

Украинский специализированный журнал

Клинок

3/2005

Жестокий романс шпаги
SpyderFly – «летающий паук»
Кинжалы Третьего Рейха
Дамаск без секретов



Жестокий романс ШПАТУ*

**Виталий ШЛАЙФЕР,
Вадим ДОБРЯНСКИЙ**

(По материалам Музея истории оружия, г. Запорожье)

Пожалуй, нет другого вида холодного оружия, которое для любого европейца имело бы столь романтический ореол.

Кто из нас не зачитывался ро-

манами Дюма и не воображал себя в одном строю с мушкетерами короля, храбро сражающимися с гвардейцами кардинала и прочими врагами Его Величества. Кто в меч-

тах не был готов биться со всем миром за честь Прекрасной Дамы. Кто не готов был вызвать на дуэль хоть самого черта, умереть, но не уронить достоинства.

* «Музей истории оружия» НПКО «Диана-92» – участник Первой международной специализированной выставки клинковых изделий **КЛИНОК**

**Американская офицерская
шпага, 1 первая половина
XIX века**



**Английская морская офицерская
медицинская шпага обр. 1825 г.
(фрагмент)**

Дуэли, дуэли и шпаги, шпаги, шпаги... Нет другого оружия столь изящного, утонченного, столь прекрасного и в то же время столь эффективного и смертоносного!

Легкий клинок идеален для фехтования, им можно наносить быстрые колющие, режущие и рубящие удары.

Узкий, упругий клинок просто совершенен для молниеносной колющей атаки.

Тонкий граненый клинок с отличной проникающей способностью, дающий небольшую, но тяжело заживающую рану с обильным внутренним кровотечением. Маленькая с виду ранка смертельно опасна. И нет другого холодного оружия, унесшего столько жизней дворянства по всей просвещенной Европе, как шпага.

Длинный, узкий, стремительный силуэт, ажурная гарда, легкий, эластичный клинок, — такими нам запомнились шпаги французских шевалье.

Почти такой же шпага осталась в современном спортивном фехтовании. Но такой она была не всегда.

Попробуем проследить тот путь, который прошла шпага от своего предка, рыцарского меча, до спортивного инвентаря. Кстати, короткие мечи с клинком, рассчитанным исключительно на колющий удар, появились еще в древние времена. Так, в запорожском Музее истории оружия представлен ряд скифских акинаков с клин-

ка-ми в форме вытянутого треугольника.

Но век самой шпаги не так долог. Первые собственно шпаги завоевали популярность в XVI в., вытесняя собой меч, а на рубеже XX в. уже утратили свое боевое значение.

Но на этот короткий срок шпага стала звездой, ярко просиявшей на Европейской оружейной сцене.

Некоторые историки-оружиеведы ведут родословную шпаги от меча, другие — от длинного кинжала. Их корни прослеживаются, например, в названии шпаги в разных языках: в английском языке меч и шпага обозначаются одним и тем же словом SWORD, иногда шпага — SMALL SWORD — «малый меч». В немецком языке — DEGEN («дага») — нам известна как длинный кинжал для фехтования, в испанском меч и шпага — ESPADA, в латыни есть слово SPATA, обозначавшее также меч, причем

длинный.

Мечи и кинжалы тех далеких времен могли иметь клинки любой длины. Клинки отдельных кинжалов превосходили по длине клинки некоторых мечей. Так что на наш взгляд вопрос первичного происхождения шпаги не столь принципиален.

Изменения в холодном оружии наметились с появлением и развитием оружия огнестрельного.

Продолжение см на стр. 54

С. Марія представляє

Виробничо-комерційна фірма ТОВ «С.Марія»
м. Київ, Чоколовський бульвар, 27
т.: (044)243-36-29, 242-88-28
E-mail: smaria@i.com.ua, Web-site: www.ohota.com.ua
www.ohotarybalka.com.ua



Production & Commercial Firm «S. Maria» Ltd
27, Chokolovskiy Blvd., Kiev,
t.: (044)243-36-29, 242-88-28
E-mail: smaria@i.com.ua, Web-site: www.ohota.com.ua
www.ohotarybalka.com.ua
Ліцензія МВС України серія АА №244496 від 20.08.02



Ножі фірми «Южний крест»

ТОВ «Мисливський торгівельний центр «Сокіл»
м. Київ, Нестерівський пров. 7/9
т.: (044)272-20-29



«Hunting shoppingcenter «Sokil» Ltd
Kiev, Nesterovskiy lane 7/9, t.: (044)272-20-29
Ліцензія МВС України
серія АА №867013 від 26.08.04

УТМР МИСЛИВПРОМПОСТАЧ
+38 (044) 419-76-03, fax +38 (044) 464-49-69
Україна, 04073 м. Київ, пр. Московський, 20.
Website: www.ohotpromsnab.kiev.ua
Ліцензія МВС України
серія АА №395969 від 04.10.2002 р.



MSLYVVPROMPOSYACH
+38 (044) 419-76-03, fax +38 (044) 464-49-69
Ukraine, 04073 Kyiv, Moskovsky Ave., 20.
Website: www.ohotpromsnab.kiev.ua

Український спеціалізований журнал о холодном оружии

(июль – сентябрь)

3/2005

Клинок

С О Д Е Р Ж А Н И Е

История оружия

2 Жестокий романс шпаги

Визитная карточка

6 «FROSTO NOЖIKSSON»

Арахнофилия

12 «Летающий паук»

Заметки на полях

16 Если муж в командировке

20 «Ёжик» от Прокопенкова

Секреты мастерства

22 Дамаск без секретов

30 Ножевой бой — шаг за шагом
(продолжение)

Магія клинка

36 Булатна сталь від минулого до сучасного

Кунсткамера

42 Кинжалы Третьего Рейха

Наш репортаж

50 Мастер должен творить...

Литературные страницы

66 Клинки навсегда



БАНК ФОРУМ

Тел.: 8 800 501-40-80
www.forum.ua



стр. 2



стр. 6



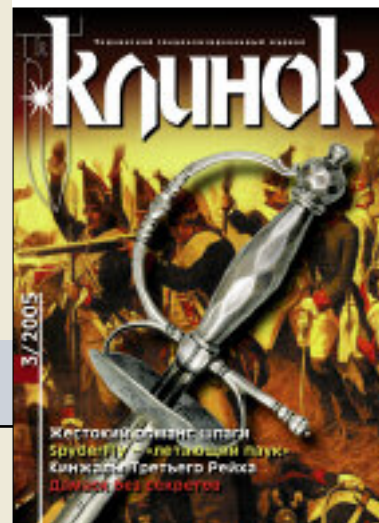
стр. 42



стр. 12



стр. 22



Журнал «Клинок»

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

Статус видання: вітчизняне

Мови видання: українська, російська

Вид видання за цільовим

призначенням: науково-популярне,

довідкове, інформаційне

Обсяг: до 35 ум. друк. арк.

Періодичність: один раз на три місяці

Передплатний індекс: **06540**

Шеф-редактор: В.Ю. Куканов

E-mail: editor@zbroya.com.ua

Редактори: А.О. Морозов,

В.С. Кльонкін, С.О. Микитюк

Дизайн і верстка: Н.В. Бердник

Фотохудожник: Віктор Юр'єв

Тел.: (044) 501-90-87

Тел./факс: (044) 432-88-22

E-mail: klinok@zbroya.com.ua

Website: www.klinokmag.com.ua

Реалізація: Л.Я. Орел, О.С. Павлов

E-mail: real@zbroya.com.ua

Поштова адреса редакції:

03062, м. Київ-62, а/с 14

Адреса редакції:

м. Київ, вул. Лугова, 16

Журнал «Клинок»

№ 3 (липень – вересень) 2005 року

Підписано до друку: 15.07.2005 р.

Ціна договірна

Надруковано: ДП «Експрес-Поліграф»,

м. Київ-54, вул. Фрунзе, 47, корпус 2

Замовлення: № 5-0632

Тираж: 10 000 примірників

При підготовці журналу були використані матеріали зарубіжних видань. Рукописи та фотографії не повертаються і не рецензуються. Статті друкуються мовою оригіналу. Передрук матеріалів — тільки з дозволу редакції. Редакція не завжди поділяє погляди авторів. Автори публікації та рекламодавці несуть відповідальність за точність наведених фактів, їх оцінку та використання відомостей, що не підлягають розголошенню.

©2003–2005 ТОВ «Редакція журналу
«Зброя та Полювання»

Засновник та видавець:

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»

Генеральний директор: Ю.С. Папков

Юридична адреса засновника та

видавця: 08720, м. Українка,

Обухівський район, Київська область,

вул. Промислова, 41

Спрашивайте журнал на бортах Української
авіаційної компанії «АЕРОСТАР»



В любую точку мира! Тел. +38044 490-92-32 (34)



ТОВ «Редакція журналу
«Зброя та Полювання» —
член Торгово-промислової
палати України

«FROSTO НОЖИКSSON»

Обзор с комментариями
и дополнениями

Вадим КУРЕНКОВ

фото автора



Из мыслей опытного покупателя

«...Каким должен быть «ПРОСТО НОЖ»? Максимально возможная дешевизна в розничной продаже. И максимально простая конструкция, как и надежный монтаж рукояти. В общем, классический дизайн, проверенный веками. Скандинавский. Что еще?.. Качественные материалы — углеродистая или нержавеющая сталь, можно и трехслойный пакет из углеродистой стали... Да, чуть не забыл! Чтобы не так долго горевать при утере, как в прошлый раз...»

Каким должен быть рабочий нож?

Наверняка у каждого из нас найдется свое образное описание всех необходимых характеристик, которыми такой нож должен обладать... Я уверен, что если бы у каждого человека было желание и возможность получить индивидуальный, целевой нож, то наверняка хотя бы двух одинаковых ножей на земле не существовало. Ведь у каждого из нас — свои представления, требования и амбиции. При этом в числе характеристик всегда выступало бы несколько основных, наиболее часто встречающихся качеств ножа, необходимых для выполнения «клинковой задачи»...

В предлагаемой вниманию читателей статье речь пойдет о ножах двух фирм, ассортимент которых уже добрую сотню лет вполне устраивает очень и очень многих людей. Среди них — немного охотников и профессиональных поваров и военных. Остальные пользователи — люди самых обычных профессий и образа жизни. Ножи этих фирм — для тех, кому нож, прежде всего инструмент и верный помощник в дороге, на работе, дома и в мастерской.

Шведская
бюджетная
«классика»



Клинок
из трехслойного ламината

Швеция. Город Мура, поселок Остнор. Фирмы Frosts и K.J. Eriksson

В старой доброй Швеции еще сохранилась традиция использования в обыденной работе простых классических ножей. Все строители, электрики, наладчики и продавцы используют в основном классические нескладные ножи отечественных фирм Frosts и K.J. Eriksson.

Эти ножи непросто найти в модных дорогих магазинах для спортсменов и туристов, где на прилавках господствуют всемирно известные марки складных «многопредметников» и «мультитулов»... Если же вы заглянете в магазин... автозапчастей либо хозяйственный супермаркет, то между молотками, плоскогубцами и

жесточкой к ножу, как к инструменту... Вам никогда не предложат купить тупой нож, не укомплектованный ножнами, кроме, разве что, откровенно «низкоремесленных» моделей для работы в мастерской.

Ножнами из пластика, как правило, комплектуются ножи самой низкой ценовой категории. Они неудобны для ношения на кожаном ремне из-за недостаточной пластичности подвеса и предназначены для рабочей одежды, где крепятся на пуговицу или за тряпичный ремешок. При желании можно изготовить самодельные ножны из кожи или ткани типа «кордура». Брезент также подойдет: в этом случае лучшего вкладыша, чем аутентичные пластиковые ножны вам просто не найти...

Слово Вадиму Денисову (далее по тексту – В.Д.): «Как и многие, я впервые увидел их (описываемые ножи – прим. ред.) именно на пуговицах рабочих комбинезонов... В начале 90-х гг. те металлургические комбинаты страны, куда начали приезжать металлурги-скандинавы, стали проводниками этой славной продукции в наш ножевой мир. В моем случае ножик висел на груди инженера-наладчика из финской фирмы «Outo Kompi». Все вышло удачно, наладчик поставил свои новые финские филтеры, а мне подарил этот чудесный «красный

фрик», мой первый нож из Муры...»

Кроме того, этими фирмами ох-



Frosts, модель
«Clipper»

вачен еще один сегмент рынка...

Традиционно популярное в Швеции хобби – изготовление ножей своими руками. Диапазон интересов скандинавских умельцев весьма широк – от полного цикла, включающего ковку клинка, сборку ножа, изготовление традиционных ножен и искусное украшение в национальном стиле (а в этом шведы проявляют завидный патриотизм!) до простого монтажа и быстрого «тюнинга» рукояти под руку владельца, когда используется готовый фабричный клинок и деревянная заготовка рукояти. Поэтому фирмы-производители, отвечая на запросы рынка, выпускают отдельно клинки, а к ним – элементы монтажа рукояти, больстеры (более традиционное название – оковка – прим. ред.) заклепки и тому подобную мелочь, столь необходимую для любимого хобби...

По соотношению «цена-качество» ножи из Муры давно уже стали эталоном на ножевом рынке.



напильниками сразу увидите несколько полок, заполненных этими чудесными скромными ножиками. Некоторые из них (самые ходовые модели, скажем от Frosts) лежат в больших лотках навалом – как гвозди, – подходи и выбирай!

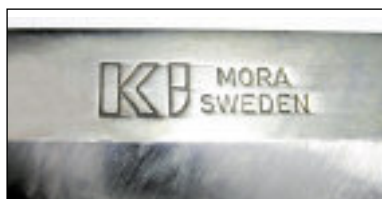
Здесь все серьезно.

Здесь царит показательно ува-



жательного отношения к ножу, как к инструменту...»

У этих фирм солидный возраст. Следствием богатого опыта рыночного выживания и колоссального количества проданных ножей стало то, что весь немалый ассортимент ножевых изделий стал типичен – тради-



KJ Eriksson. Модели с безопасным упором



В.Д.: «Да уже и дорогие ножи, а точнее, их рабочие, эксплуатационные качества многие ценители короткого клинка приносились измерять именно в «эриках»! Так и говорят – «ноль семь от «красного эрика»... Что же, очень своевременная и интересная единица измерения добротности ножа. И образная.»

Конкурентов этим ножам все еще не находится даже в Китае — ни по объемам выпуска реально востребованной продукции, ни по качеству изделий, ни по розничной цене... Здесь сказываются вековые традиции скандинавских изготовителей ножей и работающее как часы современное высокотехнологичное производство.

Производство большей части ассортимента ножей полностью автоматизировано, что и позволяет, наращивая объемы продукции, максимально снижать ее себестоимость. Для сравнения, стоимость самого дешевого ножа от K.J. Eriksson (модель №1) равна стоимости бутылки пива недорогого сорта в шведском магазине, соответственно самый дешевый нож от Frosts стоит как одна бутылка дорогого шведского пива... Впечатляет? Вопрос стоимости ножа очень важен для пользователя, ведь насколько меньше будет потрачено денег на покупку ножа, настолько более легко и активно этот нож будет нагружаться разнообразной работой. И чем шире будет круг задач, выполняемых с его помощью, тем больше этот нож «наработает» в течение своей клинковой жизни. Такой нож не жалко. И нет большого страха утери его в походе (на пикнике). Вы не расстанетесь с ним, отправ-

ляясь на рыбалку, сбор грибов или работу по даче, легко решаете дилемму «подручной пригодности» (как известно, невозможно предугадать всех ситуаций, при которых вам может понадобиться надежный и острый инструмент). А дорогой да броский и носить с собой постоянно... опасно.

При утере недорогого «эрика» или «фроста» не произойдет подрыва семейного бюджета (ну подумаешь, пивка бутылку не выпьете!), не будете



Подвесы пластиковых ножен

тратить драгоценного времени на организацию прочесывания лесного массива всей компанией на четырех конечностях в поисках утраты... Но и это предусмотрено! На моделях с пластиковыми рукоятками имеются варианты весьма ярких и броских расцветок, что существенно облегчит обнаружение пропажи в траве или на дне реки.

В.Д.: «Как человек, потерявший в полевых выходах далеко не один «скандинав из Мюры», свидетельствую: есть досада, есть... Так и должно быть, если ты настоящий ножевик. Но вот отчаянного чувства безвозвратной потери нет! И это хорошо – утрата не отвлекает вас эмоционально от главных задач. Тем более что в рюкзаке всегда есть запасной нож – мы же



Модели с пластиковыми ножами

использовании алмазных брусков! Качество реза древесины и его долговечность без правки можно сравнивать лишь с «быстрорезом»; при этом следует отметить весьма неплохую вязкость стали.

Попробовав открыть консервную банку ножом, заточенным под малым углом, я не обнаружил характерного для такой заточки выкрашивания участков режущей кромки! Весь участок, испытывавший на жести банки боковую нагрузку, добросовестно завернулся, не проявив склонности к сколам...

Легкое выкрашивание наблюдалось (при выполнении аналогичной задачи) на клинке из ламинированной стали, в котором твердость среднего слоя, заявленная фирмой Frosts, составляет 61 HRC. Но повторюсь: клинок был заточен мной «на малый угол» для выполнения деликатной работы...

Ламинированные клинки от фирмы Frosts выпускаются в виде трехслойного пакета из высокоуглеродистой стали в сердцевине и мяг-



Модели с кожаными ножами

с вами опытные люди...»

Сталь

Углеродистая сталь этих клинков заслуживает множества комплиментов. Они обладают высокой твердостью: Frosts заявляет 59-60 HRC! Переточка клинка с изменением угла заточки — нелегкая задача даже при

кой углеродистой стали на обкладках, что в комплексе дает износоустойчивую, твердую режущую кромку в сочетании с прочным клинком, способным выдерживать значительные нагрузки на изгиб.

Твердость «нержавейки» заявлена в 57 HRC, а этого вполне достаточно для нескольких недель работы на



Модели для бойскаутов



Frosts, ножи с клинками из трехслойного пакета, классический и нож ремесленника

кухне при средней нагрузке без дополнительной заточки, при условии использования заводского угла заточки. Лично для меня модель № 760 от Frosts из нержавеющей стали, и с пластиковой рукоятю является любимым кухонным ножом, наиболее часто используемым для большинства операций по приготовлению пищи.

Коррозионная стойкость, естественно, наиболее высока у ножей из нержавеющей стали. За три года использования этих ножей на кухне и на природе мне ни разу так и не удалось увидеть на клинках следов ржавчины, точек питтинговой коррозии или серых пятен окислов, несмотря на то, что и особого ухода за «нержавеющей» с моей стороны не было.

Углеродистая же сталь без должного ухода и при воздействии агрессивных кислотных сред (например, огуречного или капустного рассола), а особенно при больших перерывах в работе, начинает активно корродировать. Однако при ежедневном использовании и минимальном уходе («взял — вытер») на ножах быстро образуется очень стойкая пленка окислов серого цвета, препятствующая образованию разрушающей коррозии. Все это — за счет высокого качества стали и ее чистоты.

Несколько хуже обстоит дело с ножами, оснащенными клинками из трехслойного пакета. Накладки из мягкой стали очень быстро покрываются рыжими точечками питтинговой коррозии, перерастающими в ржавчину. Поэтому вам придется более бе-

режно ухаживать за таким клинком, хранить его в сухом месте в смазке или с покрытием восковой пленкой. Какой рецепт? Самое эффективное антикоррозионное средство — постоянное использование ножа по назначению, ведь во время разрезания различных материалов клинок великолепно очищается от проявлений зарождающейся ржавчины, а органические кислоты и жиры быстро создают устойчивую защитную пленку.

В.Д.: «Точная клинковая технология этих фирм неизвестна — объяснимое коммерческое сокрытие. Китайцы-то не спят! Мало того, она постоянно совершенствуется, меняется. Но эксперименты с различными технологиями закалики, вплоть до малоглубинной лазерной, еще до раскрытия листа на заго-



Ножи с клинками из высокоуглеродистой стали

товки, есть и они продолжают непрерывно. Один из скандинавских технологов-металлургов, при-

езжавших в командировку, оказался таким же фанатом, как и я. По его утверждению, от ТВЧ скандинавские ножеделы ныне отказались, все больше склоняясь в сторону лазерной зонной закалки.»

Строй клинка

Абсолютно традиционный, он встречается на всех ножах скандинавских стран: Норвегии, Швеции,



Frosts модель №640 «Viking»

Финляндии. По всей ширине клинка толщина одинаковая с обухом, небольшие прямые спуски... Такой (напоминающий заточенную с обеих



Дренажные отверстия в пластиковых ножнах

сторон стамеску) строй клинка великолепно справляется с замороженными продуктами, отлично строгают дерево, не застревает в вязком материале и обеспечивает максимальную прочность клинка на излом.

Скандинавские спуски очень легко точить, поддерживая изначально угол заточки, заданный фабрично, поскольку сами спуски и образуют режущую кромку. Для этого необходимо просто положить нож спуском на брусок и возвратно-поступательными движениями восстановить былую остроту. Удобно, ведь даже самый короткий скандинавский спуск намного шире, чем любая режущая кромка на других типах ножей... Поэтому и трудностей с выдерживанием необходимого угла заточки не возникает.

В.Д.: «Это очень важно в начальном обучении ребенка пользованию ножом! Вообще, воспитательная роль ножей из Моря очень велика. Я не знаю более фирм, так тщательно разрабаты-

KJ Eriksson под торговой маркой Normark. Филейный нож



Пластиковые рукояти



вающих и поддерживающих «подростковый» модельный ряд.»

Материал рукоятей

Береза традиционно используется на рукоятках северных ножей, являясь, пожалуй, оптимальным вариантом по своим прочностным, теплопроводным и антибактериальным свойствам.

Пластиковые рукояти пластичны (при достаточной твердости) и обладают высокой вязкостью, что существенно улучшает их устойчивость к ударам — при работе или падении с высоты, ведь разбить такую рукоять непросто, даже если вы специально задались демонической целью и применяете для этого молоток.

