде оружия не находят себе применения перемены соединений и завязывания, так как соединения отсутствуют, а завязывания имеют задачей выполнение уколов. Большое значение в период подготовки атаки имеют передвижения в различных направлениях с применением различных позиций и действий на оружие: толчок, круговой толчок, скользящий толчок.

Глава IX ШТЫК

Основным техническим пособием для изучения штыкового боя служит пособие «Руководство по подготовке к рукопашному бою РККА», 1941 г., но к моменту прохождения этого вида оружия наибольшая часть техники, а именно: передвижения (шаги, двойные шаги, скачки и выпады) пройдены в школе сценического боя и достаточно оттренированы в разделе «Историческое фехтование»; подготовка действий руками почти полностью изучена в том же разделе «Историческое фехтование», так как приемы боя штыком в основном выросли на базе техники боя на пиках, копьях, ослопах и двуручных мечах. Бой на штыке является усовершенствованной техникой приемов, сложившихся в итоге длительного исторического опыта. В разделах «Школа сценического боя» и «Историческое фехтование» пройдены уколы переводом, переносом, толчок и круговой толчок, т.е. весь материал, необходимый для постановки сценического боя на штыках. В отличие от спортивного фехтования на штыках, в сценическом бою находят применение действия прикладом и цевьем винтовки, бой вооруженного подсобным оружием против винтовки и бой невооруженного против винтовки с применением приемов, описанных в указанном выше «Руководстве по подготовке к рукопашному бою».

Сцены боя на штыках довольно часто встречаются в современном драматургическом материале.

Эти сцены представляют собой волнующее, захватывающее зрелище, сравнительно легко сообщая зрителю эмоции напряжения боевой схватки. Но постановка такой сцены требует очень осторожного применения боевых приемов штыком, цевьем и прикладом и учета необходимой техники безопасности при создании композиции сцены боя, главным образом потому, что только при этом виде оружия находит себе при-

менение серия приемов, когда боевой прием выполняется нижней частью оружия (т.е. прикладом), когда имеют место движения штыка в сторону и назад, представляющие для окружающих безусловную опасность.

Постановка сцены боя на штыках без применения ударов прикладом не создает правильного представления о рукопашной схватке современного боя.

Часть III БЫТОВЫЕ ДВИЖЕНИЯ

В соответствии с применением оружия актеру необходимо знание особенностей одежды и видов снаряжения, характерных для той или иной исторической эпохи, умение носить их и пользоваться ими как в «бытовой» обстановке, так и в условиях боевого столкновения с «противником».

Своеобразие исторического костюма, снаряжения, естественно, было сопряжено с выработкой типичных манер, приемов и способов приспособления к особенностям этих предметов. Отсюда и своеобразие исторических типов движения, представляющих для актера большое образовательное и практическое значение.

Типовые черты движений, которые можно восстановить путем изучения многочисленного иллюстративного материала, исторических описаний и логических догадок в процессе исследовательских работ и сопоставлений, мы будем называть — условно и применительно к сценическому фехтованию — бытовыми движениями.

К ним относятся различные способы ношения портупей, плаща и шляпы, бытовые движения со шпагой, поклоны, обезоруживания, падения и ранения.

Глава I НОШЕНИЕ ПОРТУПЕЙ

В древнем мире было принято два способа ношения портупей. Первый способ: когда портупея, широкий кожаный ремень с вдетыми в нее ножнами, надевалась прямо на шею. Такой способ был

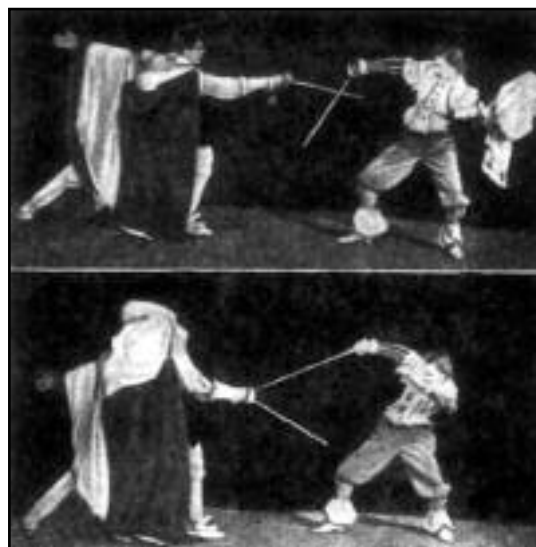


Рис. 141. Нападение плащом:
а (вверху) — вторая защита шпагой и подготовка к броску;
б (внизу) — бросок в лицо.



Рис. 142. Нападение плащом:
а (вверху) — подготовка к броску;
б (внизу) — плащ брошен на шпагу.



Рис. 143. Средневековая школа фехтования



Рис. 144. Военный костюм XVII ст. Способ ношения портупее и шпаги.

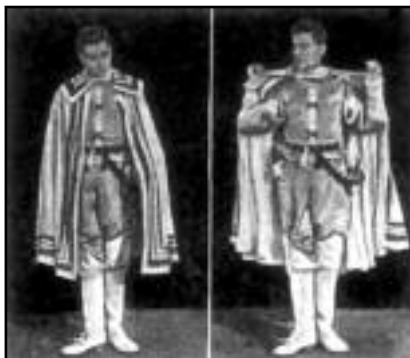


Рис. 145. Ношение малого плаща :
а (слева) — на плечах;
б (внизу) — за спиной.

принят в Греции и у других народов древности; так же носили портупее римские военачальники. Второй способ ношения портупее: через плечо, когда портупее одевалась на туловище, через правое плечо, так чтобы ножны висели у левого бока. Этот способ, применявшийся также в древнем Риме, перешел и в средние века. Позднее, с XI-XII вв. стали надевать двойной поясной ремень, имевший спе-

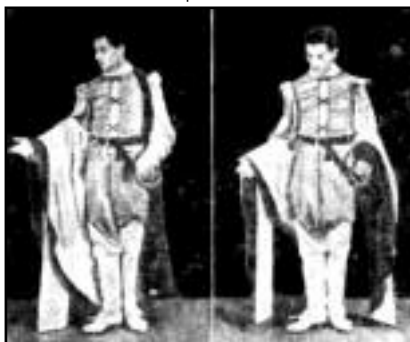


Рис. 146. Ношение большого плаща:
а (слева) — на правой руке;
б (справа) — на обеих руках.

циальные привязи для меча и кинжала.

Ножны кинжала были наглухо приделаны к ремню спереди, у левого бока. Эта манера носить оружие сохранялась до XV столетия. В поясной портупее, в ремне, надетом на талию, на колет, но под панцырь, имеются два небольшие ремня, образующие своими нижними концами петлю, в которую вдевались ножны шпаги. Тяжелая шпага XV-XVII вв. висела почти вертикально у левого бока (рис. 144). Военные предпочитали наплечную портупее, так как тяжесть оружия, прикрепленного к поясу, мешала движению и оттягивала поясницу. Придворные и дворяне носили оружие на поясной портупее. Это различие в манере носить портупее держится до XIX века. Начиная с XVI столетия, наплечная портупее надевалась поверх костюма, но под плащ. Поверх такой портупее надевали поясной ремень, к которому в XV и XVI веках прикреплялись справа ножны даги, а слева спереди ножны кинжала; во второй половине XVII века — только ножны кинжала. В более поздние века за пояс закладывались один или два пистолета. Начиная с конца XVI века, наплечная и поясная портупее поддерживала шпагу в наклонном положении. Петля, в которую вдевались ножны, находилась с левого бока, на уровне тазобедренного сустава. Иногда эта петля представляла собой кожаный или суконный «подножник», в который вдевались ножны шпаги. «Подножник», прикрепленный на уровне тазобедренного сустава, поддерживался за задний конец дополнительным ремнем в наклонном положении. Наклонное ношение оружия не мешало движению, так как приподнятый нижний конец ножен не задевал за землю и оружие не путалось между ногами. В XVIII веке придворные носили небольшую шпагу, вдевая в специальный карман левой полы камзола. Карман этот, представлявший сквозное отверстие, начинался от верхней части бедра около левого бока и проходил в левой поле наклонно вниз, позволяя нижнему концу ножен высунуться в шлицу камзола.

Глава II НОШЕНИЕ ПЛАЩА

Малый плащ (Капа — эпанча)

Этот вид плаща надевался на крючок у правого и левого плеча. Парадный плащ висел на спине за плечами. Дорожный запахивался спереди, прикрывая грудь. Иногда, в парадных условиях, малый плащ носили, пристегивая только к левому плечу.

Большой плащ

На крючках плащ висел за спиной, но пристегивался к груди около правого и левого плеча, для чего на камзоле или колете имелись специальные петли. Часто в воротнике плаща имелся шнурок, позволявший завязать его вокруг шеи или через плечо. Наиболее удобно

подвешен на крючках, то возможны следующие способы ношения его.

1. Полы плаща опускают на плечи, покрывая ими все тело спереди и сзади (рис. 145, а).

2. Плащ помешают за спиной, забрасывая полы за спину (рис. 145, б).

3. Захватив правую полу правой рукой, подбрасывают ее слегка вверх, подхватывая из-под низу предплечьем. Плащ лежит на руке, не мешая передвижениям, сохраняя свободной кисть для жеста (рис. 146, а).

4. То же положение, выполненное левой рукой.

5. То же положение, выполненное обеими руками (рис. 146, б).

6. Взяв левой рукой висющую за спиной левую полу, пропускают ее под рукой, забрасывая на правый бок, под правую руку (рис. 147, а).

7. То же положение, выполненное правой рукой.

8. Захватив плащ левой рукой и пропустив его снизу, забрасывают левую полу на правое плечо.

9. То же положение, выполненное правой рукой (рис. 147, б).

10. То же движение левой рукой, но левое плечо покрыто левой полкой плаща (не пропуская подмышку).

11. То же положение, выполненное правой рукой.

12.левой рукой забрасывают плащ на правый бок, а правой, имея плащ на правом плече, забрасывают на левое плечо, — тело совершенно завернуто в плащ (рис. 147, в).

Возможны различные комбинации этих положений; движения, их обеспечивающие, могут быть различны. Например: левая рука, захватив левую полу подмышку, запахивает плащ на правый бок; после этого правая рука, имея правую полу, накинутую на плечо, забрасывает плащ на левое плечо. В этом положении правая рука остается свободной для жеста. Если пользоваться только шнурком для крепления плаща, то наиболее удобным будет такой способ ношения, когда левая пола и конец шнурка накинуты на левое плечо, а правая пола и правый конец шнурка пропущены под правую руку. Концы шнурка бантовым узлом завязываются на груди. Запахивая из этого положения плащ левой рукой под правую, а правой рукой правую полу на левое плечо, получают очень удобный способ ношения, оставляющий совершенно свободными правое плечо и руку. В обращении с плащом нужно, изучив способы крепления и ношения, заставить занимающихся изменять способы запахивания, применяя для этого наиболее удобные движения. Упражнения эти после приобретения навыков в обращении с плащом, следует вести в форме небольших этюдов, включая в них бытовые и боевые действия оружием.

Перед исполнением преподаватель объясняет задание, показывая стилисти-

чески наиболее правильную форму исполнения. Затем учащиеся самостоятельно в течение нескольких минут прорабатывают детали. Эюд сперва выполняется группой, а затем индивидуально.

Глава III ДЕЙСТВИЯ СО ШЛЯПОЙ

В фехтовальной сиене могут быть применены два основных типа шляп: большая широкополая шляпа и треуголка.

Широкополая большая шляпа

Шляпа, надетая на голову, низко надвигалась на лоб, слегка наклонно вниз с правой стороны. Левая сторона полей отгибалась вверх (рис. 148, а). Чтобы снять шляпу, заносили правую руку над шляпой так, чтобы предплечье оказалось выше полей шляпы, а кисть руки ладонью вниз. Шляпу брали за левую сторону полей так, чтобы четыре пальца подобрали поля снизу, а большой палец — сверху (рис. 148, б). Разгибая руку, приподнимали левую сторону шляпы, снимая ее с головы. Шляпа, снятая с головы, либо висела в вытянутой вниз правой руке (рис. 149, а), либо в официальной и парадной обстановке лежала на подогнутой перед грудью левой руке, тульей вверх (рис. 149, б). Для того, чтобы надеть шляпу, нужно широким размахом правой руки держа ее за поля, закинуть на голову и поправить обеими руками. Обучение следует вести, сочетая движения, а именно: надеть шляпу, снять с головы, опустить руку вниз, поправить и т. д.; небольшая практика в этих движениях позволяет довольно быстро овладеть действиями с этим головным убором.

Треуголка

Твердые поля этого типа шляпы позволяли снимать ее пальцами правой руки за правый угол. Для этого, подняв руку к шляпе, накладывали указательный, средний и безымянный пальцы на поля сверху, а большой и мизинец — снизу (за угол) и, приподнимая левую сторону, снимали с головы. В остальном все движения с треуголкой были те же, что и с широкополой шляпой.

Глава IV

БЫТОВЫЕ ДВИЖЕНИЯ СО ШПАГОЙ

Шпага в прошлом являлась не только оружием. Наличие шпаги было признаком благородного происхождения, и ношение шпаги было присуще привилегированным классам. Шпага нередко служила предметом ритуала и находила применение в различных обрядах. Например, шпагой пользовались при произнесении клятвенных обещаний, причем применялось два способа.

1. Взяв оружие правой рукой за рукоять, вытянув руку» поднимали клинок наклонно вверх (рис. 150, а) или наклонно вниз, произнося текст обещания.

2. Взяв клинок шпаги двумя руками, ставили рукоять перед собой на уровне лица, наподобие креста, и произносили

текст клятв (рис. 150, б). Часто целовали клинок оружия, как свидетельство, подтверждающее произнесенную клятву.

Предметами оружия, за исключением простого кинжала, очень дорожили; шпага — необходимый предмет, но очень дорогой по сравнению с другими вещами. Клинок, наиболее ценная часть оружия, всячески оберегался от затупления; и никому в голову не приходило ковырять острием шпаги землю или пол, что иногда делается актерами на сцене; эти бессмысленные действия безграмотны по содержанию, а потому должны быть категорически запрещены занимающимся. Также совершенно чужд любой исторической эпохе удар шпагой плашмя по твердым предметам, так как он приводил к поломке клинка.

Желая передать обнаженное оружие, брали за сильную часть клинка, подавая вперед рукоятью (рис. 151). Шпагу в ножнах подавали одной, а в торжественных случаях двумя руками, причем ножны держали горизонтально (рис. 152, а). В особо почетных случаях передача оружия исполнялась, двумя руками с одновременным коленопреклонением и наклоном головы и туловища (рис. 152, б).

В особо торжественных случаях салют исполнялся с опусканием на колено из исходного положения (рис. 153). Принимая правой рукой положение салюта, выдвигая перед правую ногу на ширину нормального шага, опускались на левое колено (рис. 154). Затем исполняли поклон, разгибая правую руку вперед вниз, наклоняя голову и плечи (рис. 154, а). После поклона поднимали голову и выпрямляли плечи (рис. 155). Затем поднимали правую руку вперед вверх, подносили острие шпаги к ножнам (рис. 156), после чего опускали шпагу в ножны, оставаясь на колене (рис. 157) или, опуская оружие, вставали, придвигая правую ногу к левой.

Важные правила вежливости — не входить в комнату с тростью, в пальто, в шляпе, принятые и сейчас, тщательно соблюдались в прошлом.

Входить в дом в плаще со шпагой считалось невежливым; эти предметы оставляли в передней, где для шпаг имела специальная подставка. Шпага в наплечной портупее снималась вместе с портупеей. В поясной — отстегивали ножны от портупеи. При себе можно было оставить только кинжал. Войти в комнаты вооруженным считалось оскорблением для хозяев дома, так как этим высказывалось недоверие к ним (исключение составляло пребывание вооруженным в гостинице).

Эти правила вежливости нельзя игнорировать в спектакле.

При дворе придворные и военные носили обязательно шпагу, имея головные уборы в руке; но дежурный офицер был в головном уборе.

В домашнем быту высоких сапог, а тем более шпор, не носили.



Рис. 147. Ношение большого плаща:

а (слева) — под левую руку;

б (в центре) — под правую руку.

в (справа) — под левую руку и заброшен на левое плечо.



Рис. 148. а (слева) — ношение шляпы;

б (справа) — снятие шляпы.