Горят такие рукояти неохотно, больше плавятся. Это, конечно, не спасет рукоять от огня, если нож попадет в костер, но при досадных случайностях материал дает шанс вам остаться с ножом в руках, а не с обгорелым клинком. Ну а про устойчивость к влаге и гниению, я думаю, лишний раз и говорить не стоит, от мечу лишь, что владелец ножа не будет иметь ни малейших проблем с грязью, забивающейся в щели между клинком, bolsterом или элементами сборной рукояти, — таких мест на пластиковой рукояти, плотно прилегающей к клинку, просто нет!

У ножей из Муры нескольких типов конструкций рукоятей — от традиционной, овальной в сечении деревянной рукояти, традиционной рукояти ножа, принятой повсеместно,

до пластиковых вариаций на тему «финской рукояти с грибком». Модели ножей, оснащенные рукоятью с упором, более комфортны при работе — нет необходимости дополнительно контролировать кисть руки от соскальзывания на клинок, как в случае с традиционной бочкообразной рукоятью... Хотя лично мне, например, труднее чистить картошку таким ножом. Да и вам, вероятно, тоже...

Естественно, что на «детских ножках» и ножках бойскаутов упор или небольшая гарда обязательны, ведь за недостатком опыта при неосторожном обращении можно получить серьезный порез пальцев руки и повредить сухожилия кисти.

Серии наиболее популярных моделей маркируются цветом пластиковой рукояти: красный цвет — клинок из углеродистой стали, синий и зеленый — из нержавеющей.

В.Д.: «Мало того, например, на ноже модели № 325 от фирмы K.J. Eriksson (для работы в холодной воде) заведомо «противоартритная» рукоять выполнена с неким «запасом древесины» — подгоняй напильником под себя! Не правда ли, далеко не лишняя заботливость о нас?»

Дом из кожи и пластмассы...

Возможно, я покажусь оригиналом, но мне по душе пластиковые ножны или, как минимум, обязательный пластиковый вкладыш (в первую очередь из соображений бе-

зопасности). При падении тряпичные или кожаные ножны (если кожа тонкая) могут быть прорезаны. Зачем нам опасные порезы, грозящие обильным кровотечением? Ну и совсем недопустимо брать с собой в поход нож без ножен. Положив складной нож в карман, или заткнув за пояс без ножен, вы получаете почти стопроцентный риск быть травмированным! Не говоря уже об изре-



Пластиковые рукояти с отверстиями под темляк

занных и испорченных вещей в рюкзаке, имевших несчастье лежать рядом с опасным соседом.

Хочется отметить удачные по конструкции ножные модели № 860 «Clipper» фирмы Frosts. Вместо проушин под подвес за ремень или пуговицу, эти пластиковые ножны оснащены широкой клипсой. Их можно носить на любой одежде, не имеющей ни ремня, ни пуговицы. Клипсу можно зацепить за свободные шорты (на резинке) или даже плавки. Ввиду малого веса нож не оттягивает одежду, легко одевается и легко может быть снят.

Многие из нас любят устраивать пикники или просто легкий завтрак на пляже, и будет трудно найти более подходящий нож, который всегда под рукой, плюс еще не боится воды и песка, хорошо фиксируется в ножнах, имеющих дренажное отверстие для стока воды, случайно попавшей туда. При этом «Clipper» нельзя назвать ножом, пригодным для дайвинга в силу специфических требований этого занятия, однако, он может оказать помощь при сборе мидий и их открывании за счет достаточно мощного острого клинка, способного легко одолеть раковину.

В.Д.: «Для ходовой охоты «громкие» пластиковые ножны неприемлемы. Отчасти недостаток можно устранить, просто залив их... монтажной пеной. Схватится — оставит место только для клинка. Но это летом. Зимой ножны надламываются от мороза по линии сгиба подвеса. Тут уж только кожаные или тканевые... Кста-ти, и «родные» кожаные ножны

Монтаж деревянных рукоятей



из Муры легко усилить, обклеив их... камусом, например, – заодно получим подручный обтирочный элемент, по примеру практики древних северных народов.»

Недостатки

Увы, дешевые ножи массового производства обладают и рядом недостатков. И хотя преимуществ несомненно больше, мне хотелось бы перечислить наиболее часто упоминаемые владельцами этих моделей недочеты.

На традиционных моделях с деревянной рукоятью со сквозным монтажом клинка хвостовик закреплен в навершии рукояти небольшой втулкой, что при определенных условиях может привести к выпадению клинка из рукояти.

Если нож предполагается использовать в более суровых, чем домашняя мастерская или работа на даче,



Frosts модель №640 «Viking».
Вариант исполнения
с полый пластиковой рукоятью

условиях, то необходимо обязательно провести дополнительные профилактические работы по укреплению монтажа, например, залить в рукоять качественный клей или сменить в хвостовике втулку более надежной.

Неопытные щели между клинком и колпачковым bolsterом можно залить горячим парафином – это разовая операция, надежно герметизирующая уязвимые для загрязнения места.

Как отмечалось выше, подвес на пластиковых ножнах неудобен для хорошего кожаного ремня. Узкие щели такого подвеса, недостаточно эластичный пластик... все это мешает комфортному ношению на поясе. Решается проблема изготовлением самодельных ножен из кожи или ткани с пластиковым вкладышем, выполненным из «родных» ножен. Можно также подобрать неплохие заводские ножны – из кордуры с вкладышем, причем, как для вертикального подвеса, так и для горизонтального.

В.Д.: «Известная «мыльность» пластиковых рукоятей некоторых бюджетных моделей легко лечит-



ся современными клеями. Отчего бы вам ни поставить по бокам и спинке собственную систему резиновых выступов типа «Side Fix»?»

Имеют место нарекания на небольшую длину хвостовика клинка в рукояти модели № 640 «Viking» фирмы Frosts. Однако конкретные факты разрушения ножа в процессе эксплуатации по этой причине мне неизвестны.

Вообще, наши соотечественники привыкли к правилу защиты «от дурака», то есть рабочий инструмент, по мнению некоторых пользователей, должен выдерживать гораздо большие нагрузки, чем предусматривается фирмой-изготовителем. В этом плане шведские «фросты» и «эрики» достаточно надежны и способны выдерживать испытания консервами и колкой поленьев при помощи ножа и колотушки.

Есть еще один нюанс, часто вызывающий недовольство владельцев. В процессе производства заготовки клинков иногда вырубают штампом из полосы стали; при дальнейшей обработке формируются спуски и монтируется рукоять, а вот обух так и остается

необработанным, порой с достаточно ощутимым заусенцем. Тут уже любителю красоты придется самому поработать алмазным надфилем или грубым точильным камнем, сняв заусенец, да еще пройтись мелкой наждачной бумагой, заполировать обух.

Из мыслей опытного покупателя – 2

«...Ну и чем я отличаюсь теперь от них? Рано утром, перед отлетом из Стокгольма, уже в метро я заметил поднимающегося передо мной на эскалаторе местного жителя. В синем рабочем комбинезоне с сумкой в руке. На бедре – пристегнутые к карману стянутые изолентой за ножны – два «эрика» с красными пластиковыми рукоятками... Теперь и у меня такие же в чемодане. Чем отличаюсь? Да ничем! Такой же рабочий человек. Также добротной относящейся к работе и также качественно оснащенный...»

Автор выражает искреннюю признательность Вадиму Денисову за ценные комментарии и дополнения.



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

МИСЛИВСЬКИЙ СУПЕРМАРКЕТ

ВОЄНТОРГ Дісі

МІЛІЦЕЙСЬКІ, СКОРОННІ, МИСЛИВСЬКІ КОСТУМИ В КАМІФЛЬОВАНОМУ, СІРОМУ, ЧОРНОМУ ВИКОНАННІ

Повний комплект мисливського одягу виробництва Німеччини та США, риболовне та туристичне спорядження, спецодежда для співробітників силових структур

Форми обмундирування для правоохоронних органів, спецслужб, пістолети з гумовими кулями, бронезаклади, СГУ, СВФІ, СИСТЕМИ ВІДЕОНАБЛЮДІННЯ, МЕТАЛОДЕТЕКТОРИ, РАДІОСТАНЦІЇ, ЗАСОБИ ПРОТИПОЖЕЖНОЇ БЕЗПЕКИ

Від. МБС України серія АА 86/008 від 04.08.2004 р.

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

Опт: Київ, вул. Боршлагівська, 126, КПІ, корп. 18, к. 434, тел. (044) 241-77-77

«Летающий паук»



Алексей АНУШКИН

Мысль о покупке «бабочки» посещала меня уже давно, хотя я и не отношу себя к энтузиастам балисонга, часами отрабатывающих филигранные движения и перехваты. Отнюдь нет... Кроме того, качественные «бабочки» весьма и весьма недешевы, да и выпускает их не так много фирм: Benchmade, Microtech, Cold Steel. Кроме них есть еще самые разнообразные китайские и испанские «бабочки на один день», у которых быстро разбалтываются и разлетаются оси, а цена полностью соответствует их качеству. Единственное, на что они, в общем-то, годны — так это на отработку движений, пассивов и перехватов во время тренировки...

Мысли о «Майкротеке» я отменил сразу — у них «бабочка» стоит почти столько же, сколько подержанный космический

корабль, да и встречается нечасто; «Бенчмейд» не привлек меня своим чересчур «строгим» дизайном...

Но вскоре мне стало известно, что фирма Spyderco вышла на неизведанную для себя тропу в ножевом производстве, выпустив новый балисонг под прелюбопытнейшим названием SpyderFly (перефразированное слово Butterfly — «бабочка»; в этом случае SpyderFly дословно можно перевести как «Летающий Паук» — **прим. ред.**).

Приобретать достаточно дорогую «бабочку», не ознакомившись с историей ее создания, было не совсем правильно, поэтому предварительно я решил поискать интересующие меня сведения в литературе и Интернете. В результате поисков я узнал, что «отцом-основателем» «Спайдер-Флая» является Эрик Глессер (сын

основателя и владельца фирмы «Спайдерко» Сэла Глессера), и что перед созданием модели «СпайдерФлая» Эрик долгое время общался с любителями и энтузиастами балисонгов с целью максимального учета их пожеланий и предложений.

Этот балисонг мне понравился при первом же знакомстве. Что же привлекло меня в нем?

Первое — меня сразу же впечатлил клинок — листовидный «спир-пойнт» (что в переводе с английского означает — копьеобразную форму клинка — **прим. ред.**) с фальшлезвием, который напоминает клинок древнегреческого ксифоса (меч древнегреческого воина-гоплита — **прим. ред.**).

Второе — размер. Это пожалуй самый большой из известных мне балисонгов. И неважно, что для того, чтобы обойти закон,





пришлось пожертвовать фиксацией клинка в разложенном виде. Все равно благодаря конструкции рукояти клинок зажимается рукой.

Ну и третье — сам нож обладает какой-то «старинностью» — он напоминает скальпель или же некий раритет-аксессуар из романа Жюль Верна (в этой связи на ум пришло сравнение: я вспомнил, как один из моих знакомых говорил, что хороший балисонг рядом с «модерн-фолдером» смотрится как «Опель-Адмирал» 1942 года рядом с современным «Фордом-Мондео»).

Помимо положительных сторон, присущих ножу, поиски в Интернете выявили и некоторые недостатки «СпайдерФлая», на которые указывали многочисленные пользователи, — а именно люфты и возможность коррозии — особенно на полурукоятках в зоне застёжки.

Но выбор был сделан и свой



«СпайдерФлай» я приобрел в магазине «Яхипаун» в городе Тарту, выбрав самый достойный из предложенных четырех-пяти экземпляров.





Дизайн ножа

Приобрел я «СпайдерФлай» скорее всего из-за необычного для балисонга облика. В нем присутствует уже упоминавшаяся «старинность», воздушность и легкость в сочетании с обликом некой фантастической машины или ракеты будущего. Но внешний вид обманчив, — нож только выглядит невесомым. Каково же было удивление одного моего знакомого, который, подержав «СпайдерФлай» в руке, сидя в автомобиле, не рискнул раскладывать его на улице — сказал, что не представлял увидеть настолько большой балисонг.

Клинок

Клинок «СпайдерФлая» выполнен в форме листовидного «спир-пойнта», напоминающего древнегреческий меч-ксифос. Длина клинка — 105 мм, режущей кромки — 94 мм. В самой узкой части клинок имеет ширину 14 мм, в самой широкой — 20 мм. Толщина клинка — 3 мм, хотя в отдельных источниках упоминается более точная цифра — 3,175 мм (что является 1/8-й частью дюйма — **прим. ред.**). Клинок выполнен из модной сейчас ножевой стали VG-10 и закален до твердости 59-60 единиц по шкале С Роквелла. На одной стороне клинка выполнена надпись «VG-10», а на другой — «Spyderco». На обухе имеется фальшлезвие длиной до 46 мм. Фальшлезвие не заточено, но некоторые «энтузиасты» затачивают и его (в принципе,



не заточенное фальшлезвие увеличивает проникающую способность клинка, не делая его при этом холодным оружием).

Волосы на предплечье режущая кромка сбивала, но, должен сказать, что резала она хуже, чем «СпайдеКард» от Spyderco или «АФЦК» или «Вертиго» от Kershaw. В любом случае, бумагу (газету) на весу он разрезал, да и продукты (мясо и овощи) кромсал успешно и с завидной легкостью. (Необходимо отметить, что многие энтузиасты, занимающиеся «джигитовкой» и «эквилибристикой» на балисонгах, искусственно притупляют режущую кромку, чтобы не поранить себя при отработке движений).

Есть много хороших отзывов о

спайдерковских серейторах, но, несмотря на то, что «СпайдерФлай» выполнен с «плейн-лезвием» (означающим в переводе с английского гладкую режущую кромку — **прим. ред.**), на качество и «агрессивность» реза это не повлияло.

Клинок крепится к полурукояткам при помощи винтов Torx № 9 («внутренняя звездочка» — **прим. ред.**). Мне не приходилось еще разбирать свой «СпайдерФлай», поэтому не могу точно сказать «где же у него кнопка».

Рукоять

Рукоять «СпайдерФлая» выполнена из нержавеющей стали (в отличие от «бабочек» от Benchmade, у которых для руко-

ятей используется титан) и обработана пескоструйной машиной. Поверхность рукоятей — немного шершавая, бархатистая, с сероватым отливом. Я много слышал о том, что рукоять «СпайдерФлая» — как поверхность, обработанная «пескоструйкой», — подвержена коррозии (особенно в области фиксации замка) и это было одной из причин, почему я не заказал нож через Интернет. Сейчас «СпайдерФлай» выпускается в двух вариантах исполнения — без покрытия и с радужным переливающимся покрытием.

В рукояти имеются «выдолбленные» продолговатые «скелетизированные» прорезы, которые и придают ножу вид воздушной «раритетной безделицы от Жюль Верна». Полурукояти к концам расширяются и в каждой из них есть маленькое «spyderhole» («фирменное» круглое отверстие — прим. ред.) — визитная карточка фирмы Spyderco.

В сложенном состоянии между половинками рукояти образуются овальное отверстие, через которое видно острие. Скажу честно, были опасения, что из-за него можно наколоть палец при извлечении ножа из кармана, но я проверил — палец можно умудриться порезать или наколоть только в том случае, если очень постараться и глубоко его засунуть в пространство между половинками рукояти и острием.

Замок фиксирует нож только в сложенном положении. Защелка замка подпружинена, поэтому при разложенном ноже она не ерзает туда-сюда, а находится все время в одном положении. В разложенном виде

защелка нож не фиксирует, да и в этом, в принципе нет необходимости: нож фиксируется рукою. Защелка крепится при помощи винтов Torx № 6 и может переставляться с одной полурукояти на другую.

На ноже имеется мощная пружинная клипса, которую можно переставлять в четыре различных положения (на каждой стороне половинки рукояти есть пазы под клипсу) или вообще снять. Клипса крепится при помощи винтов Torx № 8.

Личные впечатления

Трудно сразу выразить «сбалансированное» мнение об «СпайдерФлае» — ведь это моя первая «бабочка». По сравнению с «китайцами», крутится тяжелее: сказывается больший вес и, следовательно, инерционность. Удерживание в руке — удобное, достаточно надежное. Рез — хороший.

Я бы сказал, что впечатление от него другое, нежели от «складников». Нет, не плохое, а именно другое. Но мне — нравится. Нравится в этом ноже все: и то, что он большой, и то, что «спирпойнт», похожий на древ-

ние мечи, и то, что он — «воздушный раритет от Жюль Верна» и «Опель Адмирал 1942 года» ножевого мира...

С другой стороны, я очень хорошо понимаю, что от обычного «складника» практической пользы намного больше, чем от «СпайдерФлая». Есть ножи, как говорят, для работы, а есть для души. Складывается впечатление, что «СпайдерФлай» — именно такая безделица — для души!

Плюсы ножа:

- 1) Внушительные размеры.
- 2) Кинжальный клинок («спирпойнт»).
- 3) Возможность перестановки клипсы и защелки замка.
- 4) Красивый внешний вид.
- 5) Достаточно удобное удерживание (но хуже, чем у «складника»).

Минусы ножа:

- 1) Тонкий клинок.
- 2) Материал рукояти — сталь, которая все-таки подвержена коррозии, а не титан.
- 3) Относительно большая масса.
- 4) Отсутствие в комплекте ножен.

Технические характеристики Spyderco SpyderFly

Длина в разложенном виде	248 мм	(9 3/4")
Длина в сложенном виде	152 мм	(6")
Длина клинка	105 мм	(4 1/8")
Длина режущей кромки	94 мм	(3 11/16")
Толщина клинка	3 мм	(1/8")
Масса	167 г (6.6 oz)	
Материал клинка	сталь VG-10	
Материал рукояти	нержавеющая сталь	

Стрілець 2000

Магазин "П'ята стража"

Київ, вул. Нагірна 6/31
 тел. 483-9720, 501-6928
 факс. 489-4095
 e-mail: info@strelec.com.ua
 http://www.strelec.com.ua

Logos: SUREFIRE, WAHNER, BARNETT, RUGER, ZEPHYRUS, REMINGTON, GEMINI, MAX, HAKKO, VHS, ARMS, Webber, HEYM, PSC, W.

Вид. МБС України 0004 АА №0075023 від 07.09.2004 г.



Фото 1

Если муж в командировке

(заметки жены «найфомана» о заточке кухонных ножей)

Елена БУРЛЯЕВА, Николай СПРИНГИС, фото авторов



Фото 2

Монолог жены: «Нож — это не то, чем «глупая женщина» режет салат. Нож — это произведение искусства, им любят... По крайней мере, мой муж в этом твердо убежден. Поэтому большая часть его ножей в повседневной жизни (во всяком случае, моей) — бесполезна. Обратить внимание мужа на неотложные нужды кухни удастся далеко не всегда. А уж выбрать из того, что он считает кухонным ножом, тот, которым я могу работать... Например, с большим трудом удалось отбиться от японской керамики, которую (представьте себе) нельзя ронять! А объяснять, что руки на кухне у меня мокрые и деревянная рукоять мне совершенно неудобна, пришлось не менее пятидесяти раз.

И я не уверена, что мне это до конца удалось. Зато ему удалось убедить меня в том, что резать на фарфоровой тарелке или на раковине из нержавеющей стали — значит «убить» нож, а это страшное преступление! Разделочная доска должна быть деревянной, причем с поперечным расположением волокон. Мои обычные деревянные доски под воздействием великолепных ножей мужа выщербивались очень быстро (странно, что он их насквозь не прорезал).

За 10 лет семейной жизни с ножепоклонником я сформировала собственный набор из трех ножей для кухни (**фото 1**) (далее по тексту терминология моя, по определению мужа — «неправильная»):

– **длинный, широкий, нетолстый нож, сделанный Г.К. Прокопенковым по чьему-то (не моему) заказу. Используется для резки всего широкого: хлеба, ва-**



Фото 3

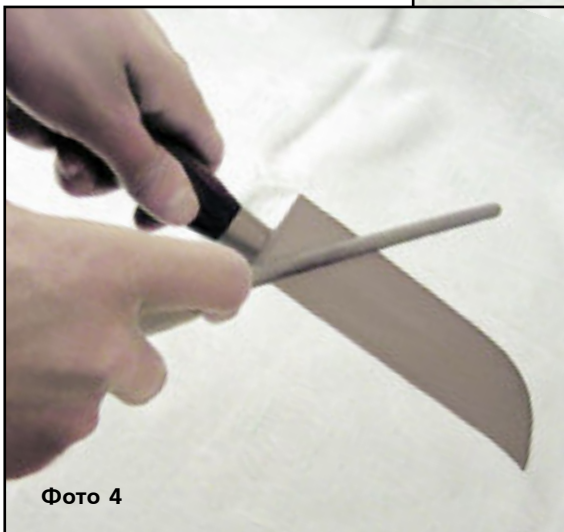


Фото 4

реной колбасы, мяса, капусты...»

Комментарий мужа: «Кухонный «шеф». Нож средних размеров с европейской рукояткой и клинком узбекского пчака, в сечении — «слабая линза». Оптимизирован для правки мусатом.»

Монолог жены (продолжение):
– «короткий, широкий, излишне толстый нож (Billy Moran, в просторечии «Морган» или «Роджер», поскольку ассоциируется с пиратами) — овощной нож широкого профиля.»

Комментарий мужа: «Фирма Spyderco считает, что это разделочный нож охотника по перу. Охотники, вроде бы тоже такого же мнения. Но с женщиной спорить

бесполезно...»

Монолог жены (продолжение):

– «длинный, узкий, тонкий нож из какой-то экзотической стали. Самый универсальный и любимый. Темный клинок вызывает смут-

ных материалов! Клинок очень тонкий и узкий, практически филильный. Рукоять из маслянистого кевазинго переносит кухонное издевательство, не дрогнув.»