Рис. 149.

а (слева) — шляпа в правой руке;

б (справа) — шляпа в левой руке.



Рис. 150. Положение оружия при даче клятв и обещаний.



Рис. 151. Передача обнаженной шпаги.



Рис. 152. Передача шпаги в ножнах.



Рис. 153. Торжественный салют, исходное положение.



Рис. 154. Коленопреклоненное положение при салюте.



Рис. 154 а. Поклон.

Ношение какого бы то ни было холодного оружия без ножен недопустимо. Это совершенно не соответствует истории и безграмотно по смыслу.

Бытовые движения со шпагой и другим холодным оружием следует включать в движенические этюды с плащом и шляпой. На этом материале в сочетании с салютами, можно вести интересную работу, важную с точки зрения ознакомления с обычаями, манерами и этикетом. Эти движения дают великолепный материал для самостоятельной этюдной работы студентов.

Глава V ПОКЛОНЫ

Приветствия без оружия, исполняемые рукой, плащом и шляпой, необходимы как приветственные жесты, принятые в обращении в период с XIV по XVIII вв. включительно. Рукопожатие если и находило применение, то только в очень дружеских отношениях и главным образом при даче или исполнении каких-либо обещаний. В XVI и XVII веках в Зап. Европе повсеместно исполнялся испанский поклон. Этот жест приветствия постепенно заменялся французским. К концу XVII столетия Зап. Европа подчиняется французскому этикету; испанский поклон остается у военных как знак приветствия по XVII век включительно. В XVII веке в ряде стран Зап. Европы наиболее близкие ко дворам лица применяют новые моды в costume, а, значит, и в движениях. Основная масса населения, по традиции, пользуется как приветствием испанским поклоном, очень воинственным и эффектным.

Испанский поклон

Техника исполнения и методика обучения такова: стоя в положении третьей танцевальной позиции следует поднять правую руку несколько выше лба и кистью изобразить в воздухе рукописную букву «г». Затем этот рисунок исполняется в горизонтальной плоскости, причем кисть руки совершенно раскрепощена. Для правильного выполнения рисунка его лучше мысленно разбить на три отрезка. Первый отрезок: рука начинает движение вправо, описывает небольшой полукруг; локоть, сгибаясь немного, подтягивается к туловищу. Второй отрезок: рука продолжает движение по направлению к левому плечу (к сердцу); не дойдя до плеча, она мягко начинает обратное движение. Третий отрезок: продолжая направление второго отрезка, еще больше оттягивая локоть назад вправо, разгибают его, вынося кисть значительно правее своего правого плеча. Выполнять это движение нужно совершенно раскрепощенной рукой, причем в плече напряжение нужно только для того, чтобы поддержать руку в горизонтальной плоскости. В этом движении ведущим является локтевой сустав; он все время как бы впереди; кисть отстает, так же как в ритмических упражнениях на раскрепощение кистевого сустава. В



Рис. 155. Окончание салюта.



Рис. 156. Вкладывание острия в ножны.



Рис. 157. Вкладывание клинка.

целом это движение правой рукой должно быть изучено очень тщательно, так как оно является основой поклона. Затем разучивают движение левой руки вместе с правой. Левая рука делает аналогично правой два последних движения, но она включается сразу во второй отрезок. Это движение начинается, когда правая рука подходит к левому плечу; левая также подходит к левому плечу, причем кисть слегка отстает от предплечья, как и в правой; когда правая рука исполняет третий отрезок, отходя вправо, левая, наоборот, отходит влево. Левое плечо при этом положении будет несколько позади правого. В момент исполнения третьего отрезка наклоняют голову и туловище, склоняясь в поклоне. Движения эти, несмотря

на кажущуюся примитивность, трудны по исполнению. Качество только тогда будет достаточно высоким, когда учащийся сумеет правильно раскрепостить локтевой и кистевой суставы, сохраняя руки в горизонтальной плоскости. Параллельно, но самостоятельно, изучается движение ногами. В испанском поклоне наклонение туловища выполняется посредством приседания (полувыпада) на левой ноге, которая отставляется назад. В испанском поклоне никогда не отодвигали правую ногу назад. Для изучения движения ногами надо встать в третью танцевальную позицию, имея правую ногу впереди. Исполнение также следует разбить на три отрезка. Первый отрезок: левая нога отводится назад на расстояние одного шага, носок развернут влево. Второй отрезок: колено левой ноги сгибается, оставляя правую ногу совершенно прямой, с носком, вытянутым вперед. Третий отрезок: туловище сгибается вперед, исполняя поклон наклонением головы. При исполнении поклона надо наклонить голову и верхнюю часть спины так, чтобы таз не отодвигался назад. При согнутой левой ноге и наклоненном туловище должно быть впечатление, что тело как бы сидит на левой ноге. Все эти три части следуют плавно, не разделяя движения. После того как отработаны движения руками и ногами, следует перейти к исполнению поклона в целом. Наиболее удобным положением для разучивания будет третья танцевальная позиция со стоящей впереди правой ногой, опущенной вниз левой рукой и поднятой до уровня плеча прямой правой рукой (рис. 158, а).

Кисти рук раскрепощены, туловище выпрямлено, голова поднята. В первом отрезке, отводя левую ногу назад, правой рукой исполняют первое движение, т.е. наружный полукруг (рис. 158, б). Во втором отрезке: приседают на левой ноге, правая рука подходит к левому плечу; левая рука исполняет то же движение навстречу правой (рис. 159, а). В третьем отрезке: туловище и голова несколько наклоняются вперед, обе руки разводятся в стороны, сохраняя ведущими локти и имея раскрепощенные кисти (рис. 159, б). По освоении деталей поклона в целом разучивают начало, вернее, подход к поклону. А именно: выставляют вперед правую ногу, приставляют к ней левую в третьей позиции; в это время правая рука поднимается вперед с раскрепощенной кистью. Когда подход освоен, тренировать его следует в движении. Для этой цели, скомандовав группе: «начали», заставляя учащихся двигаться вперед. Через небольшое число шагов преподаватель подает реплику: «встретились». Вне зависимости от того, когда подана команда, следует, остановившись, иметь вес тела на правой ноге, а левую поставить в третью позицию и приподнять руку; этот момент лучше всего подходит к произнесению реплики приветствия, так как совершенно

прямое тело, поднятая рука и голова хорошо фиксируют внимание партнера и зрителя остановкой в движении, после чего удобен переход на движение поклона.

Из положения поклона можно начать движение вперед не выпрямляясь, — выпрямление происходит на ходу. В этом случае из поклона удобнее всего начать движение правой ногой. Иногда концовка выполняется на месте. При выпрямлении можно либо остаться на расставленных ногах, либо сомкнуть их, что внешне элегантнее. В этом случае следует правую ногу подтянуть к левой в положении третьей позиции. Левая рука может опуститься на эфес шпаги, а правая — на эфес кинжала или опереться в правый бок. В этом положении рук возможна стойка с облегченной ногой. По освоении всех частей поклона надо начать этудную работу, в которую поклон должен войти как основной элемент движения. Главная задача сводится к тому, чтобы обучить совершенно свободному, раскрепощенному жесту, мягкому переходу из положения встречи в положение приветствия и такому же концу.

В некоторых случаях применяют двойной поклон; по существу, это двойное повторение поклона, но так как корпус, ноги и руки после первого поклона находятся в специальном положении, переход на второй поклон от обычного отличается началом движения. Исполнив первый поклон, но не исполняя концовки, нужно, выпрямляя туловище, свести руки в положение второго отрезка, т.е. мягко подвести их к левому плечу. В это время правая нога подтягивается к левой. Затем, отступая левой назад и сгибая колено, руки вновь разводят в стороны, наклоняя туловище и голову. Исполнив второй поклон, переходят на концовку обычной формы. Этот поклон удобен в сочетании с репликами.

Второй поклон можно исполнить не отходом назад, как было описано, а отскоком. Для этого нужно, после первого поклона, начав движение правой ногой за левую (по принципу фехтовального скачка назад), оттолкнувшись левой, приземлиться последовательно правой, потом левой, сразу принимая левой ногой положение поклона, т.е. сгибая ее и выпрямляя правую.

С началом скачка тело выпрямляется, руки подходят к левому плечу, и к моменту приземления, когда левая нога начала сгибаться, руки, туловище и голова исполняют движение второго поклона. Движения рук могут выполняться с предметами костюма: полой плаща или шляпой.

Французский поклон

Это движение очень близко по технике к поклону гавота и менуэта. В отличие от испанского поклона, французский выполняется в обе стороны.

Движение рук

В этом поклоне обе руки сразу ис-



Рис. 158. Испанский поклон:
а (слева) — исходное положение;
б (справа) — начало поклона.

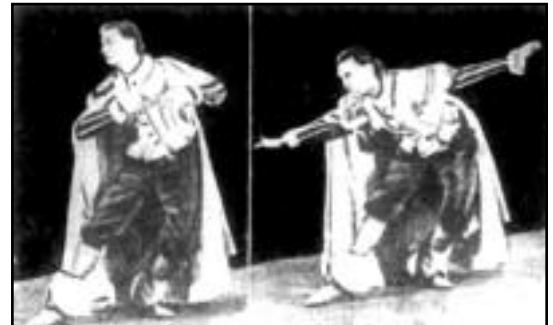


Рис. 159. Испанский поклон:
а (слева) — середина поклона;
б (справа) — окончание.



Рис. 160. Перед французским поклоном



Рис. 161. Начало французского поклона — снятие шляпы.



Рис. 162. а (слева) — середина французского поклона; б (справа) окончание поклона.



Рис. 163. После французского поклона, шляпа в руке.

полняют совершенно одинаковые движения; они легко, с раскрепощенными кистями, приподнимаются в стороны до положения наклонно вниз, затем обратным движением опускаются вниз, встречаясь перед туловищем примерно на высоте верхней части бедер. Кисти раскрепощены. Затем обе руки разводят в стороны, поднимая их почти до уровня плеч.

Таким образом, движения рук следующие: вверх в стороны, затем вниз до встречи перед туловищем и опять в стороны до уровня плеч. Во время этих действий кисти все время как бы отстают от предплечья, а локти являются ведущими в движении рук.

Следующей частью обучения будет сочетание движений рук, туловища и ног. Поставив ноги в третью позицию, исполняют руками первое движение и в момент, когда руки пошли вниз, слегка наклоняясь туловищем вперед и немного приподнимаясь на носках, мягко сгибают колени (приседая), позволяя тем самым рукам при встрече почти коснуться пальцами пола. Параллельно с разучиванием этих движений изучается действие ногами. Встают в третью позицию, отходя правой ногой в сторону на расстояние одного небольшого шага, и передают на нее вес тела. Левая нога отделяет пятку от пола, касаясь его вытянутым носком. Затем свободная от тяжести тела левая нога отставляется назад на расстояние небольшого шага, тяжесть тела равномерно распределяется на обе ноги (4-я танцевальная позиция). Затем, приподнимаясь на носках, приседают, сгибая колени, и, выпрямляя их, поднимаются вверх. В момент подъема передают вес тела на левую ногу, оставляя правую на полу с приподнятой пяткой, но носком, вытянутым до отказа,

касаются пола. К концу движения обе ноги должны быть совершенно выпрямлены. Для окончания поклона приставляют правую ногу назад к левой, в третью танцевальную позицию. После разучивания элементов следует перейти к сочетанию в работе ног, а именно: первое движение выполняется, как описано, а при переходе в четвертую позицию левой ногой назад приседают на правой.

Таким образом, получаются сочетания второго и третьего движений. Затем, выпрямляясь, передают вес тела на левую ногу. Туловище при движении ногами не должно наклоняться вперед; в момент приседания оно совершенно вертикально. Если персонаж без треуголки, то движение выполняется одними руками, при наличии шляпы правая рука снимает ее принятым способом. Снятие шляпы происходит за шаг до поклона; в момент отставленной ноги в сторону правая рука со шляпой отводится в сторону вправо, несколько выше головы (рис. 161). В то время, когда левая нога отходит назад, а правая сгибается, руки идут вперед вниз к полу (рис. 162, а). В момент выпрямления и передачи тяжести тела на левую ногу руки вновь разводят в стороны (рис. 162, б).

Окончив поклон, в момент приставления ноги в третью позицию, шляпу надевают. В случаях, если нужно остаться без головного убора, опускают руку вниз или кладут шляпу на согнутую левую руку (рис. 163). После того как движение освоено, надо перейти к исполнению его при ходьбе. Для того чтобы поклон хорошо вышел, необходимо обязательное исполнение первого движения, т.е. подъем рук и переход тела на отставленную в сторону ногу. Изучение следует начать с одного-двух шагов, переходя постепенно на ходьбу. После усвоения



Рис. 164. Рыцарский бой на кинжалах

движения поклона на ходу следует перейти к изучению поклона в другую сторону. В этом случае изучение начинают из третьей позиции, имея левую ногу впереди. Движение начинает левая нога отходом в сторону; движения же руками совершенно одинаковы для поклона в любую сторону. Ноги исполняют точную схему движения описанного выше поклона, но в противоположном направлении. Для тренажа лучшей формой является этюдная работа, в которой поклон должен занять центральное место.

Очень распространенным было применение двух и нескольких поклонов. Для того чтобы из первого поклона перейти во второй, следует, выпрямляясь и не опуская рук, передать вес тела на правую ногу и, выставляя в сторону левую, начинать этим движением второй поклон.

Существовал обычай отхода рядом поклонов. Для отхода применяется следующий способ; окончив первый поклон, не подтягивают правую ногу в третью позицию, а, двигая ее полукругом назад, носком касаясь пола, ставят в положение четвертой позиции за левую ногу, причем руки приподняты. К моменту постановки ноги в четвертую позицию на левой исполняют приседание, опуская руки. Окончив поклон, имеют левую ногу впереди и вес тела на правой. Для того, чтобы сделать третий поклон, исполняют полукруг левой ногой назад, приседая на правой, и т. д. Этим способом можно сделать любое число поклонов, непрерывно отходя назад.

В XVIII веке широко пользовались тростью. Трость — тонкая палка с продолговатым или круглым набалдашником — как правило, находилась в левой руке. При исполнении поклона трость может быть поставлена на землю, тогда движение делает только правая рука; или в момент, когда нога отставляется в сторону, левая рука слегка подбрасывает трость, хватая ее за середину, исполняя движение поклона обеими руками. Эти движения трудны по координации; необходимо получить четкое по рисунку, мягкое и элегантное исполнение всех движений. Именно на эту часть воспитания следует обратить внимание при работе над поклоном, сочетая движения со шляпой и плащом, используя трость и шпагу.

Глава VI ОБЕЗОРУЖИВАНИЯ

Под этим термином подразумеваются такие приемы, которые оставляют противника не вооруженным или ставят его в положение, при котором он не может оказать сопротивления. Эти приемы применялись во все периоды истории. Они по схеме несколько отличаются один от другого, но по принципу воздействия почти все одинаково построены, а именно: обезоруживающий заставляет противника исполнять движения в направлениях, невозможных для данного

сустава (так называемые противосуставные движения). Это насильственное действие вызывает боль, которая заставляет отказаться от сопротивления.

В условиях боя на сцене находят применение лишь наиболее безопасные приемы; кроме того, обезоруженный должен попасть в положение, при котором удобно дальнейшее исполнение роли, и внешне прием не должен вызывать неприятного впечатления у зрителя.

Литературный и гравюрный материал создает представление о ряде приемов рукопашного боя в виде остроумных движений. Поговорка «в бою все средства хороши» как нельзя лучше оправдывает наличие этих движений в старинных руководствах по фехтованию (рис. 164). В древности и в средние века недостаточная прочность предметов вооружения приводила к тому, что оружие быстро выходило из употребления. Переход на бой в рукопашную был единственно возможным продолжением боя. Теперь такой бой классифицируется как бой невооруженного против вооруженного или бой двух невооруженных бойцов.

Начиная с XIV столетия действия обезоруживания находят применение не только в случае потери оружия, но они становятся одним из средств победы; к ним стремятся в бою, их изучают и тренируют. По ряду старинных руководств удалось восстановить некоторые из этих приемов. Их можно разбить на четыре группы: а) бой невооруженного с вооруженным, б) приемы с использованием двух видов оружия, в) с использованием невооруженной левой руки, г) с использованием одного оружия, без применения левой руки. Схемы этих движений различны, но движения, сосредоточенные в одну схему, имеют один и тот же метод воздействия на противника, каким бы оружием бойцы ни были вооружены. Изучив обезоруживание с помощью шпаги и даги, этот прием можно исполнить с успехом, применяя шпагу и кинжал. Эти приемы следует изучать самостоятельно, используя время, отведенное на бытовые движения, но по возможности связывая их с изучаемым видом оружия. Приемы эти находят себе применение в сценах с кинжалом, ножом и другими бытовыми видами оружия, а также как концовки в фехтовальных сценах.

Бой невооруженного против вооруженного

В сценических условиях применяют только простые, короткие, главным образом безопасные, приемы обезоруживания. Изучать эти приемы следует, вооружив одного бойца кинжалом. Оружие это наиболее удобно не только для урока, но и для сценического применения. Имея форму ножа, оно может быть применено в современной пьесе. В действии кинжалом (ножом) имеется всего три укола: 1) укол сверху, 2) укол в левый бок. 3) укол в правый бок. В соответствии с этими уко-

лами исполняются приемы обезоруживания. Естественно, что вооруженный предпримет атаку; защита будет заключаться в действиях обезоруживания как наиболее целесообразного средства.

Обезоруживание от укола сверху

Вооруженный замахивается правой рукой. В тот момент когда он пытается произвести укол, следует поймать его руку двумя своими руками следующим образом: левая рука хватается за кисть, правая одновременно хватается за лучезапястный сустав снизу. Это движение обеими руками исполняется с шагом вперед левой ногой и останавливает укол (рис. 165, а). Для обезоруживания надо, удерживая руку нападающего в пойманном положении и не давая ей сгибаться, слегка нажимая на нее назад, сделать правой ногой большой шаг вперед, за правый бок нападавшего. В этом положении нападающий окажется правее обезоруживающего. Стопу правой ноги нужно поставить сзади, немного дальше правой ноги нападавшего (рис. 165, б); делая полувывод правой ногой, потянуть правую руку нападавшего своими руками назад, влево на себя (рис. 166, а), опрокидывая его на землю через свою правую ногу (рис. 166, б). Падение произойдет обязательно, так как правая нога явится препятствием для отхода противника назад (подножка). Если обезоруживающий произведет рывок на себя и немного влево, нападающий через подставленную ногу полетит на землю, падая почти спиной.

В сценических условиях обезоруживающий, исполнив прием броска, сам должен обезопасить падение партнера, для чего, как только тело перевалилось через ногу, следует, не дотягивая падения до конца, а, наоборот, выпрямляясь, подтягивать к себе правую руку нападающего. Подтягивая руку, он создает воз-

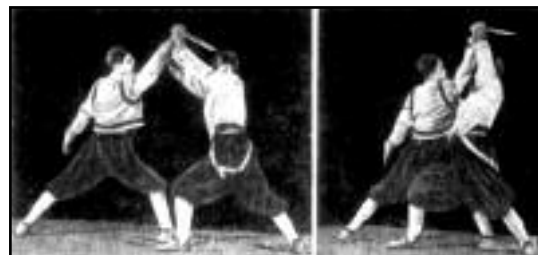


Рис. 165. Обезоруживание: а (слева) — защита от удара кинжалом сверху; б (справа) — захват руки и переход на подножку.



Рис. 166. Обезоруживание: а (слева) — выкручивание руки и подножка; б (справа) — подножка и падение.



Рис. 167. Защита от удара в левый бок.

возможность падающему обезопасить себе голову и туловище от удара об пол следующим образом: не закрепощаясь в момент броска и перевалившись через ногу, падающий сгибает свою правую руку, как бы виснет на двух руках обезоруживающего; это позволяет поднять голову для большего предохранения. Падающий поворачивается к полу левым боком, и левая рука, ближайшая к полу, принимает на себя страховку падения. Исполняется это следующим движением: поворачивая левый бок к полу, нужно, выпрямляя левую руку в сторону (не вверх) от плечевого сустава, повернув ее ладонью вниз и очень напрягая всю мускулатуру, принять вес тела, опираясь на пол, но не ладонью, а всей длиной руки, только первое соприкосновение может быть ладонью. Согнутая рука может привести к вывиху или



Рис. 168. а (вверху) — Защита от удара кинжалом слева; б (в середине) — подъем руки противника вверх и начало подножки; в (внизу) — выкручивание и подножка.

перелому конечности.

При правильной технике исполнения это абсолютно безопасное и безболезненное падение. Ноги, при начале падения раскрепощенные, в момент приземления, наоборот, закрепощаются, чтобы коснуться земли в нужном положении. А именно, левая нога почти прямая, а правая согнута и впереди левой.

Приземление ног должно произойти боком сапога, подошва своим рантом предохранит ногу от ушиба. Исполнение этого приема босой ногой категорически воспрещается.

Для концовки обезоруживающий придавливает туловище лежащего правым коленом, а затем, используя обе руки, сгибает кистевой сустав правой руки нападавшего к предплечью, нажимая на тыльную часть ладони; это движение настолько болезненно, что пальцы немедленно раскрываются, и нападающий теряет нож.

Обезоруживание от укола в левый бок

В момент, когда нападающий наносит с выпадом укол в левый бок, обезоруживающий делает выпад правой ногой вправо, подставляя левую руку в положение второй защиты плащом (рис. 167). Это спасает от укола.

Для обезоруживания, поворачивая свою левую руку, хватают снизу правую кисть нападающего, а своей правой рукой берут вооруженную руку нападающего хватом сверху, за предплечье у локтя. В момент хвата туловище поворачивается налево, правая нога, выпрямляясь, подтягивается к левой. Поднимая быстро правую руку вверх и двигая ее чуть назад, делают правой ногой шаг вперед, за спину нападающего, чтобы подставить ее в положение, аналогичное при уколе сверху. Концовка приема: бросок, падение, страховка и обезоруживание исполняются так же, как в первом приеме. Это движение сценичнее первого, так как наличие замаха и выпада у нападающего и защита рукой с движением в сторону у обороняющегося создают широкие движения; бойцы стоят на большой дистанции, и зритель лучше видит прием.

Обезоруживание от укола в правый бок

В момент исполнения удара для защиты нужно переменить стойку назад правой ногой; при этом движении тело окажется лицом к удару. Защищаться следует обеими руками, причем правая хватает предплечье противника около кисти хватом снизу, а левая — хватом сверху около локтя (рис. 168, а). Затем быстро обеими руками поднимают руку противника вверх, поворачиваясь на левой ноге, одновременно выдвигая правую ногу вперед и подставляя ее за ноги нападающего для подножки (рис. 168, б), продолжают исполнение приема

точно по схеме первого, т.е. тянут правую руку нападающего к себе с небольшим поворотом влево, сваливая его через подставленную ногу (рис. 168, в). Обезоруживание исполняют точно по описанной выше схеме.

Обезоруживание при ударе по голове шпагой

В тот момент, когда боец занес руку для исполнения удара, обезоруживающий должен своей правой рукой схватить правую руку нападающего за предплечье, около самой кисти, и немедленно левой, повернув кисть ладонью вперед (большой палец снизу), схватить за сильную часть клинка нападающего (рис. 169, а). Поддерживая правую руку на высоте замаха, левой тянут клинок вниз к себе (рис. 169, б). Нападающий, ощутив движение на излом, вследствие боли немедленно разжимает пальцы и выпускает шпагу (рис. 169, в). Так это движение исполняется в настоящих бое-



Рис. 169. Обезоруживание в бое на шпагах: а (вверху) — захват руки и шпаги; б (в середине) — движение вперед и выкручивание; в (внизу) — окончание выкручивания.

вых действиях. На сцене движение на изгиб должно быть замедленным (его лучше увидит зритель), нападающий сам должен разжать пальцы, отпуская шпагу.

Шпага остается в левой руке обезоружившего. Продолжение идет по указанию постановщика. Для того чтобы схватить руку со шпагой сразу обеими руками, обезоруживающий должен сделать шаг вперед под руку нападающего. Это движение очень эффектно и безопасно для обоих партнеров.

Обезоруживание при помощи левой руки

Описываемые здесь приемы рассчитаны на наличие в правой руке шпаги, а в левой кинжала, плаща или же отсутствие в ней оружия. Основным принципом действий кинжалом или плащом является подготовка положения, из которого можно удобно произвести обезоруживание противника. В последний момент левая рука бросает кинжал или плащ, переключаясь в действие без оружия (рис. 170).

Обезоруживание с применением второй защиты левой рукой

В момент атаки уколom или ударом по левому боку обезоруживающий делает правой ногой выпад или скачок вправо, немного вперед, принимая шпагу противника на вторую защиту кинжалом,

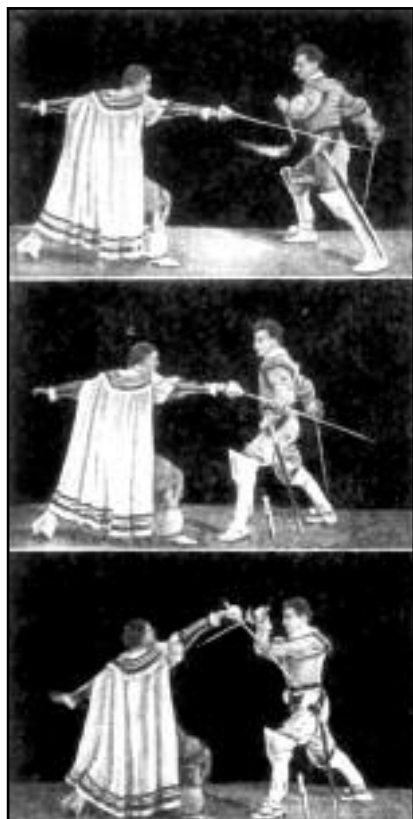


Рис. 171. Обезоруживание в бою на шпаге с кинжалом при помощи левой руки: а (вверху) — вторая защита кинжалом; б (в середине) — захват шпаги левой рукой; в (внизу) — выбивание шпаги.

плащом или предплечьем левой руки (рис. 171. а). Поймав оружие на защиту, делают шаг вперед к противнику. В это время левая рука бросает кинжал, если он исполнял защиту, и, хватая сильную часть шпаги противника (рис. 171, б), придерживает ее на месте. Затем сильной частью своей шпаги снизу, если оружие находилось в нижних линиях, или, наоборот, сверху, если в верхних, бьют по кистевому суставу или пальцам правой руки противника. Резкая боль от удара заставляет его отдать шпагу. На сцене ударить по суставу или по пальцам нельзя. Нужно, оставляя всю схему приема, удар шпагой нанести по клинку шпаги противника сверху или снизу, между своей левой рукой и гардой (рис. 171, в). Этот сильный с последующим нажимом удар заставляет отпустить оружие. Шпага остается в левой руке бойца, исполняющего обезоруживание.

С точки зрения сценической, лучше выбивать с размахом, а именно: если своя шпага снизу, выбивать следует ударом сверху, и наоборот. Как разновидность этого движения можно рекомендовать следующее начало. Оба бойца имеют только шпаги; в момент атаки уколom или ударом по левому боку защищающийся берет первую защиту шпагой с выпадом вправо, затем хватает левой рукой за середину шпаги противника, делая шаг вперед левой ногой; в дальнейшем прием выполняется по схеме, описанной выше.

Наиболее безопасен захват шпаги противника не пальцами, а всей рукой, для чего следует схватить шпагу нападающего сверху так, чтобы она оказалась подмышкой, после чего, придерживая ее плечом, предплечьем и, зажав пальцами, производят действие выбивания, но обязательно снизу вверх.

В условиях подлинного боя удары своей шпагой старались производить не по шпаге противника, а главным образом по его кисти и пальцам. Получив сильный удар клинком, противник от боли вынужден был выпустить шпагу и, таким образом, оказывался обезоруженным и нередко травмированным. Естественно, что в условиях сценического боя такие приемы неприменимы (даже если бы они выполнялись с правильной сценической техникой); поэтому, сохраняя рисунок действий, в условиях сценического исполнения этот вид обезоруживания (удар) следует выполнять не по руке партнера, а по клинку его шпаги.

Обезоруживание с применением второй защиты шпагой

В момент укола или удара по правому боку обезоруживающий берет вторую защиту шпагой (рис. 172, а), одновременно исполняя перемену стойки вперед, оказываясь сбоку, около правой руки противника.левой рукой сверху (рис. 172, б) захватывают кистевой сус-



Рис. 170. XIII век. Школа фехтования на шпагах. Приемы обезоруживания с помощью левой руки



Рис. 172. Обезоруживание после второй защиты: а (вверху) — вторая защита; б (в середине) — захват левой рукой для выбивания шпаги противника.

тав вооруженной руки противника. Для обезоруживания своей шпагой ударяют сверху по оружию противника, с резким нажимом вперед, так, чтобы кистевой сустав, почувствовав боль от движения на излом, заставил бы разжать пальцы и выпустить шпагу.

Захват оружия с применением пятой защиты

В момент удара по голове обезоруживающий берет пятую защиту шпагой (рис. 173, а) и переносит левую ногу вперед, захватывает левой рукой предплечье правой руки противника, около самой кисти, пока рука находится наверху (рис. 173, б). Имея свободной свою шпагу, наносят укол или удар или предлагают сдаться...

Противодействием против этого захвата будет захват шпаги или руки защищающегося. Обоюдные захваты создают удобное положение для перемещений, реплик и концовок. Приемы эти могут применяться в боях на любом оружии и даже на копье и алебарде, где перед захватом необходимо освободить левую руку либо, бросив оружие, перейти на бой с помощью кинжала. Захваты и обезоруживания в верхних линиях — четвертой, третьей и шестой — соз-



Рис. 173. Обезоруживание после пятой защиты:
а (вверху) — защита;
б (в середине) — захват рукой с переменной стойки.

нательно не упоминаются, так как приближение клинка к лицу в сценических условиях опасно.

Обезоруживание в бою на одном оружии без применения левой руки

Насчитывают несколько приемов обезоруживания одной шпагой. Все они состоят в резком, быстром и сильном воздействии своим оружием на клинок противника. Это воздействие, начинаясь со слабой части клинка противника, скользит по нему, проходя по сильной части, и иногда последнее усилие попадает в гарду. В сценических условиях находит применение лишь один способ, так как остальные опасны.

Обезоруживание из четвертой защиты

После того как противник нанес удар по левому боку или укол в грудь или живот, следует защититься четвертой защитой, но без отбива, мягко отводя влево. Затем, не теряя связи с клинком противника, быстро переноса свое острие через его оружие влево, опускают острие вниз. Одновременно кисть переходит вверх. Рука оказывается как бы в положении первой защиты, только шпага противника находится с правой стороны от своего клинка. Имея это положение, сильно и очень резко проводят свой клинок вправо-вперед (от себя), нажимая на клинок противника, в положение второй защиты. В момент поворота острия вниз, а руки вверх оружие нападающего придерживается около слабой части, но к переходу во вторую защиту клинок выбивающего скользит вперед со слабой части оружия противника на сильную и толкает его в гарду. Во время



Рис. 174. Падение вперед через голову. Постановка руки и положение туловища перед падением.

этого действия рукоять шпаги противника, если она не испанского образца, будет вывернута из пальцев и полетит вправо вниз, немного вперед. Это падение оружия безопасно при том условии, если актер, теряющий оружие, стоит правым боком к зрителю; оружие полетит от него влево, т.е. в глубь сцены.

Все обезоруживания следует вести в таком направлении, чтобы выбитое или брошенное оружие не летело высоко, не могло попасть в рампу, оркестр или зрительный зал.

В массовых сценах приемы обезоруживания применяются редко и с большими предосторожностями.

Глава VII ПАДЕНИЯ

Падение вперед через голову

Падение выполняется в момент ходьбы или бега вперед — как если бы человек споткнулся или получил удар в голову.

Техника исполнения: выставляя вперед на один шаг правую ногу, ставя ее предельно косолапо (носком вовнутрь) и сгибая колени с передачей веса тела на правую ногу, наклонить туловище вперед, одновременно поставить правую руку на землю пальцами влево, голову опустить вниз, как для обычного кувырка (рис. 174) и, оттолкнувшись последовательно левой и правой ногой, сделать кувырок через голову (рис. 175).