Монолог жены (продолжение): «Вообще-то есть еще один специальный нож для сыра (с отверстиями в лезвии и вилкой на конце), но он имеет мелкую серрейторную заточку (это пила на лезвии, — во, какое умное слово я выучила!), поэтому в дальнейшем повествовании не участвует.

Итак, диспозиция следующая: муж собрался «за запахом Тайги» (знаем мы эти запахи...). Естественно, времени на то, чтобы заточить походные ножи у него хватило, а на мои кухонные — времени не осталось. Мне же необходимо было каким-то образом просуществовать месяц до его возвращения. Идею завести любовника отменяла сразу, — острые ножи этого не стоят.

На столе сиротливо лежат 4 точильных камня, но я не умею с ними обращаться. Да и побаиваюсь, — если что не так, мне же голову оторвут за «уби-тую заточку».

Пришлось провести разведку... В ящике стола обнаружилась пара мусатов (нечто вроде круглого на-

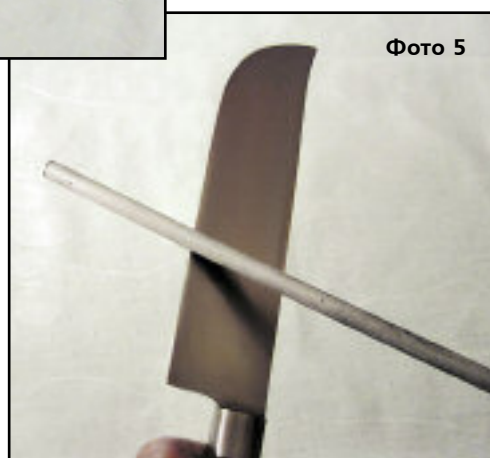


Фото 5

ные подозрения, но пока не ржавеет. Недостаток — деревянная рукоять.»

Комментарий мужа: «Надо же так обзывать «волновую» сталь — один из лучших клинко-



Фото 6

пильника с ручкой) и коробка с набором каменных стержней, втыкаемых в специальную подставку. Кажется, этими «подручными средствами» испортить ничего нельзя, — не зря же они под рукой.» (фото 2)

Комментарий мужа: «Вообще-то таинственные стержни — это точилка Lansky Crock Stick. Удивительно, что жена догадалась о назначении этого устройства.»

Комментарий жены: «А чем ты занимаешься долгими зимними вечерами? Ножом об эти стержни скрипишь! Звук, кстати, очень так себе...»

Итак, приступаем к делу, то есть к заточке. Начинаем с самого большого ножа: муж декларировал, что с ним и дама может справиться.» (фото 3)

Комментарий мужа: «Этот нож, несмотря на среднеазиатский силуэт, выполнен в европейских традициях — сталь

ножа сравнительно мягкая, спуски переходят в режущую кромку, рез происходит заусенцем, который со временем заворачивается в сторону. Для правки достаточно мусатом вернуть заусенец на место. Метод применим для большинства кухонных ножей.»

Монолог жены (продолжение): «В левую руку берем нож, в правую — мусат (фото 4). Точить надо сразу с двух сторон: то с одной, то с другой. Ставим конец мусата на начало лезвия под небольшим углом и проводим мусатом «по диагонали»: у конца лезвия должно оказаться начало мусата (фото 5). Переворачиваем нож и повторяем операцию. Движение, по крайней мере для меня, не очень естественное, тем более что все время приходится переворачивать нож. Зато результат виден почти сразу: свежий хлеб не крошится и не проминается. Жаль только, что точить приходится не реже, чем раз в неделю (можно и чаще, но пальцы жалко).

С ножом «Billy Moran» фокус с мусатом (фото 6) не прошел — кожицу помидоров он прорезать упорно не хотел. Пришлось разбираться с точилкой. (фото 7)



Фото 7

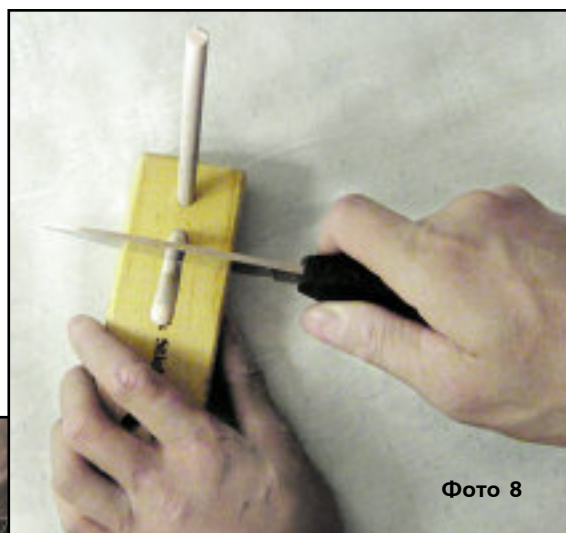


Фото 8



Фото 9

К моему ужасу, стрижней оказалось аж 4 штуки: 2 серых и 2 белых. Разницы между стержнями одного цвета мне найти не удалось (через месяц вернувшийся муж подтвердил, что ее и нет). На ощупь белые оказались более гладкими, а серые — грубее. Однако хуже было то, что отверстий оказалось две пары, причем на подставке оказались еще и надписи: около одних отверстий —



Фото 10

странный мусат с толстым гладким белым стержнем вместо «напильника» (фото 10). Такое же «диагональное» движение, однако лезвие ножа почти лежит на стержне (фото 11)... Получилось! Докторская колбаса режется почти прозрачными ломтиками!»

Комментарий мужа: «Если не рубить кости и мороженое мясо, этот нож практически вечен — созданная за счет неравномерной структуры стали микропила работает без правки месяцами. Его режущая кромка имеет угол меньше 20° , поэтому точилка и не помогла, а железный мусат только вырывал из режущей кромки карбиды. В итоге нож был поправлен керамическим мусатом с великолепным сочетанием «цена-качество» (рекомендую)!»

Монолог жены (эпilog): «Я ду-

« 20° », около других — « 25° ». Эти «сакральные» знаки, к сожалению, ни о чем мне не говорили. Пришлось экспериментировать. Воткнула серые стержни в отверстия « 20° » — они торчали в виде латинской буквы V. Поместила нож между «рожками» этой самой «буквы» (фото 8). Идея заточки та же самая: к верхнему краю стержня подносим начало лезвия и проводим вниз «по диагонали», так, чтобы у нижнего края стержня оказался конец лезвия. Но есть тонкость: Нож следует держать не параллельно стержню (что интуитивно хочется сделать), а строго вертикально (фото 9). И опять же, приходится точить то одну, то другую сторону ножа, то об один, то об другой «рог», то есть стержень. Приладилась я далеко не сразу, но уговорить несчастного «Моргана» порезать помидорки мне все-таки удалось. Правда, повторять операцию не рискнула, да и необходимости не было. Главное, ничего непоправимого я не натворила, а, как выяснилось, могла...»

Комментарий мужа: «В супруге погиб детектив. Править мусатом твердый (из стали VG-10) клинок с подводом у режущей кромки безнадежно — режущая кромка только щербинами пойдет. Правильно жена взялась за точилку. Зернистость стержней она интуитивно также правильно определила. Цифра « 20° » означает полный угол наклона режущей кромки, что

для кухонного ножа является оптимальным значением.»

Монолог жены (продолжение): «Любимый ножик потому и любимый, что никогда меня не подводил и упорно «держал заточку» (то есть, не тупился). Расхлебавшись, я решила помучить и его. Результатов применения обычного мусата я не обнаружила, точилки, как ни странно, — также. Но в ящике, кроме обычного, нашелся еще один



Фото 11

мала, мне попадет за испорченные ножи. Но, увидев, что кухня и без его участия вполне «боеспособна», муж впал в глубокую задумчивость...»



«ЁЖИК»

от Прокопенкова

Вадим КАРТ, фото В. КУРЕНКОВА

Известный московский кузнец и мастер-ножовщик Геннадий Константинович Прокопенков давно уже стал легендарной личностью. За много лет беспорочной деятельности он достиг высочайшего мастерства в своей профессии, а в особенности – в выделке кухонных и мясницких ножей, ставших «коньком» мастера.

Нож «Ёжик» несколько отличается от привычного модельного ряда ножей Прокопенкова и определяется как «универсальный полевой нож», предусматривающий широчайшее разнообразие сфер применения – от нарезки продуктов на привале до резьбы по дереву: он «разделочник», «кухонник», лесной, походный нож...

При создании «Ёжика» Геннадий Константинович воплотил в нем свои наивысшие достижения в искусстве «ножеделания» и в результате получил выдающееся по своим характеристикам

изделие.

Поскольку основа любого ножа – это клинок, то при его описании с клинка и начнем.

Для клинка «Ёжика» был использован уникальный материал, называемый «волновой сталью». Такое название было дано из-за проявляющегося при травлении клинка красивого волнистого узора. «Волновая сталь» получается в результате специальной технологии – являющейся личным «ноу-хау» мастера –ковки и термообработки инструментальной стали X12МФ, после ко-





торой клинок приобретает свойства, присущие, разве что, легендарному булату.

Стиль и рука мастера сразу же узнаются по чудной геометрии клинка «Ёжика». Выделан он так называемым тройным клином, получившим в последние годы огромную популярность среди российских мастеров-ножовщиков и ножевых фирм. Тройной клин — это клинообразная форма спусков клинка (от обуха к лезвию), клинообразная форма обуха (от основания к острию) и клинообразная форма собственно самого клинка (от пяты к острию). Такой строй обеспечивает минимальное сопротивление разрезаемого предмета: клинок не только великолепно режет, особенно мягкие и вязкие продукты, но еще и великолепно колет, встречая за счет строя клинка минимальное сопротивление материала. Все, кто пользовался «Ёжиком» (да и другими ножами работы мастера Прокопенкова), отмечали, что при разрезании прилагается минимум усилий: складывается впечатление, что нож попросту проваливается...

Перефразируя известную оружейную поговорку «Стреляет свол, а попадает ложа», можно сказать, что режет клинок, а вырезает — рукоять.

Как правило, рукояти своих ножей Г.К. Прокопенков подгоняет по руке заказчика, но и стандартная форма рукояти «Ёжика» весьма ухватиста и очень удобна при длительной работе — как при разделке мяса или шинковке овощей, так и при работе по дереву. Материал рукояти — кевазинго (розовое бразильское дерево) — это прочная, красивая древесина различных оттенков розового цвета с красными и коричневыми прожилками. Кевазинго является природным каучуконосом, поэтому имеет отличную стойкость к влаге и гниению. Латунный бо-

льстер (более традиционное название — оковка — прим. ред.) великолепно гармонирует с древесиной рукояти и матовой поверхностью клинка, и, как вершина всего, — прекрасный монтаж, не оставляющий предательских зазоров между клинком и больстером — излюбленным местом скопления остатков продуктов, являющимся «курортом» для всевозможных микробов и болезнетворных бактерий.

Неотъемлемая часть любого нескладного ножа — это ножны.

Солідные и внушающие уважение к владельцу своей добротностью ножны «Ёжика» выделаны из телячьей кожи и имеют классическую конструкцию с глубокой посадкой ножа на две трети длины рукояти, исключающей его случайное выпадение. Ножны снабжены пластиковой вставкой, предотвращающей их случайное повреждение острым клинком. Свободный подвес обеспечивает удобство как при ношении, так и при нахождении в автомобиле, лодке или охотничьей засидке.

Конечно, при индивидуальном заказе можно подобрать и более изысканное дерево для рукояти или металл для больстера — современный рынок способен удовлетворить любой каприз заказчика и предоставить как экзотические сорта древесины необыкновенных свойств и расцветок, так и интересные сплавы и традиционные ценные металлы — мельхиор, нейзильбер, серебро, титан... Но знатоки ценят «Ёжик» не столько за красивый внешний вид (множество художников и ювелиров выпускают куда более художественно оформленные изделия), сколько за его уникальные рабочие свойства — «волновую сталь», строй клинка, форму рукояти, общий баланс — за все то, что ведет к единой цели — достижение оптимального сочетания рабочих характеристик ножа.

P.S. Кстати, сам Г.К. Прокопенков в качестве ножа «на каждый день» использует именно миниатюрный, художественно оформленный «Ёжик»...



Дамаск

без секретов*

Александр ХОДАКОВСКИЙ
Фото В. КЛЕНКИНА, В. ЮРЬЕВА

Издавна клинки из дамасска овеяны ореолами таинственности и легендарной славы. Им приписывают почти фантастические рабочие качества и ценят за декоративность рисунка, получаемого травлением на поверхности. Такие клинки сейчас пользуются большим спросом среди любителей холодного оружия. А поскольку спрос, как известно, рождает предложение, то многие мастера-кузнецы занимаются их изготовлением.

Но качество клинков дамасской стали, особенно современного производства, может быть очень разным, и наличие замысловатого узора на них еще не признак того, что все они обладают теми режущими свойствами, которые традиционно приписываются этому материалу.

Внимательно изучая свойства сталей, взятых за основу при изготовлении дамасских клинков, убеждаешься, что эксплуатационные качества этих клинков нередко далеки от заверений мастеров-ножовщиков. Да, хорошо заточенные, эти клинки режут бумагу и бреют волос. Но как долго будет дер-

жать такую заточку режущая кромка?..

Если в качестве одного из компонентов, используемых при изготовлении дамасского клинка, присутствует низкоуглеродистая сталь (сталь 3; сталь 4) – это гарантия того, что хорошими эксплуатационными качествами такой клинок обладать не будет, хотя рисунок на нем более рельефный и привлекательный.

Но это ошибка многих начинающих кузнецов, постигающих кузнечное искусство самостоятельно, как говорится «методом научного тыка». Прошел в свое время через это и я...

Мне же хочется, чтобы люди, решившие заняться изучением кузнечного ремесла самостоятельно, смогли избежать нелепых ошибок. Поэтому в данной статье я предлагаю уважаемым читателям журнала «Клинок» ознакомиться с подготовкой материалов и технологическими процессами изготовления клинков из дамасска, а в дальнейшем – с кузнечными технологиями при работе с таким непростым материалом, как булат.

* Работы Александра Ходаковского были представлены на Первой международной специализированной выставке клинковых изделий **История клинка**



Вначале коротко об оборудовании кузницы. Основные приспособления в кузнице — это горн и наковальня. Без них не обойтись при проведении любой кузнечной работы. Для сварки дамаска лучше всего оборудовать горн закрытого типа в виде небольшой узкой печи. В таком горне легче контролировать температуру нагрева, в нем меньше расход топлива. Да и угар металла при програве не такой большой.

Кузница

Кроме горна и наковальни необходимы тиски. В них осуществляется сборка пакетов для кузнечной сварки, скручивание (торсирование) заготовок из дамаска для формирования некоторых типов узора и т.п.

Основной инструмент кузнеца — это молотки различного веса и формы. Главным среди них является так называемый ручник массой 1-2,5 кг с длиной рукоятки до 35 см. Этим молотком кузнец и осуществляет кузнечную сварку пластин в пакете. Подробные сведения о некотором другом кузнечном инструменте можно почерпнуть в различных справочных изданиях.

Для изготовления клинков из дамаска также крайне необходим электроинструмент: «болгарка» для нарезания стальных пластин, электроточило для шлифования



1

Фото 1.
С использованием пневмомолота многие кузнечные работы упрощаются



2

Фото 2.
Горн, наковальня, бак с водой и инструменты, необходимые в кузне

Фото 3.
Выравнивание
площадки



Фото 4.
Поджигание
растопки



Уголь

Фото 5.
Дрова –
исходный
материал для
выжигания угля

При кузнечных работах лучше всего использовать древесный уголь. Сейчас его продают в мешках в готовом виде, но чтобы выполнять серьезные работы, угля нужно много. Поэтому наиболее



Фото 6.
Загрузка дров
в печь



Фото 7.
Процесс
выжигания
угля

приемлемый вариант — выжигать уголь самому. Лично я, например, это делаю у себя во дворе...

Для выжигания древесного угля использую железную бочку без дна. Вдали от построек, на земле, выравнивается площадка. Затем прокапывается небольшая канавка для доступа воздуха. В нее и сверху на площадку укладывается растопка — мелкие дрова. Они поджигаются, и сверху ставится остов бочки. Бочка до верха набивается дровами, которые, немного прогорая, опускаются вниз. Этот, начальный период горения, характеризуется белым дымом и появлением конденсата на стенке бочки.

Фото 8.
Готовая
продукция –
древесный
уголь

Когда дым становится сероватым, начинается сам процесс выжигания. В это время в бочку необходимо загрузить дрова до самого верха

и накрыть крышкой. Изменение цвета дыма означает, что дрова прогрелись, влага испарилась, и начался процесс обугливания.

Канавка для доступа воздуха присыпается, чтобы осталась лишь небольшая щель. Регулировка доступа воздуха в процессе выжигания очень важна. При избыточном поступлении воздуха дрова просто сгорят, при недостаточном — процесс выжигания прекратится. Истина лежит между этими двумя крайностями и опирается на личный опыт углежого.

Свойства древесного угля во многом зависят от исходного материала. Самым чистым считается сосновый уголь. Хорошие результаты дает уголь, получаемый от пережигания твердых лиственных пород дерева: дуба, граба.

Древесный уголь должен быть полностью выжженным, что характеризуется его черным цветом. Если такой уголек уронить на твердое основание, он «звенит». Если же уголь имеет коричневый оттенок



и издает глухой звук, то уголь сырой — не выжженный до нужной кондиции.

Для производительного выжигания угля хорошего качества необходима печь с толстыми кирпичными стенками, обеспечивающими минимальные потери тепла. В идеале она должна быть подобной термосу.

Выход древесного угля составляет примерно четвертую часть от объема загружаемых дров.

Работы по сварке дамаса можно также проводить, используя кокс. Кокс намного чище, чем каменный уголь, тем не менее, перед



началом кузнечных работ его следует прожечь. Для этого кокс перед началом работы загружают в горн в достаточном количестве, поджигают и нагревают уголь докрасна. В результате этой операции из состава кокса выгорает сера — элемент, снижающий качество клинковых изделий.

После того как уголь в горне стал светиться красным светом, его отгребают (здесь же в горне) в сторону. В дальнейшем по мере сгорания кокса в рабочей зоне горна из этой кучи добавляют новый уголь.



Выбор металла

Работа над клинком из дамаска начинается с подбора исходных марок сталей. Использование в качестве одного из компонентов дамаска низкоуглеродистой стали допускается лишь при изготовлении декоративных клинков, назначение которых —



Подобрав исходный материал можно приступать к сборке пакета, который, в конце концов, и превратится в дамасский клинок. Для сборки пакета «болгаркой» нарезаю стальные пластины. Они не должны быть широкими, иначе из щелей между ними плохо выдавливается шлак. Оптимальная ширина пластин — 20 мм, длина — 100-150 мм.

Заготовки, из которых набирается пакет, обязательно шлифуются на наждачном камне. Сначала выравниваются плоскости пластин для плотного прилегания друг к другу, затем боковые стороны, — чтобы пластины были



украшать интерьер помещения. Пластины из такого дамаска можно также использовать в качестве внешних, декоративных обкладок клинка, откованного из качественной стали. Так поступали многие средневековые кузнецы-оружейники. И, наконец, такой дамаск можно использовать для изготовления декоративных деталей оружия — крестовины, навершия, гарнитуры ножен.

Как видим, полностью отрицать использование в дамаске низкоуглеродистых сталей нельзя. Нужно лишь четко себе представлять, для чего такой дамаск годен, чтобы впоследствии не было стыдно за свою работу.

Для клинка из дамаска необходимо подбирать такие компоненты, каждый из которых уже сам по себе бы обеспечивал хорошие режущие свойства лезвия.

Для сборки пакетов, из которых изготавливались клинки, представленные на фото, была взята сталь У8 и сталь 8Н1А. Эти стали содержат 0,8% углерода, что гарантирует нормальные рабочие качества готового клинка. А благодаря наличию никеля в составе одной из этих сталей, получается хорошо различимый контрастный рисунок, украшающий готовое изделие.

Сейчас в качестве исходных компонентов для дамаска используют многие стали, в том числе прокат из промышленного булата, выпускаемого объединением «Булат НВР».

Промышленный булат — это, прежде всего, очень чистый металл. Сама технология выплавки происходит при использовании флюсов, практически полностью освобождая



ющих металл от вредных примесей. Марка булатной промышленной стали У12Б. В ней содержится 1,14% углерода. Булатная сталь в виде проката никакого рисунка сама по себе не имеет и при поковке ведет себя как обыкновенная высококачественная сталь. Рабочие свойства клинков из этого материала превосходны, — выше, чем у клинков из легированных сталей!

При изготовлении дамаска из этого материала я при сборке пакета добавляю пластинки стали 8Н1А, содержащей в своем составе никель.



Фото 9.
Нарезка полос металла режущим кругом

Фото 10.
Шлифовка полосы на наждачном круге

Фото 11.
Исходная полоса стали и отрезанные от нее пластины

Фото 12.
Пластины, приготовленные для сварки в пакет

Изготовление пакета

одинаковой ширины.

Количество пластин в пакете всегда нечетное. Пластины могут

быть различной толщины и в этом случае наружными в пакете ставятся более толстые. Это предохранит внешние стороны пакета от выгорания во время кузнечной сварки.

Собирая пакет, я чередую пластины выбранных марок сталей. В данном случае снаружи будет располагаться сталь У8, затем пластинка стали 8Н1А и т.д. И так до тех пор, пока весь набор вновь не завершится пластинкой стали У8. Первый пакет будет состоять из 9 слоев, второй — из 11.

Собранный и выровненный пакет аккуратно зажимается в тиски,



Фото 13.
Набор пластин стали перед сваркой; к выступающей пластине приваривается ручка

Фото 14.
Сварка пакета
с торцов



Фото 15.
Сваренный
пакет



Фото 16.
Приваривание
к пакету
ручки

окончательно рихтуется и сваривается электросваркой с торцов. (Сварка на боковых поверхностях не допускается, поскольку впоследствии ее следы проявляются в клинке и могут испортить рисунок.)

К одной из сторон пакета приваривается ручка в виде железного прутка. С ее помощью облегчаются манипуляции заготовкой во время всех этапов кузнечной сварки.

Фото 17.
Приготовленный
для кузнечной
сварки пакет

Применение электросварки упрощает начальный этап работы с пакетом. Раньше, до ее изобретения, пакет связывали проволокой и, удерживая клещами, сваривали сначала с одной стороны, а затем —



полученный таким образом пакет аккуратно обертывался отрезком влажной шелковой ткани и обмазывался глиной. Затем обмазка высушивалась, и пакет медленно нагревался до сварочной температуры. С первыми ударами молота глина с пакета облетала, но составляющие пакет кусочки стали



Фото 18.
Нагрев пакета
при
выключенном
дутье



После электросварки пакета, его сразу же опускают в масло. Это необходимо для того, чтобы защитить пластины пакета от окисления. Пластины в пакете прилегают друг к другу довольно плотно, но масло, тем не менее, попадает между ними и играет роль защитной среды (флюса), предохраняя поверхности пластин от окисления на начальной стадии нагрева.

Сварить заготовки, особенно из легированной стали, при помощи кузнечной сварки, не применяя флюса, трудно. Флюс, используемый мной во время нагрева пакета до температуры кузнечной сварки, — многокомпонентный. Он должен пе-

Флюс

рекрывать весь диапазон температур от начала нагрева и до момента, когда при помощи «ручника», собственно и начинается кузнечная сварка.

Флюс представляет собой порошок, все компоненты которого тщательно перемешаны. Он находится в железном противне. Перед началом сварки я ставлю его вблизи горна.

Когда горн прогрелся, дутье выключается и в середину углей, там, где наибольший жар, вкладывается пакет. Он должен равномерно, без окисления прогреться.

Когда пакет начинает слегка краснеть, можно вынуть его из горна и посыпать флюсом. В этот момент флюс как бы прикипает к заготовке и держится на ней сплошным слоем.

После этого кладут заготовку обратно в горн, включают дутье и нагревают пакет до сварочной температуры.

Самое первое, что начинает работать в составе флюса при дальнейшем повышении температуры, — это канифоль. Затем следует бура, борная кислота, поваренная соль и т.д.

Состав флюса подбирается так, чтобы по мере набора пакетом температуры, флюс постоянно плавился, и его компоненты в жидком виде проникали в малейшие щели заготовки, предохраняя ее поверхность от воздействия кислорода, поступающего в горн с дутьем.

Последним плавится песок, он и служит флюсом во время кузнечной сварки пакета, а его капли искрами разлетаются при каждом ударе молота, выдавливаясь из свариваемого пакета.



Фото 19.
Покрытие
пакета
флюсом



Кузнечная сварка

Интервал сварочных температур — 1250-1300 °С. Внешний признак такой температуры — металл становится белым со слабой желтизной. Вообще сварочная температура зависит от количества угле-

диапазоне температур.

Наиболее широкий диапазон температур возможен при сварке низкоуглеродистых сталей, поэтому для первых учебных работ лучше пользоваться ими.

Вынув нагретый пакет из горна, надежнее всего начинать варить вручную, молотком. В этом случае шлак выжимается лучше, и сам процесс хорошо контролируем.

Пакет после кузнечной сварки превращается в монолит, но на его боковых сторонах просматриваются линии — границы

между слоями.

Бывает и так, что кузнечная сварка происходит не совсем удачно. Чтобы избежать этого, необходима высокая сосредоточенность кузнеца на всех этапах процесса. Это одно из свойств характера, которое должен воспитывать в себе кузнец. Умение входить в это состояние, переступив порог



рода в стали. Если сваривать сталь 3 или сталь 45, то температуру необходимо поднять до 1350 °С (нагретый металл становится белым с голубоватым оттенком). Если сваривать заготовки из булата с содержанием углерода 1,1-1,2%, то сварочная температура несколько ниже (желтый цвет заготовки).

Важно не перегреть заготовку, выдерживая ее в подходящем для соответствующих марок сталей



Фото 20.
Кузнечная сварка пакета осуществляется вручную ручка

Фото 21.
Нагревание сваренного пакета...

Фото 22-23
...и вытягивание его в полосу пневматическим молотом



тавляя между слоями непроваренные полости.

Еще одна причина непровара — неполное покрытие заготовки флюсом. В этом случае флюс не может проникнуть во все зазоры заготовки, и пластины местами окисляются, покрываясь окалиной.

2. Перегрев металла, — заготовка пакета коробится, рассыпается. На внешних пластинах образуются поперечные трещины.

Виды брака:
Фото 24.
Непроваренные пакеты



Фото 25.
Перегретый пакет

Фото 26.
Шлифовка
вытянутой
полосы стали...



Фото 27.
...такой она
должна стать



Изготовление дамаска

Фото 28.
Разметка
полосы на
необходимое
количество
пластин для
нового пакета

Сваренный кузнечной сваркой пакет вытягивают в полосу, складывают вдвое и вновь сваривают, увеличивая количество слоев. Чтобы получившаяся заготовка дамасского клинка имела привлекательный рисунок, необходимо не менее 100 слоев (наилучший вариант — от 100 до 400 слоев). Большее число слоев дает уже слишком мелкий, с трудом различимый рисунок.

В качестве эксперимента я пробовал варить заготовку, со-



такое же количество слоев получается при 7-9 проковках.)

При разделении заготовки на несколько частей, одна из них остается вместе с ручкой. К ней прикладываются остальные заготовки, пакет зажимается в тисках и сваривается с торцов по описанной выше

технологии. что свариваются по обычной технологии в течение рабочей смены. Но для меня в этой работе важно было приобретение личного опыта.

технологии.

При повторных сборках пакетов из уже проваренных пластин следует очень внимательно контролировать качество их сварки. Если на пластине есть небольшой непровар, то она ставится в пакете последней, снаружи. Во внутреннюю часть пакета идут только качественно сваренные пластины.

Наружные слои проваривают-



Фото 29.
Полоса
размечена для
разрезания

В начале своей деятельности при изготовлении дамасской стали я поступал так, как это описано в специальной литературе: вытянутую после кузнечной сварки заготовку складывал вдвое, сваривал, вновь вытягивал и т.д. При этом каждый раз количество слоев

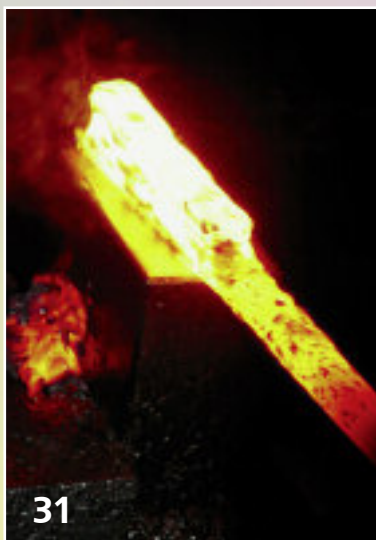
державшую в конечном итоге 40 миллиардов слоев. Для этого я сделал несколько пакетов и начал проковывать каждый из них в отдельности. По мере угорания металла я складывал их вместе и начинал все сначала. Эта работа заняла у меня 1,5 месяца, в течение которых я вел записи с подсчетом слоев.

увеличивалось ровно вдвое.

Но уже на протяжении ряда лет я поступаю иначе. Вытянутую заготовку разрубаю на 5-6 частей, шлифую их и соединяю в новый пакет. В результате необходимое количество слоев дамаска удается получить гораздо проще и быстрее — всего за 3 или 4 проковки. (Для сравнения, при перегибании полосы



Фото 30.
Последняя
пластина
остается с
приваренной
к ней ручкой



31

ся легче, поскольку деформация металла здесь больше, а прогрев осуществляется быстрее. Кроме этого, даже если непровар останется, при последующей механической обработке заготовки это место просто уберется.



32



33

Фото 31.
Новый цикл
кузнечной
сварки пакета

Фото 32.
Дополнительная
операция,
проводимая с
верхней и
нижней
плоскостями
сваренного
пакета

Фото 33.
Ковка клинка

После последней сварки, перед протяжкой заготовки в полосу клинка для формирования более выразительного дамасского узора, выполняется дополнительная операция. Ее характер зависит от желания кузнеца получить в конечном итоге тот или

Дамасский узор

иной вид узора. Заготовка может подвергнуться скручиванию (торсионированию) либо на стороны заготовки наносится нарезка в виде полос или ромбов, засверливание, кернение или комбинация этих приемов.

В Германии, например, для этой операции использовали специальные штампы, и поэтому такой рисунок называли штамповым дамасском. Суть этой операции заключается в том, что после проковки обработанного таким образом пакета в местах надрезов слои стали смещаются и перемешиваются. В результате получается эксклюзивный узор. Он несколько отличается деталями даже в том случае, если в этой операции использовался один штамп при изготовлении нескольких клинков. Последующая после штампа проковка придает этим клинкам индивидуальные черты.

Чтобы продемонстрировать зависимость характера образующегося узора от этой операции, один из пакетов я подверг скручиванию, а на поверхности второго прорезал пересекающиеся ромбовидные канавки. Конечный результат представлен на фото, демонстрирующих получившиеся клинки.

Чтобы выявить узор, образованный на клинке, последний шлифуют, полируют и протравливают в слабой кислотной среде. Один из легкодоступных вариантов — разбавленный аккумуляторный электролит. Подобным способом был проявлен узор и на демонстрируемых клинках. Но, конечно, перед

окончательной отделкой клинка следует подвергнуть термообработке: отжигу, закалке и отпуску. И в этом случае важен личный опыт кузнеца, его умение правильно подобрать режимы термообработки.



35

Фото 34.
Получившиеся
клинки

И лишь проделав весь этот длинный путь, начинавшийся от выбора материала для будущего клинка, мастер сможет взять в руки вещь, к которой так стремился. Но чаще всего он остается не очень доволен своей работой, потому что в ее процессе перед ним встают все новые и новые вопросы, которые он должен решить в дальнейшем. Ведь в кузнечном искусстве главное — это личный практический опыт кузнеца, который приобретается по мере решения все более трудных задач!



34



36



37

Фото 36–37
Увеличенные
фрагменты
дамасских
клинков,
демонстрирующие
различный
характер узора



Ножевой бой — шаг за шагом*

Андрей ЛИСОГОР dantano@mail.ru
Продолжение. Начало см. «Клинок» № 1, 2005 г.

После последней публикации (см. «Клинок» № 1, 2005 г.), на адрес школы, которую возглавляет автор статьи, пришло более 300 писем от людей, активно интересующихся искусством ножевого боя.

Всех корреспондентов условно можно разделить на две категории.

К первой категории относятся любители «чистого искусства», то есть те, кто полностью отрицает соревнования по ножевому бою как таковые во всех его видах. Мне удалось пообщаться с некоторыми представителями указанной категории, посетив ряд секций. Впечатление следующее. Очень много технических тонкостей. Причем настолько много, что когда просишь повторить их, «отцы-основатели» сами начинают путаться. Четко прослеживаются заимствования различных техник рукопаш-

ного боя, а также «базовая» учебная видеокассета. Ее, на мой взгляд, необходимо объявить «секретной реликвией школы» и никому не показывать.

Если выделить основную тенденцию появления любителей ножевого боя этого подражательного типа, то она хронологически будет выглядеть следующим образом:

два-три года занятий каким-либо стилем рукопашного боя, чаще всего с затейливыми «рукозаплетаниями»;

получение по физиономии (в лучшем случае от представителя «школы», в худшем от обычного хулигана, имеющего чуть большие габариты);

период тягостного раздумья и некоторая переоценка ценностей (в сознании ищущего адепта борются нежелание расставаться со своим

техническим багажом и желание не получать больше по физиономии, в результате которой находится компромисс — в виде ножевого боя, точнее того, что ему кажется ножевым боем).

Это блюдо приправляется чем-то вроде «мутного» восточного лозунга: «Учиться сражаться, чтобы никогда не сражаться». В дальнейшем техника выглядит так: парные отработки на манер китайских таолу, филиппинских «дрилс», вьетнамских и т.д. И это все, больше ничего. И немое удивление в глазах: «Неужели этого мало?» Да как сказать... Смотря для чего. Все дело в том, что быть или казаться, — это не всегда одно и то же.

Таких адептов хочется предупредить о том, что никакие учебные видеокассеты и пособия не заменят практического опыта, хотя бы

Фото 1-4
Упражнение
№ 1 «а»



Фото 5-7
Упражнение
№ 1 «б»



* Клуб любителей спортивного ножевого боя «Клинок» — участник первой международной специализированной выставки клинковых изделий **МАСТЕР КЛИНОК**



Фото 8–10
Упражнение
№ 2



и спортивного. А «Великих Учителей» всегда хватало не только у нас, но и за рубежом. Проще говоря, если вы двигаетесь по Пути постижения «Великого Боевого Искусства», то желательно иметь на нем в качестве «указателей» спортивные бои. И дай вам Бог, чтобы только спортивные. Но не следует при этом ограничиваться только «внутришкольными» боями.

Общий вывод таков: если ножевой бой не является частью вашей профессиональной подготовки, если у вас нет завышенных спортивных амбиций, если в конкретной ситуации между убийством человека и бегством вы выбираете последнее, то это тот случай, когда данные школы вас вполне устроят. Достаточные физические нагрузки, низкий травматизм, сознание причастности к самому жесткому бойцовскому цеху с «мрачными» средневековыми традициями... В итоге

имеем безусловную пользу для здоровья и несколько приподнятую самооценку.

Теперь рассмотрим вторую категорию школ, являющих собой почти диаметрально противоположность первой. Здесь уже другие приоритеты. Я считаю, что нет смысла рассматривать их подробно. Достаточно сказать, что взаимоотношения между школами напоминают сосуществование рафинированной молодежи и шпаны с окраины. Рассмотрим, что же предлагают здесь. Спортивные дуэли с различной долей примеси техник рукопашного боя. Травматизм прямо пропорционален количеству техник рукопашного боя. В самом деле, проводите укол оружием в пах, а вас бьют кулаком свободной руки в голову, нимало не смущаясь тем, что удар начат после пропущенного укола. Учебное оружие и протекторы позволя-

ют относиться к «ножу», мягко говоря, вольно, расслаблено. Тактические ошибки этих школ укладываются в шаблон. Это гипертрофированное стремление к скоростным одиночным атакам, слабая защита или зачастую вообще отсутствие таковой, однообразие темпа и маневра, слабая подготовка к действиям от ситуации и второго намерения.

Аргументы, приводимые в защиту этой категории школ, следующие. Ножевой бой — это активно-наступательные действия и нечего, мол, маневры разводить. Очень напоминает летчика-камикадзе: парашют долой и горючего в один конец! Но, во-первых, хороший боец — это не обязательно самоубийца. Во-вторых, ножевой бой — не компьютерное ристалище с запасом жизней. Замена учебного оружия на боевой клинок (особенно в руке реального противника)

Фото 11–14
Упражнение
№ 3 «а»

Фото 15–18
Упражнение
№ 3 «б»



Фото 19–21
Упражнение
№ 3 «в»



Фото 22-30
Упражнение
№ 4

обязательно повлияет на психологическое отношение бойцов к своему занятию. В свою очередь это не замедлит сказаться на тактике боя и его технике.

В особенно «жутких» публикациях по ножевому бою сообщается, что в первом же бою «найфайтера» обязательно сильно покалечат, а во втором — непременно убьют. Я полагаю, что это возможно лишь в двух случаях: вам попался очень сильный противник и к нему благоволил судьба, либо вы, как боец, не состоялись. В этой связи вспоминается старая корейская сказка, в которой говорится о том, что самое страшное в драконе — это рассказы о нем людей, которые его никогда не видели...

Попробуем установить истину.

Она находится между этими полярными отношениями к занятию ножевым боем. Спорить о технике и тактике не будем. Поговорим о проверке навыков, полученных в результате обучения. Проверкой могут служить только соревнования, причем «всестилевые»: бой, как на макетах, так и владение боевым оружием (имеется в виду работа с учебными целями). В своей группе мы включаем в программу соревнований и метание ножей, но в принципе это дело вкуса. Расскажу об условиях этих соревнований.

Применяемое оружие и защита:

- пластиковый макет ножа фирмы Cold Steel;
- протектор на пах;
- специальные очки, тонкий полиуретановый шлем (по предварительной договоренности);
- «шарф» из плотной ткани с мягкой подкладкой на шею.

Форма одежды:

- преимущественно голый торс или легкая одежда, без жестких элементов защиты;
- спортивная обувь, без вставок и шипов;
- произвольные брюки.

Площадка для боя:

- круглой формы (диаметр

круга оговаривается каждый раз отдельно).

Судейская бригада:

— 4 судьи по углам.

Допустимые технические действия.

Разрешено:

— все виды ударов клинком (режущие, рубящие и колющие);

— захваты всех видов;

— болевые приемы в стойке и партере;

— подсечки, подножки всех видов.

Запрещены:

— удары руками, ногами, головой, навершием рукояти ножа.

Система начисления баллов следующая. Бой ведется до начисления одному из соперников трех баллов. Разовое техническое действие (укол или удар) оценивается так:

— техническое действие, проведенное по руке или ноге — 0,5 балла;

— техническое действие, проведенное по корпусу, голове — 1 балл.

Особое внимание следует обратить на то, какое техническое действие засчитывается. Если на момент атаки вы захватили вооруженную руку противника или после атаки успели разорвать дистанцию и выйти одной ногой за круг, то действие вам засчитывается. Если противник сумел быстро освободиться от захвата или перехватить оружие другой рукой и нанести вам удар, пусть даже и после нанесения вашего, но до звука гонга, то такое действие вам не засчитывается (или вы не успели заступить ногой за линию и т.д.).





Существует вариант чистой победы. Вы должны нанести противнику три удара подряд, не получив при этом ни одного в ответ до звука гонга или заступа за черту круга. Причем, хотя бы один из этих ударов должен быть колющим и достичь цели — головы или корпуса противника. И еще многое другое. Но у нас сейчас не судейский семинар, поэтому перейдем ко второму этапу соревнований.

Он-то и является самым травмоопасным, поэтому судейская коллегия оставляет за собой право не допустить вас к нему, причем, даже не объяснив детально причину. Вот такая диктатура!.. В чем же состоит этот этап? Вы находитесь в центре окружности радиусом 1,5 м. По окружности равномерно развешены тонкие канаты в количестве 12 штук. По сигналу вы начинаете резать эти канаты, причем возможно как резать, так и рубить их. Если лезвие ножа «подсело», то можно поменять нож. Более того, вы имеете полное право на этом этапе выйти с двумя ножами. Разрешается удерживать канат свободной рукой.

Теперь поясню, почему свистят судьи. До того времени, как им дали право «вето» на вы-

ступление участника, случались порезы, и довольно серьезные — рук, ног, корпуса. Поэтому «скорая» всегда находилась рядом. Было предложение вообще исключить этот этап из соревнований. Вынесли вопрос на обсуждение судейской коллегии и, после ехидного замечания одного из присутствующих относительно переименования мероприятия в соревнования по драке деревянными и резиновыми «фаллоимитаторами», второй этап единогласно оставили в программе. Однако судьям разрешили снимать участников и запретили проводить 1-й и 2-й этапы в течение одного дня. Следует заметить, что самые лучшие результаты в этом упражнении демонстрировали представители Днепропетровска и Владикавказа.



Третий этап — метание ножей. Нож, как и на втором этапе, — произвольный. Дистанция не ближе 4-х метров. Цель — игральная карта. 30 бросков — по 10 в серии.

А теперь продолжим учиться, но перед этим рассмотрим десять часто встречающихся ошибок при отработке техники ножевого боя (по упражнениям, описанным в предыдущем номере «Клинка»):

- блокирование «вилкой» кисти свободной руки;
- блокирование пальцами свободной руки;

Фото 36-44
Упражнение
№ 5



Фото 45-47
Упражнение
№ 6

Фото 48-51
Упражнение
№ 7





Фото 52-55
Упражнение
№ 8

- опасный наклон головы вперед бойцом справа;
- «накрывание» оружия телом;
- работа клинком «на касание», а не «на погружение»;
- удерживание вооруженной руки противника прихватом пальцами свободной руки, а не полноценным «круговым» захватом;
- атаки по вооруженной руке в тот момент, когда рядом более выгодные цели (голова, шея);
- остановка оружия противника в непосредственной близости от своей шеи без попытки прикрыть ее подъемом плеча;
- блок ударом по внутренней стороне запястья, вместо удара по болевой точке у большого пальца;
- блокировки, проводимые не по предплечью вооруженной руки, а непосредственно по кулаку.

I. «Дуэльный вариант». В данном разделе мы рассмотрим техники, применяемые в поединке двух вооруженных противников.

Упражнение 1

а) Оба противника в правосторонней основной стойке, возможная дистанция — от средней до дальней. Боец справа осуществляет ложный выпад в голову противника, последний реагирует уклоном корпуса назад. В это время атакующий проводит основное действие (атакует бедро выставленной вперед ноги режущим ударом). Не делая перерыва в темпе, атакующий возвращается в исходную позицию, разрывая дистанцию контакта (фото 1-4).

б) Выполняется та же техника, но с некоторым отличием. Ложная атака проводится с 1-го или 3-го угла по уровню головы. Затем следует перевод оружия влево и атака бедра противника режущим ударом с 4-го угла (фото 5-7).

Упражнение 2

Исходное положение бойцов такое же, как и в упражнении 1. Боец слева атакует противника режущим ударом по бедру выставленной вперед ноги. Защищающийся убирает атакуемую ногу на

«6 часов», так как показано на фото 9. Одновременно с этим он атакует предплечье атакующей руки противника. Действие проводится как с внешней, так и с внутренней стороны предплечья (фото 8-10).