В момент кувырка начать последовательное раскрепощение тела, начиная с правой руки, головы, туловища и, наконец, ног. Тело последовательно ляжет на пол, принимая эффектную позу в конце движения (рис. 176).

Падение вперед согнувшись

Падение выполняется после удара, полученного спереди в живот.

Техника исполнения. Поднять двумя руками кинжал (рис. 177). Ударить кинжалом в живот, резко сгибая туловище вперед, затем начать движение правой ногой, чуть согнутой в колене, пяткой вперед влево (рис. 178). Постепенно



Рис. 175. Кувырок через голову



Рис. 176. Поза приземления



Рис. 177. Падение вперед согнувшись. Замах для удара ножом.



Рис. 178. Скручивание и начало приземления



Рис. 179. Приземление



Рис. 180. Падение с выпада скручиванием назад влево. Исходное положение.



Рис. 181. Скручивание



Рис. 182. Приземление на левый бок.



Рис. 183. Падение назад. Начало.



Рис. 184. Вторая фаза приземления.

передавая вес тела на скрученную правую ногу, начать приземление вперед, опускаясь на землю последовательно наружными мышцами голени правой ноги (рис. 179), затем бедра, и окончить приземление на прижатую спереди правую руку, причем на землю опирается плечо правой руки. После приземления расслабить шейные мышцы, положить голову и расслабить тело.

Падение скручиваясь

Применяется в сценах при получении удара в левое плечо, грудь или спину, падение очень красивое и легкое по технике исполнения.

Техника исполнения. Сделать выпад правой ногой вперед, вытягивая вперед вверх правую руку (рис. 180). Ударить правой рукой самого себя в левое плечо, после чего, поворачивая плечи и таз влево (закручиваясь), не снимая ног с места, поворачиваться на ногах сначала назад, а затем еще больше назад влево (ноги все время разомкнуты) (рис. 181).

Наступит момент, когда дальнейшее закручивание станет невозможным; в это время бедро правой ноги ударяется в левую ногу, а левый бок будет ближайшим к земле. Нужно продолжать поворот еще немного; в результате этого движения тело начнет падать, и левая нога своей левой стороной последовательно приземляется голенью, бедром и левой ягодицей, а затем приземлится левый бок. Левая рука, вытянутая вверх, плассирует тело на ладонь; после приземления правая нога свободно перелетает через левую и полусогнутая опускается на землю (рис. 182).

Это падение легко исполняется и без движения выпада вперед, но все же левая нога отставляется немного назад; все остальное исполняется, как было описано выше. В этом случае исключается последняя фаза — перебрасывание правой ноги. В таком виде это наиболее легкий способ падения для женщин.

Падение назад на спину

Применяется при поражении спереди, исполняется на месте, в движении вперед, как концовка при падении свер-



Рис. 185. Приземление.

ху вниз.

Техника исполнения. Сделать шаг левой ногой назад, поставить ее носком снаружи, правую ногу поднять вперед вверх, руки поднять вверх (рис. 183).

Подворачивается левый голеностопный сустав влево, одновременно раскрещивая тело в направлении назад. Следует ложиться (падая) последовательно на наружную сторону левой голени, левую сторону бедра, ягодицу (рис. 184).

Далее, расслабляясь, тело ложится назад на левую лопатку, имея закрепощенными немного правую ногу, голову и обе руки.

В последней фазе все эти части тела, расслабляясь, опускаются на землю (рис. 185).

Падение вперед с прямым туловищем

Наиболее часто применяющееся на сцене падение; оно является наиболее опасным с точки зрения травмирования тела, а также технически наиболее сложным. Перед изучением техники нужно дать два дополнительных упражнения.

1. Разучить падение «рыбкой» с колена. Для исполнения надо встать на колени, прогнуться возможно больше назад, руки убрать назад, падать вперед закрепощенно (рис. 186). После освоения падения «рыбкой» перейти ко второму упражнению.

2. Делать то же, что и при падении «рыбкой», но в момент приземления выставить левую руку вперед (рис. 187), что дает возможность упасть на правый бок с мгновенным переходом на грудь.

Техника исполнения падения. Стоя на сомкнутых ногах, слегка выгнув тело назад, падать вперед, причем в момент



Рис. 186. Падение «рыбкой» с колена.



Рис. 187. Падение вперед на руку.



Рис. 188. Начало падения вперед с прямым туловищем

падения слегка скрутить правую ногу пяткой вперед (рис. 188).

В момент приземления быстро подставить левую руку, что даст возможность чуть опрокинуть тело на правый бок, а затем мгновенно расслабить-ся на грудь.

Тело падает, приземляясь последовательно голенью, бедрами, правым боком, и, наконец, опускается на грудь.

После довольно большого тренажа



Рис. 189. Начальная фаза падения сверху

можно перейти к падению без плиссировки левой рукой.

Падение сверху вниз

Для того, чтобы упасть вниз, нужно предварительно оттренировать простые соскоки вниз (приобрести навыки прыгания, приземления и побороть страх). Затем необходимо разучить фазу расслабления после приземления. Само приземление нужно вести на сомкнутые ноги, ослабляя толчок сгибанием колен, туловищем и главным образом руками (соскакивать нужно по-обезьяньи, сначала приземляются ноги, затем руки). После того, как руки коснулись земли, тело валится на правый или левый бок, расслабляясь.

Техника падения. Стоя наверху, поднять руки вверх; ноги должны быть на краю конструкции: выгибая тело назад «рыбкой», передавать вес тела возможно больше вперед (наклоняясь) (рис. 189); в этот момент надо скользнуть стопами ног вперед; тело, потерявшее опору, падает. Дальше идет техника приземления, как было описано выше, на четыре точки опоры с последующим расслаблением.

Примечание. Все падения разучиваются на гимнастических матах и только после обстоятельного тренажа допустимо к исполнению на полу.

Глава VIII РАНЕНИЯ

Под этим термином в сценическом фехтовании подразумевается условное действие, заключающееся в том, что один из партнеров исполняет движение укола или удара так, чтобы у зрителя создалось впечатление, что оружие пронзило или прорезало тело. В действии «ранение» имеет значение не только правильное исполнение укола и удара, но и восприятие актера, получившего их.

Актер должен донести до зрителя ощущение получения ранения соответствующей реакцией. Нанесение поражения и восприятие его в курсе сценического фехтования называется термином «ранение».

Направление укола или удара должно быть таково, чтобы между зрителем и оружием нападающего находилось бы тело партнера, например: актер, наносящий поражение, стоит левым боком к зрителю; актер, который воспринимает, стоит правым боком. При уколе шпага нападающего должна пройти левее левого бока актера, получающего укол. Зритель увидит тело актера, в которое как бы вошла шпага, и ее острие со стороны спины, т.е. получит впечатление сквозного укола. Исходя из этого принципа, «поражение» ударом в данном случае следует нанести по левому боку. Наиболее эффектны действия уколами; они нетрудно исполняются. В основном техника укола на «поражение» мечом, копьем, алебардой, штыком, шпагой и кинжалом заключается в двух действиях: первое — необходимо зрите-

лю дать возможность увидеть оружие перед нанесением «поражения». Для этого движение перед нанесением «поражения» должно иметь отличие, акцент, во время которого оружие фиксируется почти неподвижно. Акцент лучше всего получается при комбинации двух действий: 1) движения защиты любым способом, но сильного и широкого; 2) широкого замаха на укол или удар. Эти два движения, имеющие в конце полусекундную паузу, нужны для того, чтобы зритель увидел замах оружия.

Второе действие состоит в нанесении «поражения» с последующим выдергиванием оружия; здесь тоже могут быть рекомендованы два способа исполнения.

Первый способ: после замаха, без паузы, наносят не быстро, но выразительно и глубоко с хорошим выпадом сзади стоящей ногой укол или удар мимо тела или не доходя до тела (при ударе) и фиксируют оружие, как бы попавшее в тело. Пауза эта, длиной в одну-полторы секунды, должна быть выразительна позой нападавшего и поведением бойца, получившего «поражение». После паузы резким движением руки назад, иногда с подтягиванием выпадной ноги, оружие выдергивают «и; тела». В этом варианте защита, замах и «поражение» идут сравнительно медленно, но без задержки, одно за другим; пауза должна быть в момент самого поражения. Выдергивание оружия «из тела» должно происходить точно в плоскости и направлении укола или удара; изменение направления при выдергивании сделает движение фальшивым и испортит впечатление от приема.

Второй способ: после паузы на замахе быстрым и сильным движением в нужном направлении, но мимо тела противника (на 15-20 см), наносят укол одной рукой или с выпадом и, не задерживая клинок «в теле», исполняют такое же сильное, но значительно меньшее по амплитуде движение выдергивания оружия «из тела», фиксируя паузой момент сразу после выдергивания и переходя дальше на действие по ходу спектакля. Если движение укола или удара производилось с выпадом впереди стоящей ноги, выдергивание может быть произведено действием руки назад с одновременным подтягиванием назад выпадной ноги. Скорость «поражения» и выдергивания должна быть одинаковой. Этот способ «ранения» очень труден по исполнению, но эффектен и хорошо доходит до зрителя.

Работа партнера, получающего «ранение», заключается в том, что он должен показать зрителю «действительное» получение поражения». Достигается это, во-первых, тем, что он берет неверную защиту, открывая свое тело для укола или удара. Для того, чтобы это действие не было бы фальшивым, фехтовальная фраза должна быть составлена так, чтобы в нужный момент оружие не оказалось

бы в положении защиты либо опоздало защитить вследствие сильного отбива, захвата, завязывания или обезоруживания. Во-вторых, это — передача ощущения «поражения», исполняемого непосредственно после действия «поражения».

Передача получения «поражения» достигается любым способом: сгибанием вперед, назад, в сторону, поднятием на носки и т. п. с последующим падением, опусканием на пол или другим действием. Совершенно обязательна пауза — промежуток времени, необходимый для того, чтобы в реальных условиях ощущение «поражения» было бы почувствовано. На сцене можно видеть иногда, что действие «поражения» не только не почувствовано, но оно еще не дошло вообще, а актер уже падает.

Падение после «поражения» и восприятия не должно исполняться быстро: люди, теряющие сознание, не падают мгновенно, тело не теряет равновесия моментально, это совершается в какой-то значительный отрезок времени (1-2 секунды).

Умение обыграть эти секунды и последовательно с ускорением упасть в сценическом фехтовании является второй частью действия, которое называется термином «ранение». Как бы хорошо нападающий актер ни исполнил нанесение «поражения», если второй партнер не обыграет этого своими действиями, «ранение» зрителем воспринято не будет.

Часть IV

МЕТОДИКА ОБУЧЕНИЯ

СЦЕНИЧЕСКОМУ ФЕХТОВАНИЮ

Глава I

СВЯЗЬ СЦЕНИЧЕСКОГО ФЕХТОВАНИЯ С ДРУГИМИ ПРЕДМЕТАМИ

Движенческое образование студентов начинается с первого курса.

Сценическое фехтование, включенное в третий год обучения, продолжает работу над совершенствованием двигательной культуры, начатую предметами: основы сценического движения и ритмика на первом и втором курсах и танец, преподавание которого продолжается на третьем курсе.

Совершенствование движений, получаемое от различных упражнений в этих предметах, необходимо для последующего изучения очень разнообразных и трудных фехтовальных навыков. Работа над жестом, выразительным и точным, иногда быстрым, иногда медлительным, находит отражение в фехтовальном материале, но совместить предварительную подготовку организма с овладением фехтовальной техникой, тренажем и этюдной работой невозможно из-за недостатка отпускаемого на предмет времени. Программы всех движенческих предметов должны быть взаимно увязаны. Тогда ряд вспомогательных движений и навыков, нужных фехтованию, может быть отработан в ритмике, танце и основах сценического движения

без ущерба для этих предметов.

Связь с ритмикой

Ритмическая гимнастика является ценнейшим средством предварительной подготовки к сценическому фехтованию. Одна из основных задач ритмики — работа над движением в области раскрепощения, закрепощения и расслабления — крайне необходима и для курса фехтования. Развитие подвижности, главным образом, в форме бега, подскоков и прыжков, тренаж мускулатуры ног очень важны для выработки «прыгучести» — совершенно необходимого качества будущего актера-фехтовальщика. Желательно увязать программу с ритмикой в отношении изучения и тренажа различных прыжков, главным образом, на двух ногах сразу, по прямой линии, в стороны и по кругу.

Другая не менее важная задача ритмики — воспитание музыкальности и ритмичности движений — косвенно воспитывает будущие движения фехтовальщика. Особенно важны упражнения на изменения ритма, причем скоростные движения важнее замедленных. Работа над гибкостью (растянутость) также чрезвычайно необходима фехтовальщику; упражнения, воспитывающие координацию в работе рук, ног и туловища, являются тренировочными для будущего бойца. Желательно прохождение этого материала в форме упражнений на внимание, так как внимание является одним из главных психических качеств фехтовальщика и актера.

Некоторый акцент на перечисленных упражнениях не отразится отрицательно на качестве ритмического тренажа, но явится огромной помощью сценическому фехтованию.

Связь с танцем

Танец непосредственно не связан с курсом сценического фехтования, но так называемый экзерсис, упражнение, подготавливающее к танцу, является подготовительным и к фехтованию. Работа над развитием гибкости, построенная на раскрепощении, в сочетании с выворотностью (походка носком наружу) является прекрасным материалом для тренажа ног будущего бойца.

Историко-бытовые танцы, где происходит исполнение различных поклонов и приседаний, являются техническим материалом, чрезвычайно близким по своей форме к фехтовальным салютам, поклонам и приветствиям. Прохождение этого материала в фехтовальном плане очень нетрудно, если учащийся владеет менуэтным и гавотным поклонами.

Необходимо увязать терминологию этих движений и методику преподавания.

Связь с предметом

«Основы сценического движения»

Предмет этот (подготовка к сценическому движению) является тем фун-

даментом психофизического тренажа будущего актера драмы, на котором, как высшая ступень физического развития, проходит предлагаемый курс сценического фехтования. Подготовка к движению на сцене вырабатывает и совершенствует психофизические качества, являющиеся основой фехтовальной техники. Упражнения на быстроту, построенные на раскрепощении и силе, упражнения в ловкости с развитием предельной подвижности и гибкости, упражнения на координацию, со снарядами и без них, с изменением темпа и амплитуды движений, с применением уменьшенной опоры (равновесия) являются средствами воспитания будущего театрального фехтовальщика.

В упражнениях на координацию следует акцентировать внимание на так называемых попеременно сторонних упражнениях. Очень важно применение упражнений с палками, но не в форме гимнастических положений, а в виде примитивных движений жонглирования. В известной степени полезны упражнения с булавами, главным образом, в исполнении средних и малых махов и кругов. В части прохождения подготовительных упражнений желательно применение большего числа движений с выпадами обеими ногами в различных направлениях. Безусловно необходимо, чтобы в первой, третьей и четвертой частях урока было отведено время для упражнений на внимание и быстроту реакции. Эти два качества, чрезвычайно важные для оборонной деятельности, совершенно необходимы актеру в его профессии и являются базой для успешного и быстрого прохождения курса сценического фехтования.

Кроме этого материала, совершенно необходимо применение акробатических упражнений.

Прохождение акробатических элементов в курсе сценического фехтования невозможно из-за недостатка времени.

Изучение кульбитов в акробатике представляет интерес только с точки зрения наискорейшего освоения техники падений; поэтому, как только кульбит вперед, каскад вперед, кульбит назад и кувырок вперед через одну руку будут освоены, надо немедленно переключаться на изучение техники падений. Предварительный тренаж в курсе «Основы сценического движения» создает возможность после небольшой детализации движений применить падения в фехтовальных этюдах.

Включение всего перечисленного материала в программу помогает освоению техники фехтования.

Актерское мастерство на первом курсе и музыкально-ритмические этюды на втором курсе (ритмика) позволяют учащемуся, работая над боевым или бытовым фехтовальным этюдом, выполнить его правдиво и выразительно, что является основной задачей фехтоваль-

ного курса.

Для успешного прохождения программы, освоения техники и приобретения настоящего фехтовального стиля совершенно необходима увязка предлагаемого курса с перечисленными выше предметами.