Упражнение 3

а) Исходное положение то же. Боец слева атакует колющим ударом вперед корпус противника. Защищающийся делает шаг правой ногой на «2 часа», одновременно контролируя предплечьем вооруженной руки предплечье вооруженной руки противника. При этом он разворачивает бедра так, как показано на фото. Далее, отступая назад левой ногой, он атакует предплечье противника.

б) Исходное положение то же. Вид и форма атаки, как и в случае а). Действия защищающегося отличаются от предыдущего выполнения перемещением. В данном случае он разворачивается на правой опорной ноге и оказывается под углом почти 90 градусов к боевой линии. Предплечье вооруженной руки работает аналогично предыдущему упражнению. Далее, отступая назад правой ногой, он атакует вооруженную руку противника или его голову (это зависит от соотношения в росте и степени неприязни к оппоненту).

Хочу заметить, что данная техника защиты оправдана в основном при атаках со средней дистанции (фото 11-18).

в) В данном случае атакующий осуществляет выпад уколom в голову. Его противник защищается сохранением дистанции. Для этого он выполняет перемещение аналогичное вариантам а) и б) (фото 19-21).

Если этого недостаточно, то второй шаг он делает левой ногой на «6 часов». Оружием он подрезает предплечье вооруженной руки противника атакой с 1-го угла режущим ударом.

При выполнении этих упражнений особое внимание следует обратить на положение стопы левой ноги. При правильном расположении вы имеете возможность контратаковать длинным выпадом.

Хотя это и не характерно для ножевого боя, но иногда бывает очень полезно.

Данные упражнения предназначены для развития способности защищаться маневром и вооруженной рукой, не задействуя свободную руку. Для практики защиты свободной рукой продолжайте выполнение упражнений, предложенных в предыдущем выпуске журнала.

Для проверки того, насколько серьезно вы занимаетесь, вам предлагается следующее упражнение.

Упражнение 4

Исходная позиция — фронтальная стойка. Оружие оба бойца удерживают обратным хватом. С шагом вперед боец справа наносит колющий удар с 1-го угла. Боец слева защищается уходом правой ногой на «2 часа» с небольшим уклоном с разворотом корпуса. Одновременно с этим он блокирует предплечье вооруженной руки противника своей свободной рукой так, как показано на фото 22-24.

Меняясь ролями, они поочередно проводят одинаковые атаки и защиты. Постепенно наращивается темп. Допустимо легкое соревнование в рамках выполнения задания. Задача — защититься от атаки и, выбрав подходящий момент, провести свободной рукой прием обезоруживания противника. Обезоруживание выполняется предплечьем свободной руки в два этапа:

- блок предплечья противника;
- «выдавливание» оружия из его руки кругообразным движением своей свободной руки.

При этом старайтесь соприкасаться только с боковой плоскостью клинка, а не с лезвием (см. фото 25-35).

Прошу обратить внимание на массово-габаритный макет индонезийского ножа в руке одного из бойцов. Данный макет не подходит для этого упражнения, поскольку возможна травма.

II. Освобождение от захвата

Данный раздел посвящен отработке действий по освобождению

вооруженного бойца от захватов. Многие относятся к этим техникам несколько снисходительно. Они не правы абсолютно! Если эти приемы не сильно востребованы в спортивном спарринге «нож на нож», то в реальном бою переоценить их значение вряд ли возможно. Не дай вам Бог дать сковать себя захватом и позволить поделникам захватившего приблизиться на дистанцию атаки. Тогда вам понадобятся не мои советы, а очень короткая молитва.

Упражнение 5

Противник захватил вас за кисти рук. С шагом правой ноги вперед атакуете уколom пах противника, при этом свою захваченную левую руку отводите назад и несколько вверх. Следующим вашим действием «на возврате» будет порез бицепса правой руки противника с одновременным освобождением вооруженной руки. Продолжаете свои действия атакой в голову, шею. Для успешного выполнения этого упражнения вы должны активно действовать двумя руками, а не только одной вооруженной (фото 36-44).

Упражнение 6

Противник захватил вас за кисть вооруженной руки своей левой рукой. Не давая захвату «привыкнуть», атакуете противника в голову уколom, поднимая свое предплечье в «разрыв» между его большим и остальными пальцами. Когда вы почувствуете, что захват ослаб, резким движением назад режьте захватывающую вас руку. Наиболее предпо-

читательные для вас цели — ладонь и пальцы противника, но в принципе можно работать и просто по руке. Главное, не забудьте о том, чтобы несколько разорвать дистанцию и не позволить противнику захватить вас другой рукой (фото 45-47).

Упражнение 7

Противник захватил вас за кисть вооруженной руки своей одноименной рукой. Вы делаете шаг вперед левой ногой. Разворачивая корпус, вырываете свою вооруженную руку в «разрыв», помогая себе левой рукой. Далее, продолжая удерживать его руку левой рукой, разворачиваете корпус и наносите укол в правый бок или спину противника (фото 48-51).

Упражнение 8

Противник захватил вас за кисть вооруженной руки двумя руками. Следующие его действия — скручивание вашей кисти наружу с целью обезоруживания. Вы должны развернуться корпусом вправо. Одновременно с этим вы вытягиваете вооруженную руку по вектору силы противника. Ударом левой руки пресекаете попытку противника последовать за вашей рукой. Одновременно выводите в «разрыв» из захвата вооруженную руку и атакуете корпус противника (фото 52-55).

Упражнение 9

Противник проводит узел локтя снизу против вашей вооруженной руки. Подныриваете под его руки (по «пути боли») и, разворачиваясь, освобождаетесь от захвата и атакуете оружием в корпус против-

ника (фото 56-62).

Теперь вернемся к вопросам и замечаниям читателей. Почему мы показываем трюки с разрезанием игральных карт и т. п.? Уважаемые, это же не цирковые фокусы, а в некотором роде тест на искусство владения ножом. Меня удивило то, что это вызвало такую агрессивную реакцию. Я также согласен с тем, что «карта не может дать сдачи», но не могу согласиться, что это шоу! Клоунов среди нас точно нет!

Переходим к следующему вопросу. «Мы» — это достаточно небольшой коллектив единомышленников, в основном проживающих на территории бывшего СССР, некоторые за рубежом. Всех нас объединяет более чем 20-летняя дружба на основе занятий боевыми искусствами. Ножевой бой практикуем довольно давно, в основном стили, имеющие испанское происхождение, но не только. Есть авторские разработки. Посудите сами, как можно отказать человеку в «патенте на стиль», если его техника действительно оригинальна, а сам он в возрасте 55 лет выигрывает соревнования во всех трех этапах. А самое главное, его ученики также не остаются без призов. Соревнования проводятся в основном в Киеве. Каждый выставляет свою небольшую команду. А вообще, к подобным соревнованиям допускаются все желающие, прошедшие отборочные туры. С появлением новых правил желающих прибавилось.



Продолжение следует



Фото 56-62
Упражнение № 9



Булатна сталь від минулого до сучасного*

Володимир ОСТАПОВИЧ

Залізо відноситься до одного з найважливіших металів оточуючої нас Природи.

Воно тісно пов'язане з життєдіяльністю людей, є основою культури, промисловості, медицини... Одночасно, воно є зброєю війни та знаряддям мирної праці.

З далекої давнини людство використовувало вироби із заліза та інших металів для забезпечення своїх потреб.

Сьогодні, під кутом бачення технічного розвитку цивілізації на різних етапах її існування, нам

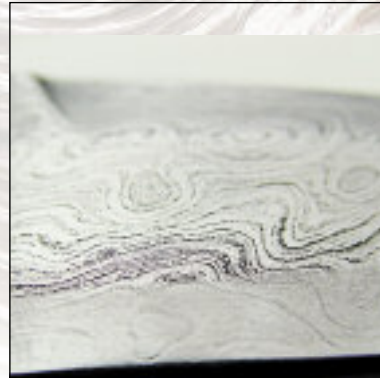
підносять, що прадавні люди жили відповідно в епохи бронзового та залізного віків. Сучасний науковий підхід провідних фахівців світової науки нівелює таке тлумачення. Планета Земля, за матеріалами сучасних досліджень, існує мільярди років з притаманною для того чи іншого часу фауною та флорою. В усі ці часи існувала Людина Розумна, котра у відповідності до законів існування світу постійно еволюціонувала, проходячи етапи розквіту та занепаду, гинула та відроджувалась.

Археологічні знахідки виробів з

чавуну та самих ливарних центрів не таких давніх періодів, наприклад, в Китаї та на Дальньому Сході, датовані XII-IV століттями до нашої ери, приводять до певної невідповідності існуючої класифікації епох.

Оскільки саме існування людини тісно пов'язане з оточуючою її природою, вона, людина, як її невід'ємна частина, завжди в своєму житті досить вміло використовувала так звані природні стихії: воду, землю, вогонь, повітря. І, на наш погляд, в т. ч. з урахуванням археологічних фактів, наші пращури до-

* ООО Научно-технический центр «Булат НБР» – участник Первой международной специализированной выставки клинковых изделий **МАСТЕР-КЛИНОК**



силь вміло володіли технологіями обробки чорних, кольорових та дорогоцінних металів і каміння.

Про високий рівень знань та майстерність античних майстрів свідчить, наприклад, знайдена видатним українським археологом Б.М. Мозолевським прикраса скіфського царя — золота пектораль, датована IV — V століттям до нашої ери. Пектораль виготовлена із золота 900 проби та являє собою своєрідний літопис часу, космогонічні уявлення скіфів про світобудову. Відомий в Україні фахівець реставраційної справи Олександр Мінжулін, котрий приймав безпосередню участь у реставрації цього шедевру світової культури, пише про нього так: «Цікаво було б дізнатися і побачити, чи зможе хтось із сучасних майстрів виготовити пустотілий каркас або фрагмент, як на пекторалі».

Іншим загадковим фактом досконалої майстерності наших пращурів для сучасних фахівців — металознавців — є всесвітньо відома Делійська колона Кутуба.

Висота цього витвору, датованого IX століттям до н.е. та виготовленого із чистого заліза, сягає завбільшки 7 метрів. Окрім того, це залізо впродовж багатьох тисячоліть не піддається руйнації корозією. Якщо вважати підхід високоцивілізованих сучасних вчених стосовно оцінки наших пращурів, як «племен диких варварів», то все ж таки дуже бажано було б отримати від них

відповідь хоча б на питання, яким чином можливо було тоді отримати цей шедевр, не кажучи вже про те, що і сьогодні немає достатньо науково обґрунтованої відповіді стосовно корозійної стійкості цього творіння. Від себе тільки додам, що для виготовлення заліза з кількістю вуглецю 0,08%, котрий знаходиться в хімічному складі колони, необхідна температура вище 1539 °C, а як відомо сучасній науці, при спалюванні деревного вугілля (про застосування кам'яного вугілля в ті часи інформація майже відсутня) можливо досягти максимальну температуру лише 1400 °C.

Всім відомо, що серед металів, після алюмінію, залізо саме поширене на землі і в сполученні оксидів, сульфідів та силікатів складає 4% від маси земної кори.

В вільному стані залізо знаходять тільки метеоритного походження.

Враховуючи такі величезні запаси залізних руд, людина застосовувала їх для виробництва залізних, сталевих та чавунних виробів, використовуючи «стихії». Із землі здобували глину для оздоблення сиродутних печей, домниць і ковальських горнів та виготовлення жаростійких тиглів. З каменя та глини облаштовували домниці для плавлення металів і випалу деревного вугілля, котре застосовувалося, з одного боку, як вуглецевий матеріал для перетворення залізної руди в залізо, сталь та чавун, а з іншого — як джерело високих температур, конче необхідних

при виробництві металів. Окрім того, застосування деревного вугілля чи просто дерев'яних стружок в суміші з глиною, робило залізоплавильні тиглі досить вогнетривкими.

Ведучи гармонійний у відповідності до законів природи спосіб життя, люди розуміли, що в процесі користування землею, вона виснажується, тому постійно кочували. При цьому облаштування місць обробки металів не потребувало значних зусиль. В кожному поселенні була достатня кількість майстрів, котрі задовольняли потреби громади в металевих виробах.

А тепер зупинимось на визначенні терміну «булат».

З дитячих років ми чули безліч захоплюючих легенд про булатні мечі, котрими казкові богатирі легко розбивали своїх ворогів або, як просто такими мечами можна було рубати залізо та каміння, а після цього в польоті, розсікати легку «газову» косинку.

Не дивно, що і зараз на сторінках періодичних видань досить часто з'являються різні публікації про цей легендарний метал.

Видатний російський гірничий інженер П.П. Аносов (1797 — 1851 рр.), котрий завдяки наполегливій довготривалій праці, здійснив розгадку втраченої раніше технології виготовлення булатної сталі, писав у своїй відомій праці «О булатах»: «Закінчую твір надією, що незабаром наші воїни будуть озброєні булатними мечами, наші землероби





будуть обробляти землю булатним знаряддям, наші ремісники виготовляли свої вироби булатним інструментом; іншими словами, я переконаний, що з розповсюдженням способів приготування і обробки булатів, вони витіснять із вживання всякого роду іншу сталь, яка конче потрібна для виготовлення виробів особливої гостроти та стійкості».

Інший, уже сучасний коваль-реставратор В. Басов, який також присвятив все своє свідоме життя розгадці таємниць булату, в т.ч. знову втраченої технології П.П. Аносова, про булат писав так: «Булатна сталь — яке звучання! Уже в самому слові «булат» відчуваєш твердість та, як говорили в старину, «міцність». Недарма булатна сталь до цього часу вважається таємницею із таємниць».

Частіше за все вважається, що слово «булат» походить від

арабського «аль-фулад», чи персидського «pulad», що значить сталь взагалі.

Логічне осмислення такого тлумачення приводить до великих сумнівів відносно подібного визначення. На наш погляд ізюминку скоріше потрібно шукати в характерних особливостях виробів із булату та їх надвисоких функціональних характеристиках.

Стосовно виробів, коли враховувати, що загалом вони застосовувалися для виготовлення озброєння, то походження терміну «булат» скоріше всього потрібно шукати від слова «булава», як символічної зброї Творця Світу, а відносно високих функціональних характеристик логічно виникає характеристична складова, тобто «неперевшеність».

Булатна сталь має ще одну характерну відмінність від інших: на її поверхні після кування, полірування та травлення з'являється своєрідна макроструктура, тобто візерунок. По характеру візерунку завжди є можливість оцінити якість виробу, про що сьогодні чимало написано в літературних джерелах.

А ось, стосовно виготовлення булату на різних історичних етапах, так тут яких тільки думок не зустрінеш!

У відомій книзі Ю.Г. Гуревича «Загадка булатного візерунку», наприклад, розповідається про касту ковалів, котрі спустилися з Гімалайських гір в Пенджаб (древнє князівство в Індії), які добре знали залізну справу та вміли виробляти залізну зброю з незвичайними для того часу властивостями.

Світова думка свідчить про те, що батьківщиною булату є саме Індія. Багато літературних джерел стверджують, що виробництво булату було також розповсюджене від Іспанії до Японії. Відомо також, що на початку другого тисячоліття до н.е. в межах Ірану, Афганістану, Середньої Азії, Месопотамії та в долині річки Інда з невідомих причин прийшли в занепад багато міст з різким скороченням чисельності населення. В той же час з північного лісостепу (мається на увазі територія сучасної України) до Близького і Середнього Сходу прийшли племена, котрі називали себе оріями. Вони переміщувалися на легких колісницях в супроводі небачених там до того часу табунів коней і зупинилися у долині р. Інда.

Окрім досконалого військового спорядження, дивувала містична прихильність прийшлих (оріїв) до вогню та заліза. Халдейські тексти

називають орійських волхвів «магами вогню». Доречі, вже у XVI ст. до н.е. багато царів і місцевих владетелів Месопотамії, Сирії і Палестини носили орійські імена.

Самі індуси сьогодні стверджують, що близько 2,5 тис. років до н.е. до Індії з півночі прийшли високо розвинені люди, котрі внесли вагомий внесок в загальний розвиток культури країни.

Порівняльний історико-археологічний аналіз виявляє тісний зв'язок, якщо не закономірність, розповсюдження металургії в Азії та Європі з міграціями орійських племен.

Зараз немає ніяких сумнівів, що саме орійська спільнота привнесла у відомі історичні регіони виробництва булатів, власне, технологію їх отримання.

Стосовно сучасної думки про велику таємничість самої технології виробництва булатів, мастроу ніби були окутані окремі майстри, що його виробляли, то детальний аналіз історичних і сучасних матеріалів з урахуванням археологічних досліджень спростовує таку думку. Булат отримували саме професійні майстри своєї справи у всіх поселеннях, де вони проживали, базуючись на добре відомі та із уст в уста передані знання в цій галузі.

Тепер детальніше зупинимося на загальних характеристиках та ознаках булатів, відомих у світі саме як дамаська сталь, котра здебільшого продавалася у вигляді «Woоз» — вуца, розрубленого на дві половини.

За загальними ознаками булат відноситься до металів, вироби з котрих на поверхні мають характерний візерунок, природа якого у науковому світі сьогодні досить відома. Саме по характеру візерунку, тобто направленості сфероїдальних цементитних прожилок та відтінку фону (світлий чи темний), визначали якість виробу.

До технічних характеристик виробів з булатів відносилися твердість, міцність та високі ріжучі властивості.

Історії також відомий термін «зварний булат», він же «харалуг», а мечі з нього називалися харалужними. Зварний булат отримували шляхом поєднання ковальським способом низьковуглецевого заліза з високовуглецевим (сталь), завдяки чому на поверхні виробу також формувався візерунок, але відмінний від булату, отриманого безпосередньо литвом.

Тепер зупинимося на узагальнюючих особливостях давніх техно-

логії виробництва металів та булату зокрема.

Археологічні знахідки виробів з металів так званих «бронзового» та «залізного» віків з теренів нашої країни і не тільки, та одночасні їх металографічні дослідження свідчать про високий рівень знань наших прашчурів в металургійній галузі. Наприклад, металеві колекції, представлені мідними та бронзовими виробами по типу сплавів поділяються на олов'янисті, олов'янисто-миш'якові, олов'янисто-миш'яково-свинцеві, складні мідно-олов'янисто-сурм'яні сплави та чисту мідь. Кількість елементів (олова, сурми, свинцю, миш'яку та інших) у відсотковому відношенні в сплавах вказує на їх штучне введення в розплав. Таким чином майстри обґрунтовано та зі знанням справи задавали ті чи інші властивості виробам в залежності від їх призначення.

Стосовно археологічних знахідок виробів із заліза, треба брати до уваги, що вони закономірно відносяться до більш пізніх періодів, оскільки залізо значно швидше піддається дії корозії, і сам термін збереження залізних виробів більше залежить від агресивності самого середовища, в котрому вони знаходяться. Часто в результаті розкопок археологи знаходять замість виробів лише їх контури у вигляді окислів заліза. Сама ж технологія отримання заліза та його обробки значно простіша від технології отримання сплавів на основі міді, до котрих, як відомо, відноситься і бронза.

Під час ведення кочового способу життя майстри отримували метал у сиродутних печах та невеликих домницях, в котрих також здійснювали випал деревного вугілля.

Залізо та сирцеву сталь отримували шляхом прямого відновлення залізних руд.

Для отримання кольорових металів, в т. ч. і дорогоцінних, та відповідальних сталевих виробів і чавуну, обов'язково використовували метод тигельної плавки.

Тиглі для виплавки сталі та чавуну виготовляли із жаростійкої глини з добавкою деревного вугілля або відомих вже в той час щільних кристалічних кварцитів та цементних кварцито-піщаників. Їх жаростійкість (понад 1750 °C) достатня для металургійних процесів, пов'язаних з виготовленням залізних виробів.

Саме застосування тигельного способу плавки як в сиродутних печах, так і в домницях із використанням глиняних жаростійких тиглів є ідеальним для отримання булату.

Тут доцільно висловитися хоча б словами П.П. Аносова відносно технології отримання булатів, які він описав наступним чином:

«Із записів всіх дослідів, котрі я застосовував для знаходження тайни виготовлення булатів, видно, що для досягнення цієї мети мною відкрито чотири способи, а саме

— плавлення залізних руд з графітом, чи відновлення і поєднання заліза з вуглецем;

— плавлення заліза при доступі вугілля, чи поєднання такого попередньо з вуглецем та відновлення його шляхом закислу заліза;

— довготривалий відпал заліза без доступу повітря;

— плавлення заліза безпосередньо з графітом, чи поєднання його прямо з вуглецем.

Саме перший спосіб, на думку П.П. Аносова, був покладений в основу отримання булатів давніми майстрами із досить чистих залізних руд. Але цей спосіб автор характеризує як досить дорогий, чому й саме на його думку булатні вироби завжди коштували так дорого. Про використання тиглів П. Аносов пише, що вони були так само давні, як і золото.

Не довів П.П. Аносов до завершення більш дешевий та самий поширений спосіб отримання булатів давніми майстрами шляхом одночасного плавлення чавуну з залізом. Подібні зливки уже в наші часи часто знаходили археологи в Індії та інших країнах.

Існують і інші способи отримання цього загадкового металу, але далі варто зупинитися на досить важливому факторі, котрий визначав який саме булат де отримувати. І цим важливим фактором є саме погодні умови, мається на увазі суворі морозні зими, за яких, наприклад, іранський булат не витримував ударних навантажень, і зброя зламувалася.

Сьогодні вже добре відомо, як впливають різні елементи на залізно-вуглецеві сплави.

Однією із ключових вимог до булатів є саме якомога менша наявність у їх складі домішок інших металів. Наявність таких домішок суттєво знижує фізико-механічні властивості виробів. Сьогодні це добре відомо тим, хто використовує обсаджувальні труби в умовах Крайньої Півночі, або виготовляє, наприклад, поворотні рейки для залізничних колій.

Саме тому склад залізних руд визначав і якість булатних виробів. Досить чисті руди траплялися рідко, і в природних умовах північних по-



селень доцільніше було застосовувати зварний булат.

Ось що пише про булати в розділі «Про залізо» у своєму мінеральному трактаті видатний хореzmійський вчений-енциклопедист XI століття нашого часу Аль-Біруні.

«Руси виробляли свої мечі із



шабуркана (тверде залізо), а доли посередині із нармохана (м'яке залізо), щоб придати їм міцність при ударі, запобігти їх хрупкості. «Аль-фулад» (сталь) не виносить холодних зим та ламається при ударі. Коли вони познайомилися з фарандом (візерунком), то придумали для долів плетіння із шабуркана та нармохана. І почали з'являтися на цих плетіннях, при зануренні в розчин, речі дивовижні та рідкісні, такі самі як вони і бажали отримати». В даному разі мова йде про технологію удосконалення візерунку на харалужних виробках (пакетованих), котрі у нас сьогодні помилково тлумачаться як Дамаські.

Місто Дамаск було одним із торгових центрів, через яке проходили торгові шляхи булатного вуца, але ніяк не виробів з укладеного пакетованого металу.

Саме тому, досліджуючи історію вуца та його походження, сучасні вчені та дослідники західного світу (О. Шербі, Дж. Уодсворд, Б. Бронсон, Вирховен, Ахім та інші), на-

зивають булат, розуміючи під ним «Wooz» дамаською сталлю.

Тому, для порозуміння із світовою громадою і нам потрібно прийти до спільного знаменника відносно суті терміну «дамаська сталь», розуміючи під нею наш булат.

Існують сьогодні також протиріччя, котрі описані ще на початку доби нашого часу — який із металів, що ми називаємо сьогодні булатом, був дійсно справжнім.

І все ж таки, з часом булатні вироби поступово, але впевнено почали зникати з арени. Технологія дійсно почала втрачатися, хоча майже до XIX століття н.е. в країнах Близького та Далекого Сходу виробництво булатних виробів ще мало місце.

Що ж було причиною занепаду виробництва булатів, і не тільки?

З початком розподілу суспільства на класи та появою поділяючих релігійних течій з одночасною втратою людиною розуміння нерозривності свого буття з космічно-планетарною гар-

монією, а також впровадження грошей, котрі з часом почали відігравати функцію товару, розпочалася поступова та планомірна загальна руйнація особистості в цілому. Самий жажливий механізм руйнації було запущено. За даних обставин людині вибору не залишалося. Або ти володієш надприбутками, або ж ти — ніхто. За таких умов людині матеріального світу було вже не до його порозуміння. На превеликий жаль лозунг «Гроші — розум, честь та совість епохи» повноцінно діє і сьогодні, підносячись одночасно над людством, урядами, президентами та державами. Перед їх магічною силою людина меркне.

Звісно, вказані обставини спонукали стрімкий ріст промисловості.

Магнатам з метою отримання прибутків, потрібен був «вал», що в свою чергу спонукало до вузьких спеціалізацій. Стрімко зростаюча потреба в металах привела, з одного боку, до модернізації умов їх виробництва, а з іншого, в т.ч. з ура-



хуванням технологічності виробництва, — до втрати якості.

Сьогодні в металургії заліза «узаконена» наявність додаткових металів в залізо-вуглецевих сплавах. Інакше їх виробництво стає нетехнологічним і у зв'язку з тим — нерентабельним. А, як відомо, булат є чисто залізо-вуглецевим сплавом.

Як влучно про це сказав вище згаданий В. Басов: «Тільки булатні технології дозволять зробити чудо — здійснити цілу революцію в металургії, — мільйони тон сотні разів переплавленої, «замученої» сталі з порушеною генетикою, забрудненої міддю, оловом, свинцем, вісмутом, алюмінієм та іншими домішками перетворити на суперсталь».

Звісно, коли постало питання стосовно отримання булатів за сучасних умов виробництва, відразу ж виникло інше питання, як це здійснити, тобто, як в умовах сучасного металургійного виробництва, отримати, в першу чергу, чисту по хімічному складу вуглецеву сталь.

Це питання також турбувало й українця, к.т.н. Назаренко В.Р., котрий, як і відомі світові вчені М. Фарадей, С. Рінман, Г. Пірсон, Д. Стодарт, М. Ломоносов, Д. Менделєєв та інші, забажав здійснити мрію людства, котру проніс з студентських років скрізь усе своє життя. Завдяки довгій та наполегливій праці, він розвіяв хмари над таємницею булату, за що і був нагороджений «Орденom за Заслуги III ст».

Науково-технічний центр «БУЛАТ НВР» впровадив у виробництво булатну сталь на металургійних заводах «Дніпропецсталь» та «Запоріжсталь». Вироби із булатної сталі по зносостійкості виявилися значно кращими від аналогічних, виготовлених із легованих марок. Висловлення П.П. Аносова відносно перспектив булату ми підтвердили шляхом застосування булатного інструменту при обробці металів, деревини, ґрунту, пластичних матеріалів, при переробці м'яса і виробництві цукру та інше. Але загальна криза суспільства, котра і сьогодні поглиблюється, не дає змоги повноцінно реалізувати технологію.

Безперечно, технологія виробництва булату — це здобуток держави, але державі сьогодні абсолютно байдуже до булату, як і до інших здобутків українського народу.

Щоб не було так песимістично, скажу, що ми сьогодні попри все впевнено працюємо над подальшим освоєнням технології виробництва булатної сталі на металургійних заводах України, створюємо підприємства по виготовленню із неї промислової продукції різного призначення.

Сьогодні технологія виробництва булатної сталі є технологією якісної металургії в сучасному розумінні. Її застосування дозволить, з одного боку, значно скоротити марочну структуру сталей, котрі використовуються в промисловості, з іншого, отримати

значний економічний ефект суб'єктам підприємництва.

І на завершення — деякі уточнення, які вимагає зробити наш час, з метою розуміння суті булату.

Історично і до сьогодні булат завжди асоціювався з використанням його в якості матеріалу для виготовлення лез при виробництві зброї. Давучи оцінку визначенню терміну «булат», науковці всього світу справедливо вважають його композиційним матеріалом з фазовою неоднорідністю та обов'язковою наявністю візерунку на поверхні виробу.

В результаті промислового виробництва булатної сталі порушуються умови формування візерунку, тобто він зникає, але сам метал залишається композиційним матеріалом з тією ж фазовою неоднорідністю. Подальше отримання візерунку на такому матеріалі легко здійснюється за третім способом, описаним П. П. Аносовим, що нами також підтверджено.

На закінчення, висловлюю глибоку надію, що в наш час вперше в світі промислово отриманий булат все ж таки стане гордістю нації і займе своє визначне місце як в промисловому застосуванні, так і в здобутках країни.



ООО, Научно-технический центр
«Булат НВР»
Ножи из дамасской и булатной стали
02660
г. Киев,
ул. Пушкiнська, 4
E-mail: bulatnvr@ukr.com
T./ф: (044) 512-22-30, 533-18-01, 530-07-90



Кинжалы Третьего Рейха

Андрей ДОЛИНИН
иллюстрации
предоставлены автором

Кинжал СА обр. 1933 г. («SA-Dienstdolch»)

15 декабря 1933г. на вооружение штурмовых отрядов НСДАП был принят кинжал (SA-Dolch), который стал первым официальным штатным образцом холодного оружия Третьего Рейха, одобренным лично самим А. Гитлером. Приказ №1734/33 был подписан начальником Главного управления СА обергруппенфюрером Фрицем фон Крауссером (v. Krauser).

Внешне этот кинжал повторял форму швейцарского охотничьего кинжала XVI в., изображенного художником того времени Гансом Гольбейном (Holbein). Поэтому часто его называли «кинжалом Гольбейна». Отменный презентабельный дизайн и удачная конструкция кинжала способствовали тому, что он стал базовой моделью для целого ряда кинжалов нескольких партийных структур нацистской Германии (**фото 1а, б**).

В производство кинжал был запущен без четкой конструкторской документации. В результате этого в начальный период производства появилось некоторое количество кинжалов, отличающихся как конструктивно, так и используемыми материалами и применяемыми технологиями. Интересно отметить, что окончательные размеры и форма были разработаны не в Золингене, а в Мюнхене проф. Шмидтом (Schmidt) из мюнхенской школы искусств в сотрудничестве с оберфюрером СА фон Карлсхаузен (v. Carlshausen) (**см. рис.**).

Кинжал:

- длина с ножами 360-373 мм;
- длина без ножен 346-349 мм.

Клинок:

- длина клинка 220-230 мм;
- ширина клинка 34-35 мм;
- толщина клинка у пятки 5,5 мм.

Рукоять:

- длина деревянной части 111 мм;
- ширина 35 мм;
- толщина 21 мм.

Верхняя крестовина:

- длина 64 мм;
- толщина 13 мм;
- радиус кривизны 115 мм;

Фото 1а, б.
Кинжал СА
обр. 1933 г.



— диаметр отверстия 6,3 мм.

Нижняя крестовина:

— длина 78 мм;
— толщина 17 мм;
— радиус кривизны 115 мм;
— размеры отверстия 10х5 мм.

Форма и перечисленные выше размеры были практически без изменений перенесены на кинжалы для SS, NSKK, NPEA.

Рукоять изготавливалась из натурального дерева без сучков и свилей (по технической документации — из груши, ореха или клена) и покрывалась лаком коричневого цвета, при этом оттенки цвета не регламентировались. В верхней части на расстоянии 8 мм от края располагалась металлическая эмалированная эмблема СА — выполненная в виде кольца диаметром 9 мм с рунами «SA» внутри (**фото 2**). Посередине рукояти крепился металлический имперский орел со свастикой. Высота орла 12,3 мм, размах крыльев — 23 мм (**фото 3**).

В начальный период производства (до 1934 г.) орел отличался заостренными кончиками крыльев и несколько увеличенным диаметром венка со свастикой (**фото 4**).

С 1933 по 1936 гг. на изготовление металлических деталей рукоятей шло так называемое германское серебро (нейзильбер) — сплав, состоящий из 60% меди, 20% никеля и 20% цинка. Начиная с 1936 г., в целях экономии стратегических материалов, германское серебро стали заменять цинковым сплавом, который содержал 95-96% цинка, около 4% алюминия, 0,1-1% меди и около 0,4% магния. Эмблему с рунами и орла стали изготавливать штамповкой из алюминия. На готовые крестовины наносили покрытие из никеля с целью сохранения презентабельного внешнего вида кинжала. На оборотной стороне нижней крестовины рукояти должно было ставиться клеймо, обозначающее «gau» — районное



Фото 2. Руны «S» и «A» на навершии рукояти кинжала СА

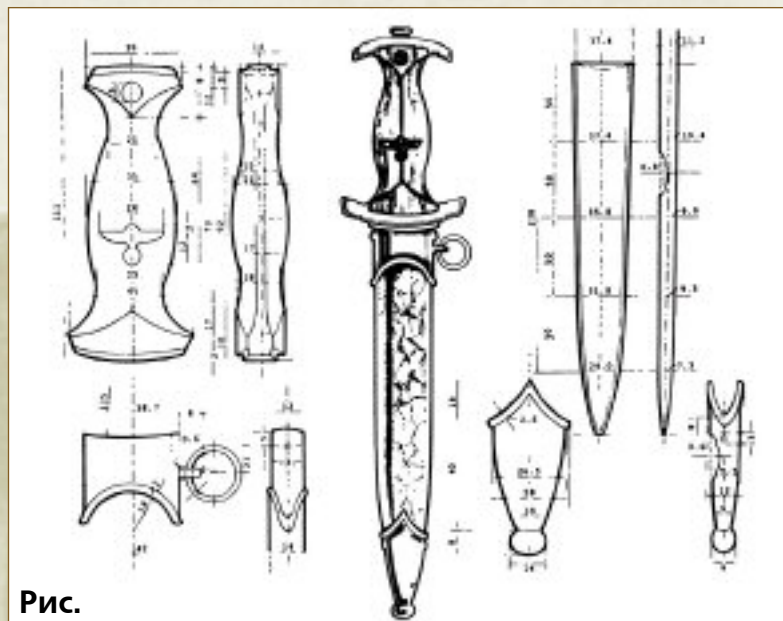


Рис.

Рис. Оригинальный документ для изготовления основных деталей кинжала СА

структурное подразделение СА (**см. табл.**), но на практике этому не всегда следовали. Крестовины изготавливались способом литья под давлением.

Ножны первоначально изготавливались из двух сваренных медных или жестяных половинок, которые затем подвергались красно-коричневому оксидированию. Позже (примерно с 1935 г.) ножны стали просто окрашивать эмалью в коричневый цвет. Сплавы на основе меди, используемые для изготовления ножен в 1936 г., из-за недостаточной прочности, были заменены сталью.

При изготовлении гарнитуры ножен использовался широкий спектр материалов — от медных

сплавов вместе со свинцовым грузиком, расположенным внутри ножен, служащим для балансировки кинжала в ножнах при ношении.

Стальной клинок имел обоюдоострую заточку и резьбу на хвостовике для фиксации рукояти. На лицевой стороне клинка вытравливался или был выгравирован девиз: **«Alles für Deutschland»** («Все для Германии») (**фото 5**). Начертание литер девиза незначительно варьировалось в зависимости от производителя и периода изготовления кинжала. Наиболее наглядный пример — строчная буква «a» в слове «alles» вместо прописной. На оборотной стороне клинка располагалось клеймо фабрики-производителя, год изготовления и клеймо «RZM» после его введения (**фото 6**). Например, клеймо M7/33/38 означает, что кинжал изготовлен фирмой «F.W.Holler, Solingen» в 1938 г. Отметим, что в течение 1934-1935 гг. на клинках могли присутствовать совместно логотип фирмы и маркировка «RZM», а с 1936 г. — только клеймо «RZM». Изредка встречались неус-



4

Фото 4. Имперский орел раннего типа

сплавов и германского серебра в начальный период производства, до цинкового сплава и стали с последующим никелированием в более позднее время. Гарнитура ножен крепилась при помощи винтов с полукруглыми головками. Верхняя обоймица крепилась совместно с устьем, к которому на заклепках присоединялись две широкие жестяные пружинящие полосы, служащие для фиксации клинка в ножнах. Наконечник кре-



3

Фото 3. Эмблема в виде имперского орла позднего типа на рукояти кинжала СА



Фото 6. Клеймо фирмы C.Eickhorn на оборотной стороне клинка кинжала СА, изготовленного в 1939 г.

тавные надписи, например, имя владельца.

Подвеска представляла собой короткий ремешок из коричневой кожи с овальной металлической застегкой и плоским карабином. Был предусмотрен также походный вариант подвески с дополнительным

Фото 8. Почетный кинжал СА с посвящением Э.Рёма на клинке



Фото 7. Система подвески кинжала СА с дополнительным фиксирующим ремешком

коротким ремешком, который застегивался вокруг верхнего конца рукояти и более надежно фиксировал кинжал на пояском ремне (фото 7). Темляк отсутствовал.



7



5

Фото 5. Стандартное написание девиза на клинке кинжала СА

В 1934 г. для морских формирований СА был введен «Кинжал морских СА обр. 1934 г.» («Marine SA-Dienstdolch»). От кинжала СА обр. 1933 г. он отличался тем, что все его металлические детали позолочены, а рукоять, также как и анодированные ножны, были черного цвета. Этот кинжал является большой редкостью.

3 февраля 1934 г. приказом №1444/34 был учрежден «Почетный кинжал СА Эрнста Рёма» («SA-Ehrendolch», mod. 1934).

стью или частично удалить с них надпись. Поскольку стоимость кинжала в то время была не столь высока, то приказ прилежно исполнялся и на сегодняшний день почетный кинжал Рёма с полностью сохранившейся надписью является большой редкостью.

Утверждается, что производили почетный кинжал СА Э.Рёма всего три фирмы:

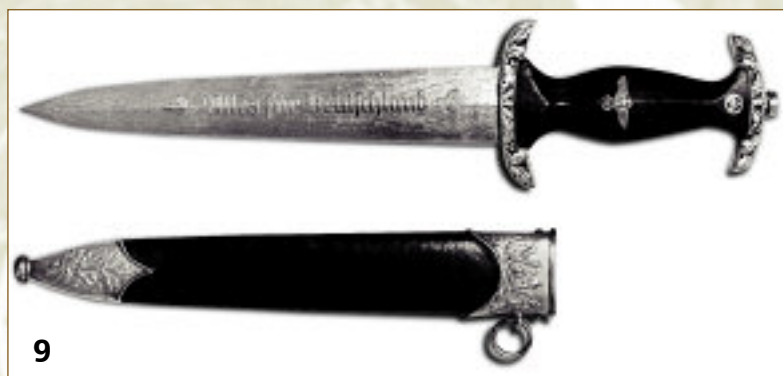
- Carl Eickhorn,
- E.Pack & Sohn,
- Hanael of Suhl.

Основное отличие от стандартного образца — гравированная надпись на оборотной стороне клинка, стилизованная под почерк Рёма: «In herzlichster Freundschaft Ernst Rohm» («В знак сердечной дружбы. Эрнст Рём») (фото 8). Этими кинжалами награждались члены СА, вступившие в эту организацию до 31 декабря 1931 г. Всего было осуществлено 125960 вручений. После убийства Рёма 30 июня 1934 г., был издан приказ от 4 июля 1934 г., предписывающий эти кинжалы изъять, либо полно-

Однако это утверждение вызывает некоторые сомнения, если принять во внимание соотношение объемов производства почетных кинжалов Рёма для СА и СС. Для СС было выпущено всего 9900 кинжалов с посвящением Рёма, но достоверно известно, что изготавливали их не менее 6 фирм.

Наградные кинжалы СА

В 1935 г. был учрежден «Почетный кинжал СА» («SA-Ehrendolch», mod. 1935) Виктора Лютце (Viktor Lutze). Кинжал



9

Фото 9. Почетный кинжал СА обр. 1935 г., введенный В. Лютце



10

Фото 10. Почетный кинжал обр.1938 г. на цепочках для высшего командного состава СА

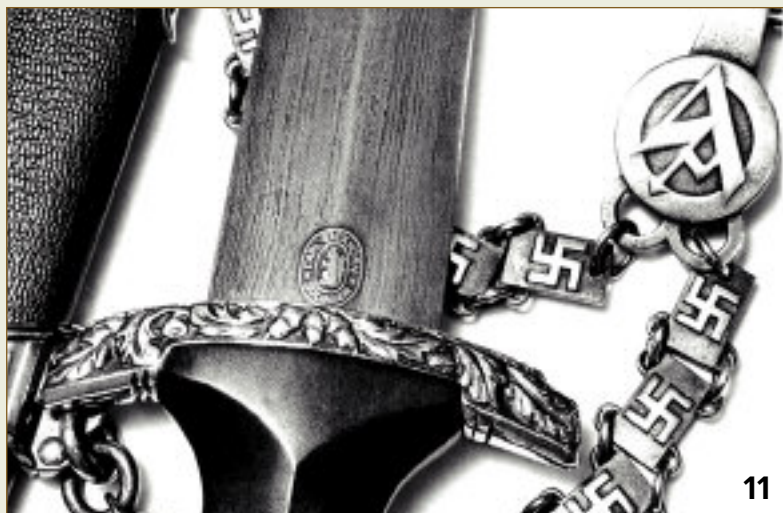


14

Фото 14. Увеличенный фрагмент почетного кинжала СА полка «Фельдхернхалле»



13



11

Фото 11. Увеличенное изображение обратной стороны кинжала СА на цепочках

улучшенного качества с орнаментом в виде дубовых листьев на металлических деталях рукояти, ножен и подвески, которые были посеребрены (фото 9).

Клинок в большинстве случаев выполнялся из дамаска. Перед девизом и после него изображалась дубовая ветвь из трех листьев. На обратной стороне клинка присутствовал логотип изготовителя. Все надписи и изображения на клинке были позолоченными. Ножны — стальные, обтянутые коричневой кожей.

Этот кинжал выдавался высшему командному составу СА, точное количество награжденных неизвестно.

«Почетный кинжал морских СА обр. 1935 г.» («Marine SA-Ehrendolch») отличается от наградного кинжала СА обр. 1935 г. только золочением металлических деталей. Встречаются клинки из дамасской стали и с посвящениями.

В 1938 г. был учрежден «Почетный кинжал СА для командного состава обр. 1938 г.» («SA-Ehrendolch» mit Tragekette») (фото 10-12). Это кинжал улучшенного качества, с орнаментом на рукояти в виде дубовых листьев. Клинок изготовлен из дамаска. Ножны обтянуты коричневой кожей. В средней части добавлена еще одна дополнительная обоймица для обеспечения большей презентабельности системы под-



12

Фото 12. Почетный кинжал обр. 1938 г. на цепочках. Обратите внимание на способ крепления цепочек к обоймицам ножен

вески. По периметру как лицевой, так и обратной сторон обеих обоймиц и наконечника проходит канавка, формирующая на них



15

Фото 15. Увеличенный фрагмент обратной стороны почетного кинжала СА полка «Фельдхернхалле»

плоские панели. Подвеска представляет собой две металлические цепочки из прямоугольных блоков, украшенных изображениями прямой свастики, с плоским карабином и наложенным на него круглым щитком с эмблемой штурмовых отрядов. Верхняя цепочка состоит из пяти звеньев, нижняя — из семи. Все металлические детали изготовлены из германского серебра и посеребрены. Известно два конструктивных ва-

Фото 13. Почетный кинжал СА полка «Фельдхернхалле»

Таблица обозначений на крестовинах кинжалов СА			
«Гай»	Аббревиатура	«Гай»	Аббревиатура
OSTLAND	Ost	HOCHLAND	Ho
WESTFALEN	Wf	BAYERRISCHE OSTMARK	BO
NIEDERRHEIN	Nrh	OESTERREICH	Oe
BERLIN-BRANDENBURG	B	NORDSEE	No
POMMERN	P	HANSA	Ha
THURINGEN	Th	HESSEN	He
WESTMARK	WM	OSTMARK	Om
NIEDERSACHSEN	Ns	KURPFALZ	KP
SACHSEN	Sa	ALPENLEND	A
NORDMARK	Nm	DONAU	Do
MITTE	Mi	HILSFWERK NORD-WEST	NW
SUDWEST	SW	SUDMARK	Sm
SCHLESEIN	S	SUDETEN	Su
FRANKEN	Fr	«Feldherrnhalle»	W

рианта крепления нижней цепочки к дополнительной обоймце на ножнах. Выдавался такой кинжал только высшему командному составу СА и точное количество награжденных неизвестно.