Глава II ОСНОВЫ МЕТОДИКИ ОБУЧЕНИЯ СЦЕНИЧЕСКОМУ ФЕХТОВАНИЮ Теория

Перед началом курса знакомство с задачами предмета проводится в форме беседы (первая тема). По вопросам эволюции оружия читается лекция с демонстрацией различного вида оружия и соответствующего иллюстративного материала (вторая тема). Тема нужна не только для грамотного ношения оружия и обращения с ним, но и для того, чтобы в сценической практике молодой актер мог иметь суждение о предлагаемом типе оружия. В большинстве случаев система оружия предлагается художником спектакля с точки зрения исторической, — иногда это бывает не вполне правильно. Различные системы оружия вели за собой совершенно отличную друг от друга технику их применения, а это, в свою очередь, давало различные рисунки боевых движений.

Знакомство с эволюцией техники боя на холодном оружии является третьей темой курса «Сценическое фехтование».

Особенности обучения сценическому бою

Особенностью обучения сценическому бою является отсутствие защитных приспособлений у занимающихся: масок, нагрудников и перчаток. Защитные приспособления, необходимые в спортивном обучении, в обучении сценическому фехтованию не только излишни, но даже вредны, так как задачей курса является обучение такой технике, при которой точно направленный, сильный и быстрый укол или удар был бы остановлен вовремя самим нападающим, не дойдя до тела партнера, в том случае, если партнер не успеет взять защиту. Тренаж защитных действий должен быть поставлен так, чтобы эти навыки были освоены быстрее, точнее и раньше действий нападения. Воспитание чувства партнера, тренируемое специальными упражнениями, помогает довольно быстро справиться с задачей точной защиты и ощущения скорости нападения, для того, чтобы уколы и удары приходились в закрытые защитой части тела. В сценических условиях никогда не бывает защитных приспособлений: обучение следует вести в сценических условиях и конкретными навыками, дабы не переучивать позднее.

Методика обучения приему

Сложность техники фехтования, (а следовательно, и методики обучения) заставляет предварительно рассмотреть

методику обучения отдельным приемам. Каждый фехтовальный прием, являясь физическим упражнением с присущей ему нагрузкой, воздействует на организм и представляет собой элемент боевого или бытового действия. В начале обучения прием должен преподаваться с указанием его тактического содержания и сопровождаться образцовым показом для создания представления о технике и назначении движения. В первом периоде занятий внимание должно быть сосредоточено на технике приема. Овладение техникой осуществляется практическим анализом отдельных движений, составляющих данный прием. Освоив составные части, исполняют прием в целом. Таким образом, учащийся овладевает схемой предлагаемого для изучения движения. После овладения схемой необходимо дать занимающимся небольшой отрезок времени для самостоятельной проработки деталей и закрепления всей схемы. Освоение изученного приема и детализация техники осуществляются повторением приема и соответствующей проверкой. Дальнейшее совершенствование осуществляется путем сочетания изученного приема с другими приемами, применением его в целях тренажа на скорость и выразительность в работе с противником. В соответствии с изложенным, организация занятий должна предусматривать последовательное прохождение обучения: а) без противника, б) обучение с противником.

Обучение без противника

Этот способ применяется при изучении основных положений, движений, некоторых элементов боевых действий и бытовых движений. Методически наиболее удобно для этой работы групповое обучение. Построив группу в одну или две шеренги, в зависимости от количества занимающихся, площади помещения и упражнений данной части урока, преподаватель, предварительно показав прием, требует исполнения движений по разделениям целой группой. После освоения элементов приема по команде с соответствующим подсчетом повторяется несколько раз. Для проверки желательно повторение приема «поток» (один выполняет за другим). Во время такого исполнения преподаватель указывает на ошибки исполнения каждому, получая сам впечатление о степени усвоения приема.

Не следует добиваться сразу же максимальной точности действия; это почти невозможно на первых уроках; следует требовать правильного исполнения схемы с тем, чтобы в дальнейшем путем повторения можно было бы добиться абсолютно правильного исполнения. Увлечение деталями и стремление к максимальной точности в начале прохождения курса снижает интерес к занятиям и, не достигнув цели, отнимает

массу времени: вследствие чего курс может оказаться не пройденным.

Обучение с противником

Построив занимающихся друг против друга, преподаватель называет прием атаки для нападающей шеренги и номер защиты для защищающейся, требуя исполнения действия по команде. В первый период обучения ударам необходимо исполнение приемов на дальней дистанции и по разделениям, с таким расчетом чтобы защищающиеся принимали положение защиты, когда противник замахивается на удар. Убедившись в том, что защищающаяся шеренга действительно правильно исполняет защиту, можно допустить исполнение защиты не в момент замаха, что тактически совершенно неправильно, а в момент нанесения самого удара. Удар сначала исполняется в два движения, с остановкой после замаха. Движение разгибания, т.е. сам удар, также исполняется по команде преподавателя. Убедившись, что техника удара достаточно освоена и что защищающиеся правильно принимают положение защиты, освоили темп приема и чувствуют действие партнера, можно допустить исполнение нападения этим приемом без разделения. Несколько сложнее обстоит дело с обучением защите от укола, где невозможно предварительное исполнение защиты, так как, если оружие станет в положение защиты раньше укола, острие нападающего обязательно дойдет до тела. Обучение защите от укола производится следующим образом: подав команду нападающей шеренге о показе укола в нужном направлении, преподаватель предлагает защищающимся исполнить защиту на вытянутую руку противника, которая поставлена в соответствующем направлении. После неоднократной проверки правильности принятия защиты преподаватель, поставив нападающую шеренгу на дальнюю дистанцию, предлагает защищаться не от показа, а от самого укола, т.е. в момент его нанесения; при дальней дистанции острие, верно направленное, все же не достанет до тела защищающегося даже в том случае, если будет неверно исполнена защита.

Убедившись, что вся группа правильно усвоила технику защиты от укола, можно, поставив шеренги на нормальную дистанцию, требовать правильного нанесения укола в указанную точку с тем, чтобы защищающийся не дал возможности себя тронуть, правильно и вовремя исполнял защиту. Следует помнить, что в условиях сценического боя скорость исполнения защиты, а не нападения, является ведущей.

Соединения, перемены соединений, изучение дистанций и их изменения, изучение укола с переводом, с переносом, с двойным переводом, ответные атаки, действия на оружие, завязывания, круговые защиты и приемы обезоруживания могут быть усвоены только

БАРОНГ

Сергей ЧЕРНОУС,
иллюстрации
предоставлены автором

Характерной особенностью практически любого филиппинского холодного оружия является достаточно необычный с точки зрения среднего европейца вид. Практически все филиппинское холодное оружие несет в себе природный аспект — то есть идеи по созданию того или иного вида оружия филиппинцы черпали в природе. Многие клинки или рукояти напоминают птичьи клювы или хвосты, змей, крокодилов с открытой пастью, когти тигров или рога буйволов. На первый взгляд, они кажутся чисто декоративными, но при этом абсолютно функциональны.

Как ни странно простой и, на первый взгляд, абсолютно утилитарный баронг издавна употреблялся не только в бою, но и в сельском хозяйстве. Есть также упоминания о применении баронгов в ритуальных целях.

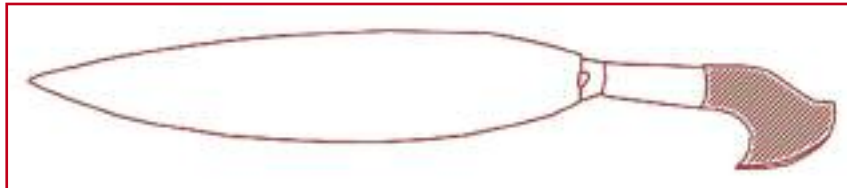
Своим внешним баронг напоминает мачете.

Мачете (исп. machete) — длинный (длина клинка часто бывает более 50 см), обычно тонкий в обухе (до 3 мм) и широкий нож. Клинок у мачете, как правило, с односторонней заточкой, выпуклой режущей кромкой (РК). В Латинской Америке и странах Юго-Восточной Азии, а также других тропических странах используется как сельскохозяйственное орудие для уборки сахарного тростника, бананов и прочих тропических вкусолюбивых, а также как универсальный сельскохозяйственный (или хозяйственно-бытовой инструмент) в джунглях. В общем-то, это несколько расширенная трактовка, которую дает Большой Энциклопедический Словарь.

Мачете — ср. нескл. большой нож для расчистки леса, кустарника и для рубки сахарного тростника. (Толковый словарь русского языка под редакцией Т. Ф. Ефремовой).



ФИЛИППИНСКИЙ ГОСТЬ



Тренировочный баронг

Приблизительно такое же определение мачете дает и Оксфордский Словарь английского языка. Однако, согласно данным этого источника, существует

некое разделение, то есть существует мачет, а есть мачете. И в дальнейшем внесит ясность в это разделение — мол, это одно и то же, но некоторая путаница воз-





Рукоять выполнена из древесины местного дерева



«Султанский» баронг



Баронг времен Второй мировой войны

никла из-за того, что оба слова произносятся практически одинаково, за исключением окончания «е», которое может произноситься, а может и умалчиваться.

К слову, мачетеро (исп. Machetero) — в странах Латинской Америки: рубщик сахарного тростника, использующий в своей работе мачете.

Как видим, мачете — слово испанское, но получившее наибольшее распространение в Латинской Америке. И уже оттуда слово мачете распространилось по всему миру.

Но тесаки такого или сходного форм-фактора, как мачете распространены практически везде в зоне тропических лесов. Правда, везде они свои, так сказать, со своим национальным колоритом и адаптированные к местным условиям.

Экзотический вид баронгу придают изогнутые клинки, которые имеют форму листа или лопасти весла каноэ.

По одним данным баронг — нож, являющийся национальным оружием филиппинских мусульман. По другим — наибольшее распространение баронг получил среди народов моро, проживающих на Филиппинах, на островах Бали, Сулу и Северном Борнео, а также в малайзийском штате Сабах.

Баронг — крупный нож или короткий меч, национальное оружие воинов моро и одновременно основное сельскохозяйственное орудие тамошних крестьян. Широкий клинок листообразной формы имеет длину 20-60 см. Рукоять с изгибом имеет расширенное навершие, облегчающее контроль при рубке. Баронги использовались в качестве оружия в войнах племен моро с испанцами. Особенно широкое применение, наряду с боло (еще один вид филиппинского оружия) баронги нашли во



Баронг 30-40 годов XX века

время восстания 1896 года, направленного против испанских захватчиков.

Говорят, будто клинки древних баронгов были способны перерубать стволы мушкетов, что очень сильно поражаало испанских колонизаторов, но, скорее всего, это просто красивая легенда.

В настоящее время наиболее широко баронг используется в филиппинских боевых искусствах (FMA) и для выполнения обычных сельскохозяйственных задач.

Баронг Пола Купера





Баронг компании C.A.S.

Тренировочный баронг изготавливается из дерева.

Первоначальное значение слова «баронг» — король духа. Иногда это слово произносят, как «барунг».

У большинства баронгов широкий клинок ручной работы. Он имеет выраженное острие и довольно значитель-

Баронг компании Valliant Trading Company



ный изгиб на обухе. У старых баронгов длина клинка варьирует от 20 до 56 см. У современных — клинки, как правило, большего размера — от 46 до 60 см. У некоторых баронгов встречаются клинки, выполненные из дамаска.

Как мне кажется, одной из самых интересных деталей баронга является рукоять. Она имеет солидный крюк в районе навершия, который служит для фиксирования руки. И со своей задачей он справляется просто замечательно. Крюк на рукояти, можно сказать, гениальное решение. А использованные в его оформлении природные мотивы добавляют оригинальности и экзотики этому ножу.

Сама рукоять (на местном диалекте пухан) выполнена из древесины местного дерева. Чаще всего оформление рукояти напоминает клюв какаду и наги (дракона). Для местной знати рукояти делались из слоновой кости, рога буйвола или kamagong (филиппинские черное дерево). Хотя обычно баронги имеют меньшие по размеру рукояти с более простым оформлением. Рукоять нередко снабжают поперечными кольцами (будбуд) для предотвращения соскальзывания руки, хотя крючкообразный выступ рукояти практически исключает такой вариант развития событий. Баронг очень хорошо сбалансирован. Некоторые баронги украшены различными символами, которые призваны, в первую очередь, подчеркнуть социальный статус владельца.

Наконечник на рукояти делается из металла — чаще всего из серебра, хотя и медь, и латунь также могут использоваться. Баронги, которые применялись во время Второй мировой войны, могут иметь алюминиевые наконечники, длина которых, как правило, около 8 см. Между рукоятью и клинком у баронгов (как бы точка разграничения) обычно используют металлическую втулку. Хотя не исключен и вариант использования и лакированного шнура вокруг рукоятки. Нередки случаи, когда рукоять полностью выполнена из металла и не имеет никаких колец — только традиционное навершие на конце рукояти.

Развитые или удлиненные навершия рукоятей в виде клюва и гребня какаду, принадлежащие местной знати, часто были искусно вырезаны, что свидетельствовало о высоком положении в



Аутентичное навершие



Баронг компании Cold Steel
модель Moro Machete





Баронги компании М.О.В.

обществе владельца баронга. Баронги же у простого населения и те баронги, которые использовали для боевых действий, имеют менее сложные навершия. Очень часто это сводилось к использованию упрощенных элементов едва напоминающих гребень и клюв. В какой-то период (ориентировочно около 30-40 годов XX века) форма изменились. Гребень стал треугольным. Помимо этого он переместился на тыльную часть рукояти, в то время как аналогичный гребень на более старых моделях как бы вытекал из места стыковки гребня и клюва. По сути, большинство современных баронгов утратили изящность формы рукояти, которая была присуща их предшественникам. Красота была принесена в жертву функциональности

и относительной простоте исполнения. Кроме того, клювы на рукояти стали более массивными и прямоугольными.

А современные мастера, особенно западные вообще часто отходят от традиционных форм, пример тому — баронг Пола Купера.

На аутентичных баронгах встречаются более оригинальные решения в плане навершия рукояти.

Плоские ножны (тагуб) обычно деревянные, собраны из двух половин и дополнительно могут быть стянуты между собой шнуром. Ножны у более ранних баронгов были очень массивными, часто на них наносилась резьба, как дополнительный элемент украшения. Какое-то время после Второй мировой войны ножны баронгов могли украшать жемчугом или драгоценными камнями — обычно украшался конец ножен или устье.

Баронг идеально подходит для нанесения тяжелых рубящих ударов. Баронгом можно прокладывать тропу в джунглях и зарослях, колоть дрова, рубить хворост и выполнять другие тяжелые полевые работы. Именно из-за такой универсальности баронга в настоящее время многие компании выпускают крупные тесаки или ножи, созданные по образу и подобию баронга. Как пример можно привести баронг заводского исполнения от компании C.A.S. Iberia, выпускающей также и другие виды национального филиппинского оружия.

Не остались в стороне и австралийцы. Их компания Valliant Trading Company выпустила баронг довольно точно воспроизводящий аутентичный филиппинский крупный нож.

Баронг Valliant Trading Company	
Общая длина, мм	502
Масс ножа, г	1050
Длина клинка, мм	305
Толщина обуха клинка, мм	7,1

Американская компания Cold Steel, известная своими вариациями на тему национальных ножей, также пополнила модельный ряд своей продукции тесаком или мачете, в основе которого ле-



Баронг компании Cold Steel
модель Barong Machete





Баронг компании Ka-Bar модель Cutlas



жит баронг.

Moro Barong

Страна производитель	США
Марка стали	1055 carbon steel
Общая длина, мм	600
Длина клинка, мм	457
Материалы рукояти:	розовое дерево

Хотя у Cold Steel есть и более дорогая и интересная модель, обыгрывающая тему баронга (Cold Steel как всегда в своем репертуаре — есть и более дешевая модель, напоминающая о вдохновителе только названием и сходством общих форм, и есть более дорогая — практически точная копия оригинальных баронгов). Бюджетный вариант называется Barong Machete.

Barong Machete

Общая длина, мм	442
Масс ножа, г	500
Длина клинка, мм	305
Толщина клинка, мм	3
Материалы рукояти:	пластик

Любители ножей могут вспомнить линейку складных ножей от американской компании Spyderco, связанную с обыгрыванием национального колорита, среди которой присутствовали две вариации на тему филиппинского холодного оружия — крис и баронг. И если первый хоть как-то привлекал своим необычным видом, то их баронг выглядел,

можно сказать, уродливым и оказался мало функциональным. Но это касается только складного ножа-баронга от Spyderco.