«Почетный кинжал морских

**«Почетный кинжал полка
«Фельдхернхалле» обр. 1937 г.»
(«SA-Feldherrnhalle Ehrendolch»).**

Этот кинжал был изготовлен в количестве всего 50 экземпляров и 28 декабря 1937 г., в день 47-летия Виктора Лютце, началь-

зы. Рукоять из слоновой кости, обвитая золоченой проволокой. Навершие шестиугольное, с изображением имперского орла со свастикой. Крестовина выполнена в виде орлиных голов, посередине на прямоугольной площадке — эм-

Фото 16.
Наградной
кинжал СА



СА обр.1938 г.» («Marine SA-Ehrendolch» mit Tragekette) отличается от наградного кинжала СА обр. 1938 г. только золочением

ника штаба штурмовых отрядов, первый из них был вручен ему высшими офицерами СА. В дальнейшем, эти кинжалы вручались высшим офицерам Feldherrnhalle и видным деятелям партии и государства (фото 13-15). Длина кинжала — 450 мм. Прибор эфеса и ножен изготавливался из алюминия способом литья под давлением, с последующим нанесением позолоты. Рукоять — деревянная — черного, белого или коричневого цвета. Головка выполнена в виде имперского орла со свастикой. Крестовина сводчатая, с эмблемой СА на лицевой поверхности.

**«Наградной кинжал СА»
(«SA-Ehrendolch»).**

Общая длина 330 мм. Прибор изготовлен из позолоченной брон-

блема СА.

Клинок изготовлен из дамасской стали. На клинке — девиз: «Все для Германии» и посвящение.

Ножны кожаные, коричневого цвета. Прибор состоит из позолоченных чеканных наконечника и верхней гайки с одним кольцом подвески (фото 16).

Подделки кинжалов СА

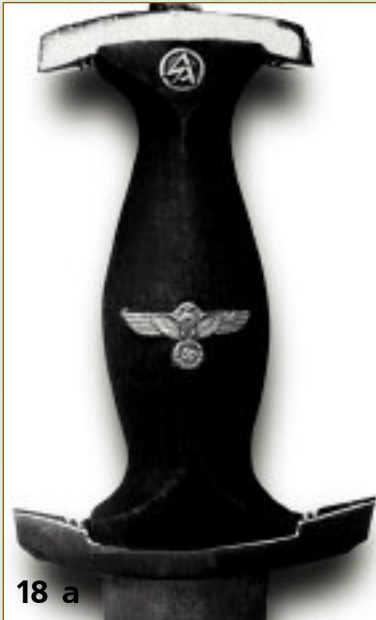
Подделки кинжала СА обр. 1933 г.

Первые копии появились в середине 1950-х гг., когда в Германии специально для рынка США стали изготавливать кинжалы СА, при сборке которых использовались детали, оставшиеся от германского военного производства. Однако основное количество дета-

Фото 17. Образец первого поколения подделок кинжала СА. На пяте клинка — клеймо никогда не существовавшей фирмы-изготовителя и слово «GER-MANY». Обратите внимание на четкое ребро, проходящее по оси симметрии клинка



металлических деталей. Встречаются клинки из дамасской стали и с посвящениями.



18 а

Фото 18а. Предположительно испанская копия кинжала СА. Отличается низким качеством изготовления всех деталей

лось на лицевой стороне клинка, но несколько позже этот недостаток был устранен. Знаки отличия (орел и руны) брались оригинальные из сохранившегося огромного запаса военного времени, но орел располагался прямо по центру новодельной деревянной рукояти. Правда, чуть позже его стали смещать ближе к нижней крестовине, как это было на подлинниках. Во всех случаях орел алюминиевый, позднего образца. Ножны для этих кинжалов были взяты также из оригинальных изделий военного производства, поэтому определить новодел довольно трудно. Сигналом подделки может служить почти идеальный, нетронутый вид ножен или их несоответствие клинку. Обращает внимание наличие зазоров между плечиками клинка и поверхностью нижней крестовины.



20

стороны клинка вытравливалось клеймо в виде расположенного в окружности креста с литерами «В» и «А» на концах (**фото 17а, б**).

Клинки послевоенного производства отличаются четким ребром, проходящим по осевой линии, тогда как у оригиналов это ребро несколько сглажено. Кроме того, копии выдают рукояти, изготовленные из темного красно-коричневого пластика. Кинжалы того периода в большинстве своем без ножен, либо укомплектованы кожаными ножнами.

Кинжалы, изготовленные в 1964 г. — более высокого качества, но все же не лишены недостатков. Клинки выдают себя четким ребром, проходящим по середине. На раннем этапе производства клеймо «RZM» ошибочно стави-

Значительное количество подделок было изготовлено предположительно в Испании. Как правило, подделки отличаются плохим качеством деталей и неаккуратной сборкой. Вследствие использования формового литья вместо литья под давлением или штамповки,

на металлических деталях слабо проработаны мелкие детали изображений, а элементы украшений выполнены грубо. Нередко замет-



18 б

ны следы литья (особенно на ребрах) и сварные или паяные швы. Рукояти поддельных кинжалов очень часто изготавливают из мягкой и рыхлой древесины, которая не позволяет провести ее качественную обработку, присущую оригинальным деталям. При оценке сборки нередко можно заметить зазоры между деревянной рукоятью и металлическими крестовинами, а также между нижней крестовиной и плечиками клинка. На клинки многих кинжалов, обладающих подобными недостатками, нанесен логотип «TIGER» (**фото 18а, б**).

Эмблема с рунами и имперский орел на подлинных кинжалах вмонтированы в рукоять очень аккуратно, без зазоров. Орел крепится при помощи двух усиков, а руны — на ножке, что можно заметить, разобрав кинжал. Наличие зазоров или клеевая посадка должны послужить сигналом для более пристального изучения образца. Хотя не стоит забывать, что часто в процессе «денациации» эмблемы выковыривались из рукояти и в лучшем случае хранились отдельно где-нибудь «подальше от глаз». Поэтому даже ес-

Фото 18б. Логотип «TIGER» на пяте клинка кинжала, изображенного на предыдущем фото

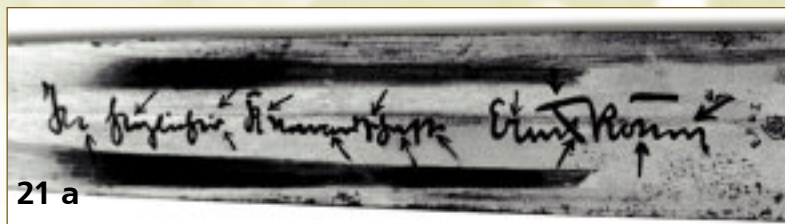
Фото 20. Обратная сторона «птички». Хорошо видна маркировка «RZM» с кодом M1/47 — Christian Theodore Dicke, Ludenscheid



19

Фото 19. Подлинный клинок с выковыранным, а затем вновь установленным орлом. Как следствие, — развороченное посадочное гнездо, заполненное шпаклевкой

Фото 21а.
Подлинный
клинок кинжала
СА с подписью
Рёма.
Производитель –
E.Pack & Sohne



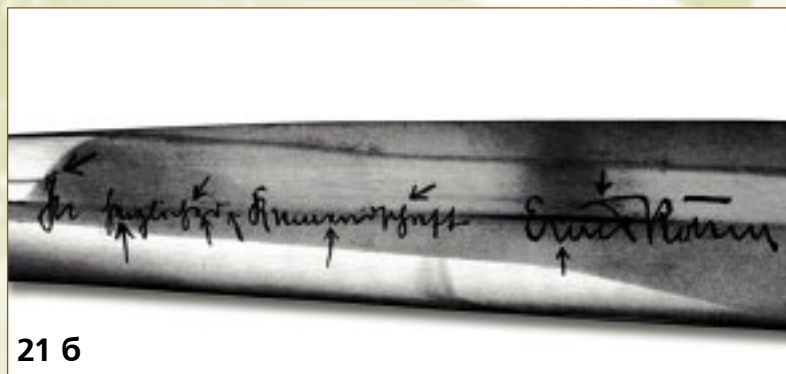
21 а

Фото 21б.
Подлинный
клинок
кинжала СА
с поддельной
подписью
Э.Рёма

ли при реставрации использованы «родные» детали, на рукояти могут быть видны следы разборки (фото 19). С введением клейма «RZM» на оборотной стороне обеих эмблем должна была штамповкой проставляться маркировка изготовителя (фото 20).

Подделки почетного кинжала СА Э. Рёма

Это довольно популярный вид обмана, поскольку при минимуме затраченных усилий существенно повышается коллекционная ценность образца. Поддельная надпись, как правило, наносится на подлинный кинжал, что и подтверждает любая, самая тщательная экспертиза. Самые простые особенности, о которых постоянно следует помнить: во-первых, надпись на клинок всегда наносилась травлением и никогда гравировкой и, во-вторых, кинжалы Рёма



21 б

терные украшенные дубовыми листьями перекрестия, изготовлены после войны. У фальшивых крестовин рисунок и качество проработки мелких деталей в большей или меньшей степени отличаются от оригинала. Одним из характерных признаков являются вторые листья нижней крестовины, которые на подлиннике закручиваются к клинку, а на подделках направлены так же, как и остальные (фото 22а, б).

Большинство копий отличается очень плохим качеством изготовления и заметными расхождениями рисунков (фото 23). Для них характерны также и все черты, присущие подделкам кинжала обр. 1933 г. Однако встречаются экземпляры очень близкие к оригиналу, но с более слабой проработкой мелких деталей, которую можно заметить, лишь положив рядом подделку и подлинник или имея достаточный опыт.

В 1964 г. появились кинжалы с клинками из дамаска, изготовленные истинным мастером вре-

Р. Müller».

Другие мастера со временем довели клинки почти до совершенства. Их главная отличительная особенность — использование различных видов клейм мастера П. Мюллера вместо логотипов фирмы Eickhorn. Есть небольшие отличия и в весе клинков. Уже известны современные кинжалы с такими клинками, содержащие garniture из тяжелого германского серебра и практически неотличимые от оригиналов. Устранение небольших оставшихся ошибок приведет в ближайшем будущем к серьезным проблемам выявления подделок этой модели кинжала.

Ко второй группе относятся образцы, переделанные из кинжалов обр. 1933 г. Подлинные, но простые крестовины обработаны под наградной вариант. Подобные кинжалы производились в 1966-1969 гг. в Бельгии и обладают очень высоким качеством изготовления. К счастью, их нетрудно опознать, поскольку рисунки на крестовинах и при-

Фото 22.
Поддельный
почетный
кинжал СА,
изготовленный в
США. Сравните
изображение
вторых листьев
на крестовине с
их
изображением
на подлинном
образце



22

не могут иметь маркировку «RZM», поскольку изготовлены до введения этого клейма. Кроме того, орел на рукояти должен быть изготовлен из германского серебра, но никак не из алюминия. В случае выполнения данных условий следует провести тщательное и более сложное графологическое исследование начертания литер надписи на идентичность подлиннику (фото 21а, б).

Подделки наградного кинжала обр. 1935 г.

Подделки этой модели кинжала очень популярны и претерпели долгий путь развития от очень грубых форм до близких к совершенству изделий. Их условно можно разделить на две группы.

К первой относятся кинжалы, у которых все (или почти все) детали, и в первую очередь харак-



23

Фото 23. Подделки почетного кинжала СА с литыми крестовинами крайне низкого качества

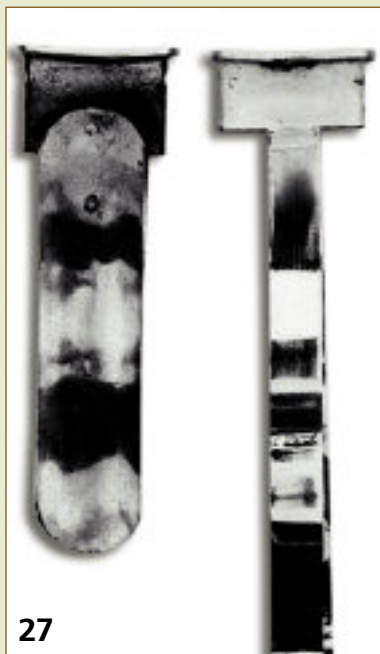


24

боре ножен (существует несколько вариантов) совершенно не соответствуют оригиналу (фото 24).

Подделки кинжала на цепочке обр. 1938 г.

Подделки кинжала на цепочке



27

Фото 27. Два образца устья ножен кинжала СА с пружинками для фиксации клинка. Слева оригинал, справа – подделка

бывают, как и в предыдущем случае, либо полностью новодельными, либо переделками из кинжалов обр.1933 г. или обр.1935 г. Для подделок этой модели кинжала справедливы все замечания, упомянутые выше. Кроме того, при экспертизе следует обратить внимание на особенности изготовления звеньев цепочек. Подлинные пластинки получали способом штамповки, тогда как современные изделия отливают. Вследствие этого на них теряется четкость и проработка мелких элементов изображения, можно заметить следы литья. Не всегда рисунок на звеньях цепочек соответствует оригиналу. Верхнее звено, соединяющее верхнюю и нижнюю цепочки, и совмещенное с карабином для крепления кинжала, изготовлено как единая литая деталь. У подделок этот элемент обычно сборный (фото 25).

Часто у подделок центральная обоймица по стилю отличается от верхней обоймицы и от наконечника.

На клинках кинжалов на це-

почке никогда не ставилось клеймо «RZM».

Подделки кинжала Фельхернхалле

У подделок этого кинжала перекрестие изготовлено способом формового литья и поэтому довольно посредственного качества. Рукояти выполнены из мягких пород дерева и некачественно обработаны. Клинки представляют собой переделку армейских офицерских кортиков.

Общие замечания

Полезно помнить:

- обозначения «гау» перестали ставить на крестовинах в 1935 г.;
- ширина клинка у пяты должна быть 35 мм (у подделок она часто бывает 32 мм и даже 31 мм);
- гарнитура ножен у подлинников всегда привинчивалась винтами и никогда не припаивалась, как это можно обнаружить на подделках;



25

Фото 25. Поддельная подвеска почетного кинжала СА обр. 1938 г. Рисунок на звеньях цепочек не соответствует подлинному, а верхнее звено-карабин подвески – составная деталь

— поскольку крестовины изготовлены литьем под давлением, на их внутренних поверхностях должны быть видны круглые следы от литников (фото 26);

— пружинки, фиксирующие клинок в ножнах, — широкие и прикреплены к устью при помощи заклепок. У поддельных образцов эти пружинки обычно узкие и всегда припаяны к устью (фото 27).



26

Фото 26. Крестовина кинжала СА. На внутренней поверхности четко видно два кружка – следы от литников

КЛИНОК

Мастер ДОЛЖЕН ТВОРИТЬ...



Директор
завода
«Полигон»
Валерий
Васильевич
Клименко

Стремление познакомить читателей журнала «Клинок» с новыми людьми, тем или иным образом связавшими свою жизнь с прекрасным искусством изготовления клинков, привело нашего корреспондента в г. Одессу. Здесь расположен завод «Полигон», выпускающий уникальную почвообрабатывающую технику для са-

дов и виноградников, а также запчасти, штампы, приспособления и нестандартное оборудование для этой и других отраслей сельского хозяйства, являясь продолжателем дела и традиций завода «Одессельмаш».

Однако не только этим знаменито предприятие. Оказалось, что здесь уже довольно длительное время работает небольшой цех, в котором трудятся великолепные мастера своего дела, – резчики и кузнецы, занимающиеся изготовлением сувенирной продукции и эксклюзивных изделий. Художественнаяковка и резьба по дереву стали такой же визитной карточкой завода «Полигон», как и его уникальная машиностроительная продукция.

Убедиться в этом смогли все посетители Первой международной специализированной выставки «Мастер Клинок», проходившей в конце мая в г. Киеве. Стенд завода «Полигон» приятно удивил авторскими но-

жами, своеобразный дизайн которых был выдержан в восточном стиле. Завораживали и резные панно с тонко исполненными охотничьими сюжетами.

Работают на предприятии «Полигон» заслуженный кузнец СССР, член гильдии кузнецов СССР Борис Ибрагимович Абдуллаев и его сын Виталий, а также мастера-резчики Александр Андреевич Семенов и Игорь Николаевич Вартанов – художники с большой буквы, чье мастерство не может оставить равнодушным никого...

Однако, какими доводами руководствовалась дирекция серьезного машиностроительного предприятия, открывая цех по изготовлению художественных изделий, далеких от основного профиля завода?.. Этот вопрос и был основным в беседе с директором завода «Полигон» Валерием Васильевичем Клименко.

И вот что он рассказал...

* ООО «Завод Полигон» – участник Первой международной специализированной выставки клинковых изделий

«В 1992 г. я узнал о беженцах из Таджикистана, приехавших в Одессу — мастерах художественнойковки. Я встретился с ними, посмотрел фотографии их работ (в тех обстоятельствах большего они показать, конечно, не могли) и сказал себе, что если я упущу этих людей, то потом буду жалеть... То, что я увидел, оказалось близким мне по духу и, на мой взгляд, весьма интересным. С этого все и началось. Я пригласил мастеров на завод и дал им возможность заняться любимым делом.

Первые 2-3 года работы должны были продемонстрировать будущим клиентам разницу между ремесленной работой и художественнойковкой. И в этом нам помогли исторические памятники и уникальная архитектура нашего города. На улицах Одессы можно увидеть замечательные образцы художественнойковки, выполненной старыми мастерами, жившими и творившие в нашем городе. Но, к сожалению, сегодня эти традиции оказались утерянными. Грубые современные имитации, которыми пытаются восполнить разрушенные фрагменты работ старых мастеров, искажают архитектурные памятники города, возмущают истинных ценителей прекрасного.

Но мы нашли выход из этой ситуации. Наши мастера занимались и занимаются работами по реставрации архитектурных элементов, имеющих историческую и художественную ценность. Так, они участвовали в реставрации Одесского оперного театра и некоторых других исторических



Экспозиция завода «Полигон» на выставке «Мастер Клинок»

памятников.

Поэтому теперь для того, чтобы продемонстрировать клиентам возможности наших мастеров, достаточно просто рассказать, в каких достопримечательных местах Одессы можно увидеть результаты их труда, и воочию убедиться, что традиции старых мастеров обрели достойных преемников.

Мастера, работающие в небольшом цехе нашего предприятия, — настоящие художники. Они сами избирают темы для своих будущих произведений, самостоятельно разрабатывают детали и, что, на мой взгляд, очень важно, от начала до конца все делают сами.

Мастер сам изготавливает клинок, рукоять и ножны, осуществляет сборку и наносит последний штрих — ювелирно декорирует изделие. Наши мастера — это творцы, которых не требуется торопить, им не надо давать каких-либо указаний. Они действительно работают, вкладывая в дело свою душу.

Но все это, конечно, в идеальном варианте. Однако реалии жизни таковы, что наши мастера вынуждены работать, удовлетворяя те или иные требования потребителя. А в этом случае требуется что-то определенное, связанное с уже сложившимися у клиента представлениями об изделии. Хотя и в этом случае у мастера остается простор для творчества, все же мы стараемся, чтобы выполне-

ние таких работ занимало не более 60-70 % рабочего времени.

Оставшееся время (30-40 %) отводится для «искусства ради искусства», когда мастер создает то, что подсказывает ему полет фантазии. Именно тогда появляются произведения совершенно иного уровня. Они как вехи на пути мастера и отродно видеть, что каждое новое произведение по уровню исполнения выше предыдущего!

Это очень важный аспект наших взаимоотношений. Важно, чтобы у мастера оставалась возможность для творчества, осуществления своих идей. И это всячески поддерживается руководством завода «Полигон».

В противном случае, каким бы великолепным художником ни был мастер, но, постоянно выполняющая рутинную работу, он постепен-



Мастер Игорь Николаевич Бартаков



Мастер Александр Андреевич Семенко

но низойдет до уровня ремесленника. А это, кроме моральных издержек во взаимоотношениях, через какое-то время способно привести к экономическим потерям, падению престижа фирмы.

Поэтому схему наших взаимоотношений, которой мы придерживаемся уже более 10 лет, я считаю наиболее приемлемой.

Следующий принцип, который мы стараемся претворить в жизнь — это преемственность поколений: дело, которым занимаются наши мастера, должно увлечь и их детей. Мы прилагаем все силы, чтобы подрастающее поколение имело возможность обучаться навыкам художественной работы, смогло получить соответствующее образование. В идеальном случае художественной работой должны заниматься династии мастеров.



**Кузнец
и ювелир
Борис
Ибрагимович
Абдулаев**

Именно тогда знания и опыт передаются от отца к сыну в полной мере, а предприятие станет для них не просто местом работы, но родным домом, где можно успешно разрешить все возникшие жизненные проблемы.

Существует еще один аспект, на который я бы хотел обратить внимание. С одной стороны «Полигон» — достаточно высокотехнологическое предприятие, где применяются многие новые технологии, являющиеся последними достижениями науки и техники. Мы занимаемся выпуском достаточно сложной продукции, аналогов которой на территории СНГ нет. С другой стороны при заводе организован небольшой цех по изготовлению изделий ручной работы. В наши дни такой труд не может дать того



**Ножи «Колумбиец»: «Восточная мелодия» и «Бухара».
Дамасская сталь, рог, серебро, авторы Б.И. Абдулаев, В.Б. Абдулаев**

финансового благополучия, которого заслуживают мастера. Поэтому мы всеми силами стараемся поддерживать народное ремесло, даем возможность мастерам участвовать в выставках, совершенствовать свое умение и воплощать в жизнь свои проекты. И я, как директор предприятия, вкладываю в эту программу определенные средства. Но это оправданный шаг. Художественные изделия наших мастеров стали визитной карточкой предприятия, постоянно повышая его престиж. И хотя специфика основной продукции нашего предприятия такова, что конкурентов у нас нет, художественные изделия ручной работы наглядно демонстрируют громадный потенциал возможностей, заложенный в нашем предприятии.