Интересным, на мой взгляд, является подход к идее баронгов у американской компании M.O.B. (Martin Olexey Blades) — ножовщики компании попытались соединить воедино традиционный баронг и форму боуи.

А некоторые решения компания прямо позаимствовала у баронгов. Достаточно всмотреться в очертания рукояти мачете Ka-Bar модель Cutlas (номер по каталогу 02-1248) и становится понят-



Баронг компании Condor

ным, откуда был позаимствован крюк на рукояти. Да и форма клинка слегка напоминает клинок баронга.

Не обошел своим вниманием баронг и кинематограф. Например, главный герой фильма «Книга Илая» пользуется именно баронгом.

Эпизод из фильма «Книга Элая»



Портрет Мастера **ОЛЕГ ЛЕЩУК** (Украина)



Фотографии —
мастерская «Свадар»

Мастер Олег Лещук работает в
Пирогово, мастерская «Свадар».

Работы мастера вы можете
увидеть на ближайшей выставке

МАСТЕР КЛИНОК 2012 —

28 марта–01 апреля 2012 года в
выставочном центре ТПП Украины —
организатор ООО «Редакция жур-
нала «ОРУЖИЕ И ОХОТА».



1. Расскажите, как Вы пришли к изготовлению ножей? С чего началось увлечение ножами?

Путь к ножам был долгим и извилистым. Свой первый нож я сделал в 12-13 лет, под присмотром отца выточил «кухонник» из полосы 40X13, пластмассовые белые накладки, и алюминиевые заклепки. Нож этот до сих пор на кухне служит. Во время учебы в университете примкнул к реконструкторскому движению, правда тогда это еще так не называлось. Прочитал статью в журнале «Юный Техник» о «Лаборатории исторического костюма» — мастерах, которые занимались восстановлением костюмов и доспехов различных эпох, в первую очередь для кинематографа, — загорелся идеей, нашел удивительных людей: Серафима Владимировича Собко (светлая ему память) и Юлиана Тихонова, они познакомили меня с удивительным миром древнего героического эпоса, так сказать, в лицах персонажей легенд, исторических романов, сказаний. Постепенно я увлекся изготовлением доспехов, средневекового оружия, начал интересоваться историческим фехтованием. Учеба на истфаке давала дополнительные возможности в поиске необходимых материалов. Мои поиски привели меня в кузню, где судьба свела меня с Богданом Поповым.

Богдан Попов открыл мне основы кузнечного мастерства, за что я ему бесконечно благодарен. Если у меня спрашивают, кто был моим учителем? Я называю двоих людей: Серафим Собко и Богдан Попов. Работа в кузнице меня очень увлекала, и я постепенно становился кузнецом — процесс этот продолжается и сейчас, приобретаются знания, накапливается опыт, отсеивается ненужное и ошибочное. Сейчас у меня своя мастерская, свой круг заказчиков, вырабатываются любимые формы и приемы в работе.

2. Является ли изготовление ножей Вашей основной работой? С ка-

кого момента Вы занялись изготовлением ножей профессионально?

Изготовление ножей постепенно становится одним из основных направлений моей деятельности, помимо художественнойковки и экспериментальной археологии.

3. Какие материалы для клинков Вы сейчас используете?

В своей работе я чаще всего использую стали, которые поддаются ковке, хотя ковать можно любую сталь, вопрос только, насколько ковкой можно улучшить качество исходного материала. Если называть основные марки, с которыми работаю — это У8а-У12а, Х12МФ.

Большую часть ножей делаю из дамаска собственного производства, пробую изготавливать булат. Кроме названных материалов я иногда использую стали 95Х18, ШХ15, К110, ДИ90 и некоторые другие. Бытует мнение, и я его сторонник, что марка стали это вторично, а главное — искусство кузнеца, соблюдение режимов термообработки, грамотный строй клинка.



Принципиально не использую «быстрорезы». Единственное их преимущество — сохранение твердости при нагреве — для клинка не имеет никакого значения, а вот хрупкость и твердость не добавит радости владельцу.

4. Какие материалы для рукоятей и ножен Вы сейчас используете?

Для рукоятей чаще всего использую древесину ценных и экзотических пород, различные капы, в меньшей степени лосиные и олениные рога, из синтетических материалов — микарту. На проставки идут искусственные камни, вулканизированная фибра, цветные металлы, рог лося. В формах рукоятей придерживаюсь аскетической простоты и эргономичности, многое подчерпнуто из наследия предков. Для пращуров нож был не просто режущий инструмент, а главный друг и помощник в повседневной борьбе за выживание.

Я провожу аналогию с известным афоризмом: «Нож — друг человека»



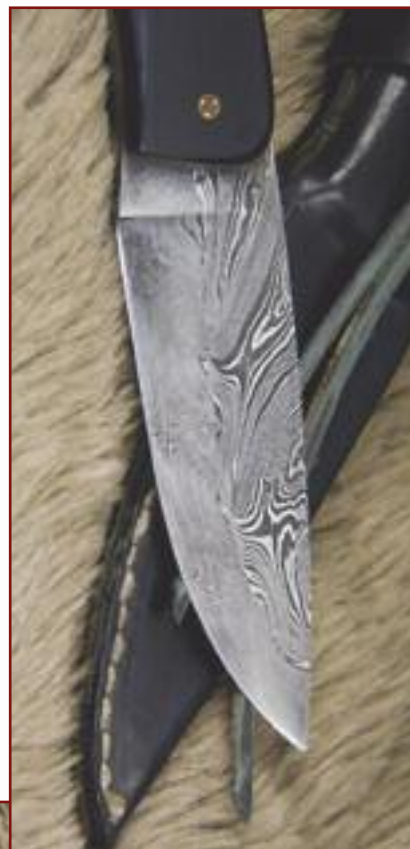
Ножны как правило изготавливаются из формованной кожи, реже из дерева.

5. Чем и как определяется выбор материала?

Многое зависит от пожеланий заказчика, но бывают моменты, когда проще отказаться от работы чем вступать в конфликт с собственным видением будущего ножа.

Для меня и моих коллег нож — кованый клинок с прямыми от обуха спусками, хвостовой монтаж, деревянная рукоять, ножны из вошеной кожи. Все остальное — согласно художественному замыслу или желанию заказчика, чтобы придать единственный и неповторимый вид изделию.

6. В последнее время в ряде стран происходит определенное



ужесточение требований к разрешенным для постоянного ношения ножам. Как Вы относитесь к этому?

Что касается общемировой тенденции ужесточения ножевого законодательства, мне многое не понятно. Ведь для человека, находящегося в конфликте с законом, как правило, все равно, с какой длины клинка начинается холодное оружие. И печальная статистика свидетельствует, что чаще всего преступления совершают далеко не авторскими ножами, а чем под руки попадет. А лишать права законопослушного, дееспособного, адекватного гражданина на владение ножом, или даже длинноклиновым предметом как-то не консти-



туционно, что ли, и идет в разрез с понятием свободы личности. Во все времена одним из основных прав свободного человека было право на владение оружием, чего напрочь были лишены рабы и «зависимые» категории людей. Хотелось бы увидеть от законодателей комплексного и более продуманного подхода к вопросам, связанным с производством и оборотом клинковой продукции. Положительным моментом нынешних ножевых дел в современной Украине считаю преодоление «совкового» стереотипа, будто изготовление ножей само по себе уже граничит с уголовным деянием, и если соблюдать нормированные законом параметры, можно спокойно заниматься любимым делом.



ШТЫКИ И ШТЫК-НОЖИ

Денис МОРОЗОВ,
Сергей ЧЕРНОУС

Иллюстрации
предоставлены авторами



В своих предыдущих статьях мы старались осветить различные виды армейских ножей, предназначенных как для выполнения чисто утилитарных задач, так и для уничтожения живой силы противника. Но это были именно ножи — складные или с фиксированным клинком, ножи или тесаки. В сегодняшней статье мы хотим затронуть довольно скользкую тему. Почему скользкую? Да потому, что рассматриваемые в ходе статьи предметы являются не совсем ножами, но имеют прямое отношение к армейскому режуще-колющему оружию. Хотя, скорее всего, все-таки к колю-

Итак — его величество штык.

Прообраз штыка — багинет — да и сами штыки занимают поистине уникальную позицию в истории развития оружия как такового. Многие реликтовые виды холодного оружия, например, секиры, мечи и кинжалы, стали достоянием истории. Однако есть оружие, которое не потеряло своей актуальности и в наше время. Штык, появившись значительно позже любого другого клинкового оружия, до сих пор остается на вооружении во многих армиях мира.

В настоящее время штык ассоциируется с военными, причем эта ассоциация очень прочная. Если произнести фразу «человек с ружьем», то в сознании большинства людей моментально возникнет образ солдата, к ружью которого пристегнут штык. А если сказать «революционер» — реже перед глазами возникает образ Че Гевары или Фиделя Кастро, скорее мы представим себе матроса в бушлате нараспашку, бегущего на штурм Зимнего дворца. В руках у матроса обязательно будет винтовка со штыком.

Да, все мы в той или иной степени жертвы стереотипов.

Однако мало кто знает, что прародитель штыка — багинет — был чисто охотничьим оружием. Установить точно дату изобретения багинета практически невозможно. Многие ученые сходятся



во мнении, что багинет появился примерно в 1570-1580 гг. в Северной Испании. Среди мелкопоместной знати в этом регионе была распространена пе-

шая охота на кабанов. Для добывания дичи или отражения атаки раненого выстрелом зверя, многие охотники вынуждены были носить с собой рогатину.





Симбиоз ружья и клинка был неизбежен — рано или поздно кому-то в голову должна была прийти идея о том, чтобы вместо древка рогатины использовать само ружье. Так был изобретен багинет, крепящийся на ружье. Постепенно на него сформировался довольно значительный спрос, и багинеты стали производиться различными оружейниками в массовом порядке.

Первое известное боевое применение

багинетов относят к 1640-1641 гг. Название багинет связано с названием французского города Байонне, от которого и произошло — город славился производством клинков еще со времен средневековья. По сведениям некоторых историков оружия (В. Е. Маркевич) украинские казаки использовали ножи в качестве багинетов, по сведениям других, багинет — изобретение литовских охотников. Все это в принципе и не удивительно, так как использование багинетов на кабаньей охоте очень быстро распространилось и во многих других странах Европы. Точно также и боевое применение багинетов очень быстро распространилось и на другие европейские регионы — армии одна за другой «принимали на вооружение» прообразы современных штыков. Были и интересные решения — multifunctional багинеты: один конец крестовины у них делался в виде молотка, а второй в виде отвертки, которую можно было использовать при разборке или ремонте оружейного замка. Поэтому, как нам кажется, заявления некоторых авторов о том, что штык-нож к автомату Калашникова является первым в мире штатным образцом оружия, предназначенным не только для поражения противника в рукопашном бою, но и для использования в качестве универсального инструмента, является не вполне корректным. И тем более не кор-





ректным, если еще вспомнить различные варианты штыков — многофункциональных инструментов, предложенных американцем Эдмундом Рисом...

Дальше — больше. Одной из первых приняла на вооружение багинеты шведская армия и очень много с ними экспериментировала — некоторые варианты багинетов и ружей свидетельствуют о том, что были попытки крепления багинетов не в ствол, а к специально приваренным трубкам или кольцам. Примеру Швеции очень быстро воспоследовала ее ближайшая соседка Дания.

Среди германских государств использовать багинеты в своей армии первой начала Саксония приблизительно в 1683 г.

В Британии первое упоминание о багинетах датируется 1662 г. — охотничий вариант в Британии не был распространен, так как к началу XVII века кабаны в Британии были практически истреблены. А первый официальный указ о производстве багинетов в Англии датирован 2 апреля 1672 г.

Об использовании багинетов в русской армии сохранилось очень мало сведений — известно только, что примерно до 1709 г. с пехотными ружьями использовались багинеты с однолезвийными клинками. Русский багинет имел простую гарду, образованную защитной дужкой. Длина багинета составляла 350-550 мм. Фактически же это были багинеты немецкого типа.

Впоследствии производились эксперименты над вариантами крепления штыков к стволу ружей — основной целью и идеей этих экспериментов было избежать главного недостатка, присущего практически всем багинетам, а именно, невозможность стрелять с примкнутым штыком. В ходе этих экспериментов удалось реализовать возможность одновременного использования и штыка и ружья.

Штык нельзя рассматривать просто как принадлежность огнестрельного оружия. Это дополнение, которое в известном смысле изменяет назначение ружья, превращая его в колющее оружие. Если внимательно заняться истори-

ей штыков, становится очевидным, что еще с начала XVI века предпринимались попытки создать в той или иной степени универсальное оружие, допускающее любое применение.

А затем начали появляться штыки-сабли, штыки-тесаки и длинные легкие штыки с колющими клинками, штыки-лопаты и множество различных вариаций.

Несмотря на то, что еще в конце XIX века длинные штык-сабли были сочтены слишком громоздкими и неуклюжими, чтобы быть по-настоящему эффективным оружием, они оставались на вооружении большинства стран, вступивших в Первую мировую войну. По окончании Первой мировой войны актуальность штыков в современной войне очень часто оспаривалась. Так, многие исследования показывали, что процент штыковых ран, полученных солдатами в ходе боевых действий невелик. К примеру, в Британии количество штыковых ран составляло всего 0,3% от общего количества ранений, а аналогичный показатель для американской армии равнялся 0,24%. Тем не менее, штыки оставались штатным оружием пехотинцев всех стран, принимавших участие во Второй мировой войне.

Близкие к современным по дизайну штык-ножи появились во второй половине XIX века. Штык-нож можно охарактеризовать как штык, который, будучи отнят от огнестрельного оружия, можно использовать в качестве ножа в быту и для нанесения повреждений противнику, при непосредственном ударе в руку.

Большинство «модернизаций» штыка коснулось именно его длины — штык становился короче, что давало возможность использовать его в качестве боевого ножа.

При этом каждая армия разработала свои типы штык-ножей для винтовок, находившихся на вооружении. Это позволило солдатам действовать эффективно как на расстоянии, используя боевые качества огнестрельного оружия, так и в ближнем (рукопашном) бою, оперируя штык-ножом.

Однако среди историков и некоторых военных специалистов бытует мне-





они примкнули штыки и ринулись вперед. Как только началась атака, немцы прекратили огонь и подняли руки. Для солдат, обученных убивать на расстоянии и измученных многими месяцами непрерывных боев, страх перед холодным оружием оказался слишком сильным. По некоторым данным — это была последняя штыковая атака Второй мировой войны.

Если попытаться подытожить все вышесказанное (быть может, сказано недостаточно — недаром некоторые авторы посвящают целые монографии такому виду армейского оружия как штык или штык-нож) можно сказать следующее — в первые десятилетия после появления и широкого распространения штык-ножей название этого оружия довольно точно отражало степень значимости тех функций, которые на него возлагались: в первую очередь — штык, а уж затем, при необходимости, нож. В настоящее время штык-ножам, остающимся, фактически, единственным активно используемым типом боевого холодного оружия, придаются в первую очередь функции ножей и инструментов, а затем уже штыков.



ние, что штык или штык-нож перестал быть актуальным оружием и самое лучшее место для него — военный музей.

Тем не менее, эффективность штыка не только как оружия рукопашного боя, но и как средства психологического воздействия мало оспори́ма.

Вспомните хотя бы старый советский фильм «Чапаев» в котором есть сцена «психической» атаки — белогвардейцы, марширующие стройными рядами с винтовками с примкнутыми штыками в руках наперевес. Конечно, в данном случае роль штыка не столь показательна, но, тем не менее, его наличие на винтовках свою психологическую роль сыграла.

Вспомните и различные агитационные плакаты советской эпохи — «Ты записался добровольцем», «Родина-мать зовет» и пр. Везде присутствуют штыки.

Более показательным, наверно, будет другой случай психологического воздействия штыка — бой между британскими и немецкими солдатами в феврале 1945 г. в лесу Райсхвальд. В какой-то момент между немецкими и британскими солдатами, прятавшимися в окопах, завязалась ожесточенная перестрелка. Расстояние между позициями противников не превышало 200 метров, и британцы перешли в наступление —

Так что же такое штык или штык-нож? Символ психологического устрашения противника или действительно эффективный вид оружия? Может быть, его качества слишком превознесены «пропагандой»? А может быть, стоит штык-ножи заменить обычными мультитулами? И укомплектовать солдатский ранец боевыми ножами?

Вопросы спорные и, наверно, не имеющие однозначного ответа.



Продолжение. Начало см. на стр. 19



ПУТЬ МЕЧА

«Роль катана основывалась на том положении, которое самураи занимали в политико-правовой структуре Японии, структуре власти, построенной вертикально, поддерживаемой и вдохновляемой на каждом уровне мистическим поклонением предкам, связывавшим воедино многие поколения. Являясь почти сакральным символом сокровенных верований, устоев и

законов японского народа, меч олицетворял и прошлое, и настоящее народа.

Он был своеобразным средоточием духовной, политической и боевой силы, принадлежавшей его обладателю. Подобный символизм приводил к тому, что каждое событие прямым или косвенным образом связывалось с катаной».

Оскар Ратти

Даже много позднее, когда в Японии познакомились с европейскими типами доспехов, ни кольчуги, ни сплошные стальные латы не нашли у самураев признания. Не в традициях японского воина было в сражении ли, в походе ли садиться на лошадь с помощью слуг!

Все это отражает и природные условия, определявшие характер сражений в стране, и само понимание смысла поединка воинами. Что касается первых, то большая часть японской земли представляет собой пересеченную, нередко гористую местность. Следует вспомнить знаменитое путешествие конного отряда Минамото Ёсицунэ по оленьим тропам, что позволило ему неожиданно обрушиться в тыл хорошо укрепленной и казавшейся неприступной крепости Тайра. Кроме того, японский воин всегда считал поединок неуловимым и очень динамичным событием, столкновением один на один, требовавшим ловкости, быстроты, подвижности и гибкой тактики. Он никогда не рассматривал бой как схватку двух тяжеловесов, в которой по-

беждает тот, чье тело и доспехи весят больше и чья тупая сокрушающая мощь окажется сильнее. Поэтому считалось, что лучше носить легкие доспехи и подвергнуться риску получить удар в незащищенное место, чем представлять собой громоздкую и плохо двигающуюся крепость, закованную в броню.

Воин-аристократ, бывший идеалом для самурайского сословия, был в первую очередь превосходным всадником. Воин и лошадь прекрасно гармонизировали друг с другом и действовали как единый, хорошо отлаженный механизм. Однако когда многие воины низкого происхождения получили ранг самурая, а в сражениях даймё опирались в первую очередь на огромные армии пехотинцев, лошадьми управляли уже лишь немногие высокопоставленные самураи. В эпоху Токугава только небольшая часть самурайского сословия пользовалась привилегией ездить верхом. Тем не менее, сложившиеся в обществе идеалы не изменились и обучение верховой езде продолжало оставаться составной частью боевой подготовки молодого самурая.

Вторым необходимым качеством для самурая той эпохи считалось умение стрелять из лука. Конница обрушивалась на врага подобно тарану. Мчась на



противника, воин отпускал поводья лошади и, прежде чем сойтись с ним лицом к лицу, выпускал в него стрелы. Это делалось для того чтобы в построениях врага образовались бреши и атакующие могли бы прорваться сквозь его ряды и посеять хаос и панику среди воинов. Стрелы находились в колчане за спиной, откуда всадник доставал их на ходу.

Естественно, стрелять из лука с лошади, мчащейся во весь опор, было делом нелегким и требовавшим специальной тренировки:

«Стрельба по трем мишеням (ябусамэ) заключалась в следующем: лошадь пускалась вскачь, а сидящий на ней воин должен был поразить стрелами три картонных мишени в три дюйма каждая, установленных по ходу движе-





ния лошади. В стрельбе по шапочкам из бамбука (касагакэ) упражнялись в своеобразном «коридоре», называвшемся «путь стрелы» (ядо), отгороженном с трех сторон. В конце его были вывешены шапочки из бамбука. Всадник обязан был пустить свою лошадь галопом и начать стрелять из лука по шапочкам вначале с дальнего расстояния (токасагакэ), а потом и с ближнего (кокасагакэ).

В армии, еще не знавшей огнестрельного оружия, были свои «снайперы» и «артиллерия» — стрелки-пехотинцы. Они, хотя и не носили ранг «буси», являли собой весьма грозную боевую силу в первую половину «эпохи самураев». Их роль сошла на нет лишь после пятнадцатого столетия. Даже когда мушкеты уже получили широкое распространение, «этикет требовал, чтобы лучники располагались слева, стрелки — справа, а сражение начиналось поливанием друг друга стрелами». Луки, достигавшие в длину семи-восьми футов, часто делались из нескольких склеенных между собой стволов бамбука. Каждый конец был чуть согнут и отделан металлом, так что отпущенная тетива издавала резкий, пронзительный звук, что порой использовали для передачи сигнала. Такой лук представлял собой мощное оружие с весьма значительной дальностью поражения и требовал от воина большой силы. «Сигэудзи, один из командиров Нитта Есисада, сражавшийся против армии Асикага Такаудзи при Хего, подстрелил птицу, парившую над рядами противника. Когда изумленные враги спросили, как его зовут, Сигэудзи привязал к стреле листок со своим именем и выстрелил в направлении сторожевой башни врага, находившейся в 360 шагах от него. Стрела попала в сто-

явшего на ней часового»

Стрелы, как и наконечники для них, были самыми разными: стрелы для спортивных состязаний с тупыми концами, стрелы для охоты на животных и птиц, особые «свистящие» стрелы для передачи сигнала и, наконец, стрелы со стальными наконечниками, способные пробить даже тонкую броню и погубившие тысячи и тысячи воинов многих поколений. Порой самые отважные самураи, первыми мчавшиеся на врага, попадали под град стрел, выпущенных своими же лучниками. Более осторожные же ждали, пока воины разных рангов, стрелявшие поочередно, закончат «артподготовку», и уж потом бросались вперед.

Копье тоже входило в боевой арсенал, как всадников, так и пехотинцев. Воины, мчавшиеся в атаку на лошадях, сначала стреляли в противника из луков, а затем, уже сблизившись с ним, доставали из чехлов, привязанных сбоку к седлу, копья, или же сражались длинными мечами. Копья у всадников были, как правило, средние или короткие, с наконечником, напоминающим лезвие меча. Копьеносцы-пехотинцы — а у них копья были длиннее являлись вспомогательной силой и шли в атаку вслед за конницей. Поначалу копьеносцы находились на самой низкой ступени воинской иерархии и не считались достойными носить имя «буси». Однако их роль в бою все более и более возрастала, и со временем даймё стали относиться к ним как к костяку армии. Но даже тогда их социальный статус не повысился. Тем не менее, в эпоху Токугава именно они, стоявшие внизу и звавшиеся «вассалами самурая», более всего гордились своим самурайским статусом, ибо он поднимал их, пускай чуть-чуть, над всеми простолюдинами.

Копьеносцы были облачены в более легкие по сравнению с остальными воинами доспехи, что соответствовало занимаемому ими положению. Естественно, ими же жертвовали в сражении с большей легкостью. Но даже в славные времена господства конницы они являлись значительной наступательной и оборонительной силой. Они шли вперед плотными, сплошными рядами, словно в «штыковую» атаку. Их копья, по сути, представляли собой алебарды с самыми разнообразными лезвиями и наконечниками. Весьма распространены были изогнутые, зубчатые лезвия на длинных (в шесть-семь футов) древках. С их помощью можно стащить всадника с седла, пропороть брюхо лошади, поразить противника в ноги и даже нанести прицельный удар в шею или тело закованному в доспехи врагу. Со временем — возможно, вследствие изменившегося характера сражений и представлений об оружии — крючья и зубья на алебардах исчезли. Основным оружием осталось «классическое» копьё — длинное древко с острым мечевидным наконечником.



Примечательно, что в позднее средневековье и период Токугава получили распространение разнообразные «невоинские» и даже, если угодно, «анти-воинские» техники и виды оружия. Со времен Хидэеси простолюдинам, запрещалось носить мечи. Однако это не значит, что они ходили невооруженными, ведь в противном случае они не смогли бы ни разрешить в стычке собственные споры, ни оказать сопротивление полиции или самураям. Поэтому среди горожан и даже крестьян стали высоко цениться боевое мастерство и сноровка.

Вот лишь некоторые из этих «нестандартных» техник и видов оружия: боевой веер с металлическими ребрами,



которым пользовались как «буси», так и другие сословия; жезл; дзиттэ, или зазубренный штык; цепь, к которой иногда присоединяли лезвие в виде серпа для нейтрализации меча; два деревянных бруска, связанные кожаным ремнем; длинная утяжеленная трубка, походившая на тупой меч или металлическую пластину.

При использовании подобного необычного оружия ловкость, сила и гибкость имели, пожалуй, даже большее значение, чем само оружие. (Хотя все эти качества, несомненно, требовались и для «стандартных» типов оружия.) В Китае, а затем и в Японии умение владеть собственным телом, варьировать нанесение ударов, использовать физическую силу всех частей тела и в самых разных направлениях — причем делать это за доли секунды — рассматривали как самостоятельные, не зависящие от владения оружием искусства и обучали им соответственно. Вскоре они превратились в так называемые «боевые искусства без оружия», которые развивались и процветали параллельно. Так появились айкидо, каратэ, дзюджицу и прочее. Все вместе они получили название «будзюцу» (искусство сражения, или боевые искусства, с оружием и без).

Нередко в ходе поединка воин издавал пронзительный крик, чтобы усилить свой сокрушающий удар. Возможно, подобный ритуал являлся отголоском далеких времен, когда мчащийся в атаку всадник в состоянии экзальтированности и захваченности битвой и в надежде вселить ужас во врага громко вы-

зывал последнего на бой. Этим приемом во время классической дуэли один на один воспользовался знаменитый фехтовальщик Миямото Му-саси в момент нанесения решающего смертельного удара своему противнику Ганрю (Сасаки Кодзири), о чем свидетельствует, по крайней мере, один источник. Несомненно, что громкий боевой клич, издаваемый в кульминационный миг, являлся если и не устрашающим, то, по крайней мере, сбивающим противника с толку фактором. Он получил широкое распространение и имя «киай» и основывался на идее переноса собственного силового поля на противника с тем, чтобы психически и морально подавить его. Со временем крик превратился в самостоятельную боевую стратегию.

Миямото Мусаси так говорил об этой, одной из составляющих, единице искусства фехтования:

«Кричи в зависимости от ситуации. Голос — это нить жизни... В голосе проявляется энергия... В поединке, собираясь нанести удар, кричи: «Эй!», чтобы смутить врага, а затем ударь его длинным мечом. Не кричи, когда размахиваешь длинным мечом (перед вступлением в битву). Кричи только во время поединка, чтобы поймать ритм схватки. Обдумай это».

Но, само собой разумеется, что в Японии искусство владения мечом превосходило и по престижности, и по значимости все остальные боевые искусства. Как уже отмечалось, каким бы оружием ни пользовался воин — луком и стрелами, копьем или алебардой, и даже, в поздние времена, мушкетом — он всегда носил с собой длинный или короткий меч как подтверждение собственного несокрушимого духа и самурайского статуса, или оба сразу. Ведь именно меч составлял гордость самурая и возносил его над остальными сословиями. (Даже женщины из самурайских домов носили кинжалы, чтобы в случае необходимости защитить себя и свою честь.) Вот почему меч был и остался высшим символом японского воинского духа и ярчайшим воплощением отваги человека (да и нации в целом). Меч являлся аристократическим оружием в течение столетий внутренних войн, свидетельством высокого призвания и превосходства воина в эпоху самураев, когда последних определяли как «носящих меч», и одним из Трех Императорских Сокровищ.

СОЗДАНИЕ МЕЧА. ИСТОРИКО-КУЛЬТУРНЫЙ КОНТЕКСТ

Многие из тех, кто изучал историю меча и искусство фехтования, убеждены, что японский меч не имеет себе равных, как по качеству стали, так и по утонченности и изяществу исполнения. Он выражает не только духовную сущность воинского сословия и национального ха-



рактера, но и ту предельную щепетильность, с которой японцы традиционно подходили к ремесленному и художественному мастерству. Вот почему развитие и использование технологий создания меча представляют особый интерес.

Археологические находки свидетельствуют, что уже в девятом веке, в начале периода Хэйан, технология производства мечей находилась на весьма высоком уровне, а своего пика она достигла в конце четырнадцатого — начале пятнадцатого столетий. Однако истоки ее сокрыты во мраке «доисторических» времен. Мы располагаем лишь несколькими мифами — например, как Ками Су-сано сделал меч из хвоста дракона и превратил его в одно из Трех Священных Сокровищ — и весьма немногими археологическими материалами.

В любом случае, мечи заняли важное место в истории японского народа уже в далекие времена и в немалой степени поспособствовали установлению контроля над архипелагом и поддержанию на нем порядка. Вполне возможно, что первые технологии производства мечей были позаимствованы японцами у китайцев и корейцев. Первые экземпляры представляли собой лишь закаленные и заточенные металлические пластины. Созданию меча сопутствовала своя религиозная мифология, ведь во всех дошедших до нас письменных источниках об истории меча его производство наделяется глубоким мистическим и церемониальным смыслом.

Мирча Элиаде в своих сочинениях неоднократно отмечает, что металлургия в своих самых разнообразных фор-





мах, которые она принимала во многих доисторических и племенных обществах, обладала особой аурой, превращавшей кузнеца в могущественную и порой даже устрашающую фигуру. В мифологическом смысле он был сродни шаману или алхимику, принадлежавшим к обоим мирам («обычному» и сверхъестественному, сверхчувственному) и вселявшим в сердца людей надежду и ужас. Алхимик мечтал о том, как бы с помощью «химии» физической и магической довести «земные субстанции», в первую очередь основные металлы, до зрелости и совершенства и превратить их в чистое золото. Шаман же в состоянии транса отправлялся в полное опасностей путешествие в мир духов, демонов и неведомых сил, а «по возвращении» передавал советы, предупреждения или спасительные целебные средства простым людям.

Кузнец был человеком огня, который часто связывали с демоническими силами. Считалось, что свое умение он получил от запердельных духов, поэтому порой его боялись и ненавидели, а порой почитали и уважали. Иногда кузнецы создавали своеобразные «ремесленные братства», вступить в которые можно было лишь пройдя через особый обряд посвящения. Их ремесло, подобно ремеслу шамана, считалось весьма опасным, ибо подразумевало соприкосновение с двумя уровнями реальности: демоническим «подземельем» металла и огня и обычным миром созданных ими изделий. Отношения кузнецов с шаманами в различных культурах варьировались: порой они были враждебными, порой — взаимовыгодными и дружескими. Вот как говорит об этом Элиаде:

«Тайны металлургии» напоминают профессиональные секреты шаманов, передаваемые лишь посвященным; в

обоих случаях мы, имеем дело с эзотерической магической техникой. Вот почему «профессия» кузнеца, как и шамана, как правило, наследственная... Здесь достаточно... указать на тот факт, что металлургическое волшебство, включавшее в себя «силу прежде огня», вполне может быть сравнимо с деятельностью шамана. В мифологии кузнеца мы находим многие сюжеты, и темы, заимствованные из мифологии шаманов и предсказателей».

Первые японские кузнецы, создававшие мечи и обладавшие этой мифическо-религиозной аурой, находили духовное прибежище в буддийской школе Тэндай.

«До периода Камакура (1192-1333) кузнецы были либо приверженцами школы Тэндай, либо горными отшельниками, которых называли «ямабуси»... «Японцам эпохи средневековья создание блестящего, словно зеркало, катана из черно-коричневой земли и песка казалось почти мистическим искусством и даже божественным мирозданьем. Неудивительно, что ремесло кузнеца было востребованным. Школа Тэндай, считавшая тяжелый труд и духовную тренировку основой самосовершенствования, восприняла кузнечное дело как аскетическую практику. Монахи Тэндай часто украшали катана религиозными орнаментами, изображавшими божеств и будд. Подобные рисунки, по-видимому, являлись выражением их молитв, чтобы мечи были такими же могущественными, как божества и будды»...

Самураи, в свою очередь, пребывали в уверенности, что переступивший через катана навлечет на себя гнев свыше и неотвратимое наказание... Согласно кодексу бусидо, меч катана защищает справедливость и карает зло. В мирное время катана, висящий на поясе самурая, уберет его от безнравственных мыслей, а во время войны катана унич-

тожит всех врагов и защитит его. Лишь божества и будды считались более могущественными, чем катана».

Позднее создание меча оказалось синтоизированным, как и многие другие культурные заимствования Японии. И что более естественно и даже неизбежно, кузнечное ремесло, почтительно обращавшееся с металлами земли и мистическими силами, нашло прибежище в синтоистском культе божественной земли, сама основа которой имела божественное происхождение и являлась воплощением божественной (ками) силы. Действительно, меч иногда называли «вместилищем ками».

Кузнецы интересующей нас эпохи относились к своему делу со всей профессиональной и церемониальной серьезностью. Они были своего рода «священнослужителями», от которых требовалось искреннее и честное исполнение своих «обязанностей». Как отмечает Гилбертсон:

«Эти обязанности считались «умилостивляющими божеств», поэтому кузнец, желавший достичь успеха на своем поприще, должен был воздерживаться от крайностей и вести более-менее религиозный образ жизни. Ковка меча была именно религиозной церемонией. Для ее исполнения древний кузнец (как и мастера более поздних времен) надевал особую (синтоистскую) одежду, маленькую лакированную шапочку, а через кузницу протягивал соломенную веревку (симэнава), к которой прикреплялись бумажные полоски (гохэй), призванные отгонять злых духов и призывать духов добрых. Сообщается, что когда Мунэтика ковал меч корицурэ, помощник покинул его, и тогда божество Инарисама сошло с небес и помогло ему».

Некоторые из синтоистских ритуалов исполняются при изготовлении мечей и по сей день.

Продолжение следует.



Портрет Мастера

JOT SINGH KHALSA

(США)



Интервью подготовил
Сергей ЧЕРНОУС
Иллюстрации
предоставлены автором

В данной статье пойдет речь о мастере-ножовщике Jot Singh Khalsa. Он американец, но исповедует сикхизм.

Вот что говорит о сикхах энциклопедия:

«Сикхи (на языке хинди «сикх» — «ученик») — народ, проживающий в Индии; последователи сикхизма. В национальном составе сикхов преобладают пенджабцы — жители индийского штата Пенджаб. Также сикхи живут в странах Юго-Восточной Азии, Африки, на острове Фиджи, в Великобритании, преимущественно в

крупных городах. Общая численность народа достигает более чем 20 млн. человек. Говорят на языке пенджаби индоарийской группы индоевропейской семьи. Религия сикхов — сикхизм — самостоятельная религия, возникшая в среде индуизма и ислама, но не похожая на другие религии и не признающая преемственности».





Вот что мастер говорит о себе.

Меня зовут Jot (произносится Jote) Singh Khalsa. С 1978 года я начал делать различные виды ножей и холодного оружия для энтузиастов и коллекционеров во всем мире. Мои ножи и мечи были показаны на обложках книг и журналов, в музейных экспозициях. В различных печатных изданиях информация обо мне и моих работах была опубликована на семи языках. Мои работы были признаны победителями и заслужили самые хвалебные отзывы на различных ножевых выставках и шоу, как в США, так и в Европе.

Я вырос в Бостоне, США.

Сейчас вместе с женой мы живем в городе Миллис, штат Массачусетс

США (около 50 минут езды к юго-западу от Бостона). Там же расположены наши мастерская и магазин. Все это благодаря прекрасной духовной общине в этом городе. Здесь же мы проводим занятия по йоге и медитации, целительству, гуманологии и многому другому. Я и моя жена стали частью этого сообщества в 1980 году.

В течение шести лет, начиная с 1972 года, я интенсивно практиковался в ювелирном деле и кузнечном мастерстве в Государственном университете штата Нью-Йорк в New Paltz. Там я научился создавать серебряные и золотые ювелирные изделия и различные украшения. Вскоре после этого я посетил первое в Нью-Йорке Knife Show. Под огром-





ным впечатлением от увиденного на этом шоу, я сказал себе: «Я могу это сделать!» Так начался мой путь ножевого мастера.

Мне очень нравится проектирование ножей и холодного оружия, отладка тонкой механики складных ножей. А еще мне очень нравится работать над единственным в своем роде кинжалом — Kirpan. Меня увлекает процесс выбора материалов, которые смогут наилучшим образом подойти для изготовления той или иной части ножа или меча, а также и решение других вопросов, возникающих при проектировании или изготовлении ножа — сопоставление различных цветов и форм рукояти, использование различных элементов и материалов для декора, получение

узорчатой дамасской стали.

Очень приятно сознавать: то, над чем ты трудился несколько часов, дней или месяцев, постепенно превращается в законченное изделие, которое нравится другим и, конечно, тебе самому.

Я сделал мой первый нож в SUNY College в New Paltz, штат Нью-Йорк, в 1977 году. Этот первый нож был более декоративным, чем практичным и функциональным. Но в процессе егоковки во мне проснулось желание совершенствовать искусство создания ножей и другого холодного оружия. Я разыскивал опытных кузнецов и мастеров-ножовщиков по всей территории США, чтобы узнать подробнее о шлифовке и ковке, лучших сталях и их термической обра-



ботке, а также получить информацию о ножах и мечах, начиная от момента их конструирования и дизайна заканчивая их производством. Достаточно быстро я получил навыки и опыт, необходимые чтобы стать членом Knifemakers' Guild (Гильдии мастеров-ножовщиков).

Мне нравится создавать ножи, мечи и кирпаны. Этим я и занимаюсь с 1978 года.

Символические кирпаны, которые друзья привозили или заказывали в Индии, были невысокого качества. Просьбы моих друзей-сикхов подвигли меня к созданию кирпанов, а также к приобретению определенных навыков, знаний и техник, без которых нельзя создать настоящий кирпан.

Kirpan (или Kir Pahn) буквально означает «рука милосердия». Слово кирпан происходит от пенджабского слова «нож» или «кинжал», что ассоциируется с философией уважительного отношения к боевым искусствам и оружию. Кирпан стоит рассматривать, в первую очередь, не как средство агрессии, а как средство защиты. Это связано с многолетним религиозным гнетом коренного населения Индии и сикхи были вынуждены взяться за оружие для защиты угнетенных.

На протяжении десятилетий сикхи всего мира просили меня, чтобы я сделал красивый и практичный кирпан, которым бы они могли с гордостью владеть им.

Мы усердно работали на протяжении почти трех над этой проблемой и считаем, что сделали один из лучших кирпанов, которые когда-либо существовали. Наши кирпаны полностью ручной работы.



Мои ножи часто показывают на различных ножевых выставках — многие знают меня как «парень в белом, в чалме».

За последние семнадцать лет я мне удалось создать несколько весьма незаурядных ножей, мечей и кирпанов. На некоторых из них изображены персонажи и события, связанные с историей сикхов. Некоторые из этих проектов появились благодаря вдохновению Сири Сингх Сахиба и Йоги Бхаджана.

Серию Legacy я начал с создания кинжала «Sikh Dharma Dagger» в 1992 году и продолжил мечом «The Sword of Baisakhi» в 1999 году. А в 2002 году я сделал меч «The Sword of the Siri Singh Sahib».



Является ли изготовление ножей Вашей основной работой? Если да, с какого момента Вы занялись изготовлением ножей профессионально?

Профессионально — с 1978 года. С этого момента изготовление ножей и другого холодного оружия является моей основной работой. Я также участвую в разработке ювелирного дизайна.

Какие материалы и технологические приемы Вы используете при изготовлении своих ножей? Каким материалам отдаете предпочтение? Чем определяется Ваш выбор материалов?

Шестнадцать лет назад я пробовал сам ковать дамаск. Тогда я решил, что мне не нравится то, что я сделал, и я теперь полагаюсь на других кузнецов, которые куют дамаск профессионально.

По материалам для клинков: что сейчас используется?

Сейчас использую в основном дамаск — дамаск из нержавеющей стали

и работаю с ним уже около шестнадцати лет. Дамаск, который я сегодня использую изготовлен такими мастерами-кузнецами как Robert Eggerling, Devin or Rob Thomas, and Mike Norris. Каждый из них является новатором в этом деле и высоким профессионалом.

По материалам для рукоятей: что сейчас используется?

За время своей работы я использовал много различных минералов для изготовления рукоятей и ножен. Реже использовал дерево.

Я часто сочетаю драгоценные металлы и драгоценные камни.

Мне нравится сочетание натуральных материалов с драгоценными или полудрагоценными камнями. Использование этих материалов требует специальных навыков и опыта работы. Наиболее часто использую нефрит, яшму и агат. Также не отказываюсь от использования Sugilite, лазурита и бирюзы или других красивых и довольно редких минералов.

Часто на отделку рукояти идет нату-



ральный перламутр, морское ушко, древние предметы из слоновой кости (в связи с запретом на экспорт слоновой кости — хотя до запрета у меня были прямые контракты на поставку).

Что определяет Ваш выбор материалов для изготовления ножей?

Чаще всего клиент, который размещает заказ, а также мои собственные предпочтения для создания успешного произведения искусства. Мой стиль оригинален и часто сочетает в себе классические и современные веяния, тенденции и мотивы.

Какие материалы Вы считаете наиболее перспективными и планируете использовать в своих изделиях?

Природные материалы с определенной степенью твердости. Они имеют бесконечное разнообразие цветов и рисунков.

Какая сталь сегодня нравится больше всего? Почему?

Дамаск из нержавеющей стали — много разновидностей и менее склонен к коррозии.

Есть ли у Вас специальная программа «обязательного тестирования» для нового ножа? Как выглядит этот набор тестов?

Нет. Как таковой программы тестирования у меня нет. Я качественно провожу термообработку, и это гарантирует надежную работу моих изделий.

В своей деятельности Вы доби-





события из истории их семей или выдающихся родственников. Это делается для того, чтобы оружие переходило по наследству и вдохновляло будущие поколения этих семей.

Сотрудничаете ли Вы с другими мастерами-ножовщиками? С какими? Чьи работы для Вас как мастера-ножовщика и дизайнера наиболее интересны?

Я сотрудничаю регулярно с гравером и резчиком по камню Julie Warenski-Erickson и гравером Tim Adlam.

В последнее время в ряде стран происходит определенное ужесточение требований к разрешенным для постоянного ношения ножей. Как Вы относитесь к этому?

Очень жаль, что возникает необходимость держать общественность под контролем.

Какие из Ваших ножей являются бестселлерами? Как думаете, почему?

Хорошо продуманные складные ножи для коллекционеров и мечи. А



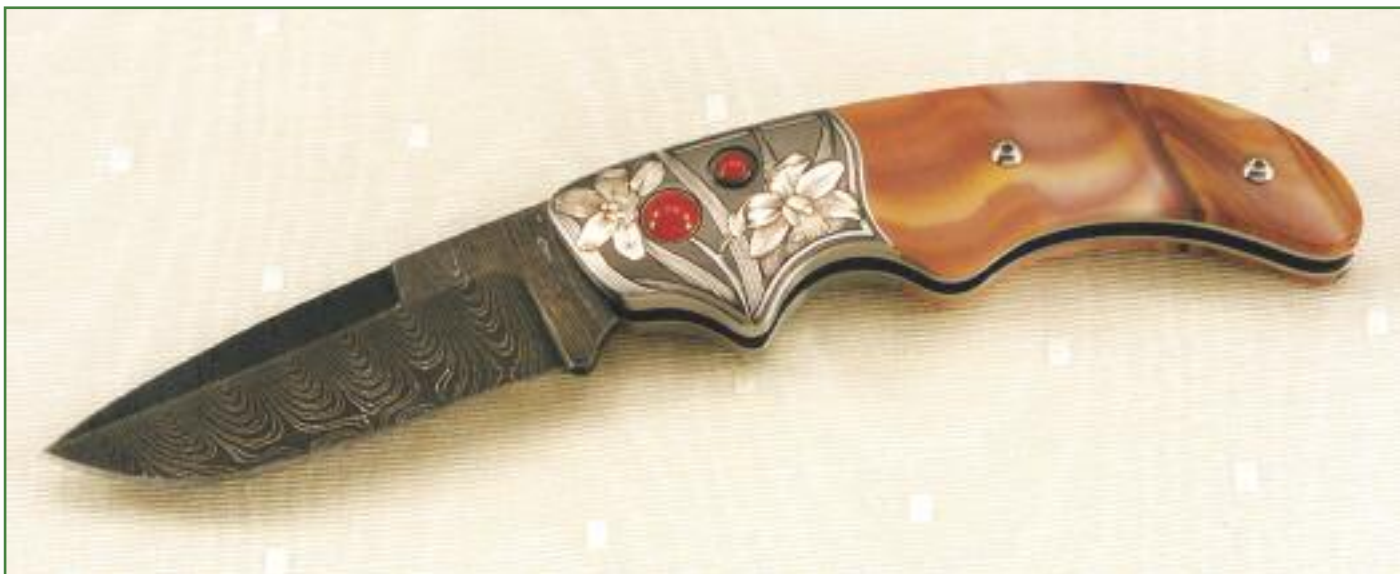
Имеете ли вы определенные успехи. Какова география заказов?

Владельцы моих изделий — прежде всего успешные деловые люди, среди которых есть и сикхи, расселившиеся по всему миру.

Кто из знаменитостей или известных людей пользуется Вашими ножами? Есть ли у них какие-либо специальные требования и пожелания к ножам и их дизайну? С кем из знаменитостей работаете легче всего, а с кем труднее?

Не знаю. В настоящее время я очень часто создаю мечи, на которых люди просят разместить какие-либо знаковые





также кирпаны, ориентированные на рынок сикхов, т.е. на ту нишу, которую я культивирую.

Есть ли любимец среди ножей? С чем это связано?

Это большинство ножей, которые я создал за более чем 35 лет своей трудовой деятельности.

Есть ли у Вас какая-либо интересная или необычная история, связанная с ножом?

В 1999 году 400 западных сикхов вместе с моим учителем представили меч стоимостью порядка 300 тыс. дол. США. Этот меч, который я создал для храма Anandpur Sahib в Индии, в честь «Рождения Хальсы». Я проверяю его регулярно там, в Индии. Создание этого

единственного в своем роде меча стало большой честью для меня.

По новинкам в модельном ряду... Какие новинки ждать в ближайшее время?

Высокое качество мечей, доступных по цене для сикхов и всех желающих. В настоящее время я создаю новый меч, участвующий в арт-проекте, посвященному орудиям труда и оружию.

И, в заключение, традиционный вопрос — каковы Ваши ближайшие и долгосрочные творческие планы?

Создание линейки более доступных, практичных и красивых складных ножей собственной конструкции с отличным качеством, великолепными формами и необычными материалами для декора рукояти.



СТАЛКЕР

2012

Выставка

СТАЛКЕР 2012

28 марта – 01 апреля 2012 г.

Для любителей активных видов досуга!

На выставке представлены товары и услуги
по следующим направлениям*:

- Страйкбол;
- Пейнтбол;
- Луки и арбалеты;
- Снаряжение, экипировка и аксессуары;
- Пневматические винтовки и пистолеты;
- Революеры под патрон Флобера;
- Стрелковые тренажеры и аксессуары;
- Оптика различного назначения;
- Макеты оружия массогабаритные;

А также оборудование, принадлежности, одежда и обувь для указанных направлений.

*В выставке не принимают участие услуги и товары, реализация которых подлежит юрисдикции Разрешительной системы МВД Украины.

Выставка СТАЛКЕР 2012 — дата проведения:

— 27 марта — 01 апреля 2012 г.

Место проведения:

— Киев, ул. Большая Житомирская, 33,
Львовская площадь — выставочный зал ТПП Украины.

Время работы Выставки*:

28 марта — с 14⁰⁰ до 19⁰⁰

29 марта–31 марта — с 10⁰⁰ до 19⁰⁰

01 апреля — с 10⁰⁰ до 15⁰⁰

*Допуск посетителей прекращается за 30 минут до окончания рабочего дня.

Организатор —

ООО «РЕДАКЦИЯ ЖУРНАЛА «ОРУЖИЕ И ОХОТА»

Выставка проводится при поддержке ТПП Украины.

Дополнительная информация по телефонам:

t: КиевСтар +380 98 898 11 20 (21)

t: МТС +380 50 144 91 25

t: Лайф +380 63 038 46 39

e-mail: info@zbroya.com.ua

<http://www.zbroya.com.ua>