Мы тесно сотрудничаем с сельскохозяйственными предприятиями России, Азербайджана, Армении, областями Украины, занимающимися выращиванием винограда и виноделием. Для поддержки делового партнерства мы часто вручаем эксклюзивные подарки, которые всегда на виду, напоминают о нашем предприятии, и о том, что мы способны выполнить любой заказ!

Художественный цех нашего завода изготавливает награду «Гран-при», присуждаемую каждый год в четырех номинациях: «лучшее вино», «лучшее шампанское», «лучший коньяк» и «лучшая водка». Эталонный образец «Гран-при», названный «Виноградная лоза», был разработан и выполнен Борисом Ибрагимовичем Абдулаевым и среди других предложенных на эту тему проектов, при-

знан лучшим. Это небольшая выразительная статуэтка, где в рамке из стилизованных листьев парит серебряная виноградная гроздь. И то, что именно наше предприятие оказалось причастно к такому



**Гран-при «Виноградная лоза»,
автор Б.И. Абдулаев**

престижному конкурсу, — заслуга наших мастеров!

Поэтому я считаю, что, имея современное производство, оснащенное сложными технологическими линиями, не следует забывать и о существовании ручного труда мастера высокого класса. Поддерживая самих мастеров и в их лице народные традиции, мы обогащаем национальную культуру. И, в то же время, такое тесное сотрудничество взаимовыгодно!

Свою художественную продукцию мы демонстрируем и продаем на выставках. За годы существования цеха о нашем предприятии сложилось хорошее мнение, а доброе слово — это лучшая реклама. Поэтому проблем с реализацией нашей продукции, как правило, нет, клиенты сами нас находят, и чаще всего их запросы удовлетворяются в самый короткий срок.

Весной этого года мы впервые участвовали в специализированной выставке клинковых изделий «Мастер Клинок», на которой продемонстрировали свои работы, ознакомились с работами других мастеров. Работы нашего художественного цеха выглядели на общем фоне весьма достойно! А это значит, что и в этой специфической области народного творчества на-



Нож «Ибрис»
Дамасская сталь, кость, серебро, дерево, авторы Б.И. Абдулаев, В.Б. Абдулаев

ши мастера обладают значительным потенциалом.

Клинковые изделия, изготавливаемые на нашем предприятии, выполнены в восточном стиле. Это традиция мастеров из Таджикистана. Она выделяет их работы, внося элемент необычности, даже если хотите — какой-то сказочности.

Многие клинки, представленные на выставке, подчеркивали своими очертаниями элементы агрессии. Наши же изделия были скорее изящными, вызывающими высокие чувства. Посетителями, подходившими к стенду завода «Полигон», овладевало желание поддержать наши клинки в руках и тем самым пообщаться с прекрасным традиционным искусством.

Именно на выставке «Мастер Клинок» мы убедились, что рынок авторского оружия в Украине существует. Мы будем и в дальнейшем продолжать свою работу в этом направлении.

С авторскими работами Бориса Абдуллаева нам всегда очень жаль расставаться. Поэтому руководство завода приняло решение, приобретать их у мастера и оставлять на предприятии в качестве выставочных образцов. Но в то же время мы планируем выпускать небольшими сериями копии этих работ, которые и будут поступать в реализацию, окупая таким образом затраты на приобретение оригинальных авторских работ. Кроме того, мастер будет получать определенный процент с продажи этих копий. На таких условиях творческая работа художника не может не превратиться в успешный бизнес.

Для этой цели при мастерской обучается группа молодых способных мастеров. Они изучают приемы работы, копируя лучшие произведения наших художников. И, возможно, в дальнейшем кто-то из

них тоже поднимется на уровень художественного осмысления окружающего мира, станет творцом!

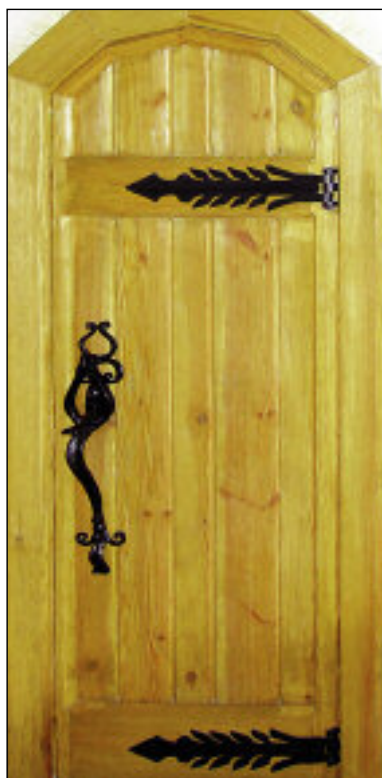
В наши дни мастеру-ножовщику, занимающемуся изготовлением авторского холодного оружия, необходимо обеспечить легализацию своих изделий. Решение этого вопроса отнимает массу времени, а главное, мешает творчеству! Руководство завода «Полигон» полностью взяло на себя эту миссию, освободив мастеров от рутины.

На выставке «Мастер Клинок» нам часто задавали вопросы, где изготовлены клинки восточного типа, представленные в экспозиции. И многие посетители удивлялись, когда узнавали, что все это сделано руками наших мастеров, а само предприятие находится в славном городе Одессе, в одном из самых прославленных исторических мест на Молдаванке, где любые художественные стили и направления органично сочетаются, не вызывая диссонанса!»



Записал Виктор Кленкин

Витрина с экспозицией завода «Полигон» на выставке «Мастер Клинок»



Художественнаяковка в оформлении интерьера
Б.И. Абдулаев



Продолжение. Начало на стр. 2



Английская офицерская шпага обр. 1786-1796 гг. (слева), германская кавалерийская солдатская шпага обр. 1889 г. (справа)

Английская шпага XVIII века



Английская шпага XVIII века (фрагмент)

Как только огнестрельное оружие достигло приемлемых показателей эффективности и надежности, тяжелый доспех потерял свою актуальность. Что стало тем более очевидно с облегчением ружей и появлением пистолетов. Теперь не только пехотинец мог носить огнестрельное оружие — громоздкое и тяжелое (фитильный мушкет весил до 10 кг), но и всадник мог иметь пару надежных

пистолетов с кремневыми замками.

Войска отказались от тяжелого рыцарского доспеха, который больше не обеспечивал надежной защиты, в пользу более легкого снаряжения, дающего выигрыш в мобильности.

С отказом от тяжелого снаряжения наметилась тенденция к облегчению меча, что сделало его более маневренным и приспособленным к фехтованию, а не к сокруше-

нию брони. Получили развитие и различные приспособления эфеса для защиты руки — от простой крестовины до защитных колец.

Действительно, клинки первых шпаг были не очень длинными, и часто трудно было сказать, что считать длинным кинжалом, а что уже мечом. Хотя шпага и появилась в Германии благодаря придворным Карла V и Фердинанда I, место возникновения этого вида холодного оружия следует искать в стране, где зародилось искусство фехтования, — в Италии, ибо никакое другое оружие по удобству владения им не сравнится со шпагой. По этой же причине и защите руки в конструкции шпаги уделено гораздо больше внимания, чем у меча. Испания, Италия, а позднее Голландия и Франция в XVI — XVII вв. соперничали в конструировании столь же сложных, сколь изысканных приспособлений для наиболее надежной защиты руки. Первые эфесы в XV столетии имели простую гарду с длинными, прямыми крестовинами, вначале с одним наружным защитным кольцом, а позже с двумя, по обе стороны клинка. Затем в XVI — XVII вв. к ним добавились дужки и нижние защитные кольца, которые выступали далеко вниз, чтобы обеспечить лучшую защиту руки при парировании удара. С такими конструкциями связана гарда из дужек наподобие «корзины», часто имеющая причудливые формы. Образец именно такой шпаги и представлен в Музее истории оружия. Речь идет об испанской шпаге первой трети XVII в. Она имеет очень массивную, широкую «корзинчатую» гарду с зазорами для захвата клинков противника. Клинок шпаги еще сохранил некоторые черты, указывающие на происхождение шпаг от позднесредневековых мечей. Например, в верхней части он довольно широк (ширина 2,5 см) и заметно сужается лишь посередине. На пяте клинка видна надпись на староиспанском (вернее на кастильском) языке «EN TOYTO NIKA» — «в тебе победа».

Это позволяет не только установить происхождение шпаги, но и, собственно, точно ее датировать, поскольку современный испанский язык несколько отличается от кастильского языка XVI-XVII вв. Сегодня, к сожалению, сложно установить в каком именно центре по производству клинкового оружия была изготовлена шпага. Мы можем только предположить, что в Толедо — крупнейшем оружейном центре на тот момент. Но точного ответа пока нет.

С середины XVI столетия и по началу только у итальянских придворных шпаг появились пальце-

вые дужки, а вместе с ними так называемые колющие листки, одно-сторонние, а чаще двусторонние, которые были более распространены в Италии. Во всех этих формах, порой существенно отличающихся друг от друга, мастер-оружейник демонстрировал тщательный учет возможных случайностей поединка.

Если теперь учесть всевозможные комбинации этих приспособлений, то лишь по приведенной здесь краткой схеме можно получить бесчисленные варианты форм эфесов.

В начале XV в. шпага появилась впервые при дворе испанских и некоторых итальянских князей, где она вообще заменила кинжал. Много позже, в XVI столетии, в виде палаша она вошла в экипировку легких испанских и итальянских кавалерийских формирований. Здесь ее клинок зачастую имел неоправданно большую длину.

После 1560 г. ношение шпаги становится обычным в пехоте. Вскоре во всей южной Европе шпага становится оружием придворных, а также неразлучной спутницей всех рыцарей удачи, искателей приключений и забияк. В этой сфере она приобретает характерную форму, с короткой рукоятью, ажурной железной гардой в форме чаши и крестовиной. В Европе такой тип шпаги называли «таза». Подобные шпаги в большом количестве делали в Севилье и Брешии. Шпага, в конце концов, стала принадлежностью придворного туалета и постепенно в этом качестве несколько потеряла свое значение как оружие. Она являлась атрибутом дворянства, отличительным знаком высшего сословия общества. Будучи предметом украшения, она должна оцениваться и с точки зрения истории искусства.

Чем меньше сечение клинка, тем большая тщательность требуется при его изготовлении. В этом отношении вначале особенно славилась клинки из Толедо. Для демонстрации непревзойденной гибкости клинков их поставляли для продажи согнутыми в кольцо. Но в конце столетия мастера из Беллуно и Брешии догнали и даже отчасти опередили своих соперников в отношении качества клинков. Теперь уже они изготавливали совершенные клинки, при этом такие сказочно легкие, как будто они были сделаны из дерева. Известные оружейники Феррара из Беллуно после 1560 г. также поставляли клинки в согнутом виде.

Стали знаменитыми клинки шпаг с полостями для яда, изготовлением которых вначале мавры, а позже испанцы демонстрировали свое невероятное мастерство в кузнечном ремесле. Теперь же это искусство развивалось с виртуозностью, вызывающей удивление. Клинки делали с глубокими долами и высокими острыми ребрами, при этом не только ребра, но и долы пробивали множеством отверстий, так что клинок на просвет казался прозрачным. Мастера из Милана и Брешии быстро переняли у испанцев и эти искусные приемы.

Шпага как парадное оружие всегда была излюбленным предметом для художественного украшения. Сохранились образцы самых высоких достижений в этом виде прикладного искусства.

Среди художников и мастеров, разрабатывающих эскизы шпаг, были такие известные, как Ганс Миллих, Полидоро да Караваджо или Пьер Вейрио из Лотарингии, создавший в 1555 г. серию гравюр на меди.

Прекрасно декорированные эфесы шпаг с ажурной резьбой, отделанные эмалью и таушированные, поставлялись из Испании, но самые лучшие — из Милана и Флоренции.

Еще в конце XVII столетия появились парадные шпаги высокохудожественного исполнения с эфесами ажурной резной работы. Однако к тому времени сформировался шаблон, который, начиная с Франции, распространился затем во всех странах. Этот новый вариант достаточно прост: рукоять из литой латуни с овальными щитком и пальцевой дужкой.

Ш п а г и ,
к а к

и все холодное оружие, не «состоящее на строевой службе», были крайне разнообразны. Любой эфес был индивидуальным и неповторимым. Клинки также были самыми разнообразными. Они могли сильно отличаться по длине, весу и профилю. Массивные, как у меча, и легкие, как у рапиры, линзовидные или многогранные, с плоскими или вогнутыми гранями, с долами и ребрами.

На шпаге применялись и такие уникальные клинки, как пламенеющие. Их особенно любили профессиональные дуэлянты. Такой клинок был гибче обычного и легче. Режущие и колющие качества такого клинка также были выше. Они оставляли рану больше собственного сечения с большей кровопотерей.

Такой клинок невозможно заблокировать, схватившись рукой



Английская кавалерийская офицерская шпага обр. 1912 г. (фрагмент)

Английская кавалерийская офицерская шпага обр. 1912 г. (фрагмент)

за лезвие. Волнистая пила с легкостью разрежет и кожаную перчатку, и руку.

Но даже и без таких исключительных примеров клинки шпаг поражают разнообразием форм. Двулезвийные, с полторной или односторонней заточкой, гибкие и жесткие, прямые и даже изогнутые, трех- и шестигранные, узкие и широкие...

На развитие шпаг и искусства фехтования в XVII в. немалое влияние оказывало широкое распространение в Западной Европе дуэлей, которые в какой-то степени заме-

Французская шпага рубежа XVIII-XIX вв.



(слева направо) Австрийская дипломатическая шпага XIX в.; две французские придворные (офицерские) шпаги XIX в.; английская шпага колониальных чиновников XIX в.

нили рыцарские турниры. Разумеется, социальный и культурный смысл дуэли был совершенно другим, а исход очень часто более трагичен. Победа в поединке зависела от искусства владения шпагой, которое, кстати, необходимо было и в военной подготовке. Уже упоминавшиеся фехтовальные школы Западной Европы в основном придерживались трех направлений: итальянского, испанского и французского. Эти направления достаточно четко определяли способы применения различных видов холодного оружия, позиции фехтовальщиков во время схватки, подробно описывали виды ударов и уколов, и способы их отражения. Например, итальянская школа фехтования, достигшая расцвета уже в XVI в., основывалась на принципах постоянного движения фехтовальщика в бою и отдавала предпочтение колющим ударам. Самые известные представители этой школы — Камилло **Агриппа**, Джакомо де Грасси и Сальватор **Фабрис (Фабри)** — были одновременно и авторами фехтовальных трактатов, своего рода учебников.

Испанская школа, опиравшаяся на строгие математические расчеты, напротив, рекомендовала статичные

(слева направо) Австрийская дипломатическая шпага XIX в.; две французские придворные (офицерские) шпаги XIX вв.; английская шпага колониальных чиновников XIX вв. (фрагменты)



позиции, определенные геометрическими фигурами, соотношенными с пропорциями человеческого тела и размерами холодного оружия. Постулаты испанской школы фехтования наиболее яркое выражение нашли в капитальном французском труде «L'Academie de l'eepee» под редакцией Жерара Тибо, напечатан-

ном в Лейдене в 1628 г.

Со временем приемы испанской школы фехтования уступили место более практичной и подвижной французской манере ведения боя на шпагах, от которой и произошло современное спортивное фехтование. Основателем этой (французской) школы был Ле Першю Кондрэ, автор специального фехтовального учебника «L'exercice des armes ou me maniement du fleuret», вышедшего в Париже в 1635 г.

на протяжении всего XVIII в. и назывался «вердюн».

Во второй четверти XVII века выделилась еще одна группа шпаг, появление которой было связано с развитием итальянской фехтовальной школы. Эфесы этих легких шпаг имели короткую крестовину, небольшую овальную или сердцевидную чашку, два небольших кольца между чашкой и крестовиной для указательного и среднего пальцев. Крестовина и навершие рукояти могли соединяться посредством передней защитной дужки.

В экспозиции Музея представлено несколько таких шпаг. Наиболее ранняя из них — это рапира-шпага рубежа XVII-XVIII вв. производства Испании и Германии. Ее



Итальянская авиационная шпага первой половины XX века (1910-е – 1920-е гг.)

Испанская шпага начала XVII в.

В Музее истории оружия представлена пара западноевропейских дуэльных рапир рубежа XVIII-XIX вв. Этот тип рапир был очень распространен во Франции и Англии

Итальянская авиационная шпага первой половины XX в. (1910-е – 1920-е гг.) (фрагмент)

Испанская шпага начала XVII в. (фрагмент)



Прусская
офицерская
шпага второй
половины XIX в.

клинок прямой стальной, полированный, в сечении шестигранный. У пяты в центре имеет дол, в котором сохранилось клеймо в виде надписи «Solingen» и нескольких фигурных знаков. Крестообразные знаки клейма (как впрочем, и эфес) имеют, вероятно, испанское происхождение. Кроме того, в верхней части, над полуначкой, клинок тупой, что облегчало хват пальцами при фех-

Немецкая
кавалерийская
солдатская шпага
обр. 1889 г.



товании. Это главная особенность рапир, предназначенных для нанесения в первую очередь колющих ударов.

Эфес рапиры-шпаги состоит из полированной стальной рукояти и гарды, переходящей в крестовину, от которой вниз отходят два крупных кольца под пальцы. В нижней части эфеса (под кольцами) имеется двойная полуначка, которая украшена гравированными изображениями цветов. Рукоять и навершие рапиры-шпаги — граненые.

Интересным образцом является шпага XVIII в., принадлежавшая генерал-интенданту графу Матье Дюма. Она имеет характерный рапирный трехгранный в сечении клинок, несколько расширенный в верхней части. Общая длина шпаги составляет 95,9 см. На клинке сохрани-

Немецкая
кавалерийская
солдатская шпага
обр. 1889 г.
(фрагмент)



Шпага придворная,
принадлежавшая
М. Дюма. Франция,
рубеж XVIII – XIX вв.



Немецкая
кавалерийская
солдатская шпага
обр. 1889 г.
(фрагмент)





Рапира-шпага рубежа XVII-XVIII вв. Испания, Германия (фрагмент)

лась таушированная золотом надпись на французском языке: «Dumas et Boichon M Dans la Grande Raie a Montpellier». Перевод ее несколько затруднен из-за стертости ряда буквосочетаний, но то, что она принадлежала Дюма — это не вызывает сомнений. В упоминаемом в надписи г. Монпелье будущий генерал родился (1753 г.) и провел свое детство. Его биография также занимательна, как и биографии книжных героев его возможного

родственника и однофамильца писателя А. Дюма.

Двадцатилетний отпрыск дворянского рода Матье Дюма начал военную службу сублейтенантом егерского полка Медокской пехоты. Участвовал в Войне за независимость североамерикан-

ских колоний. В 30 лет Дюма становится майором. Вместе с маркизом Лафайетом принимал активное участие в формировании Национальной гвардии (1789 г.). В 1791 г. Матье Дюма занимал очень высокую должность генерал-ди-



Русские шпаги с эфесами бриллиантовой огранки рубежа XVIII-XIX вв. (фрагмент)



Русские шпаги с эфесами бриллиантовой огранки рубежа XVIII-XIX вв.

**Западноевропейские
дуэльные рапиры
рубежа XVIII-XIX вв.**

**Русская
кавалерийская
шпага
1700-1710-х гг.**

ректора военного депо. После переворота 18 брюмера, приведшего к власти Наполеона Бонапарта, Дюма сформировал в Дижоне резервную бригаду и вместе с ней участвовал в сражении при Маренго. В 1805 г. его назначили помощником командующего Великой армией. Вместе с Наполеоном Дюма побывал в сра-

жениях при Ульме, Эльхингене и Аустерлице. В 1806-1807 гг. занимал должности военного министра Неаполитанского и Испанского королевств, а в 1812 г. стал генерал-интендантом Великой армии. После неудачного похода в Россию, окончившегося крахом для наполеоновской армии, Дюма принимал участие в знаменитой «битве народов» при Лейпциге 1813 г. В период «Ста дней» сохранил верность Наполеону I. При Реставрации Дюма был уволен с военной службы. От расстрела его спасло лишь дворянское происхождение.

Спустя 15 лет Матье Дюма вновь оказался в центре политических событий, приняв активное участие в Июльской революции 1830 г. Благодарный Луи-Филипп даровал графу Дюма титул пэра Франции. При Орлеанской династии Дюма занимал должность председателя Военного комитета и являлся членом Государственного совета. В 1832 г. он вышел в отставку, а через 5 лет (в 1837 г.) в возрасте 84 лет умер.

Кроме шпаги Дюма в Музее можно увидеть еще несколько шпаг, эфес

которых имеет кольца для пальцев.

Две из них также французские и датируются XVIII в. У одной из этих шпаг навершие выполнено в виде античного шлема, что было очень характерно для эпохи Консульства (1799-1804 гг.) и Первой империи (1804-1814 гг.). Такую шпагу вполне могли использовать и в первой трети XIX века. Об этом говорит ее необычная крестовина в форме орденой звезды. Вторая шпага имеет классической формы рукоять и трехгранный, расширенный в верхней части слегка архаичный клинок, украшенный синением и золочением. Две другие шпаги с кольцами для пальцев, представленные в Музее, скорее всего английские. Во всяком случае на шестигранном клинке одной из них можно увидеть изображение ордена Подвязки и прочесть его девиз: «Honi soit qui mal y pense» — «Да устыдится, кто дурно об этом подумает». Орден Подвязки в Великобритании XVIII в. часто изображали на офицерском оружии. Витая рукоять этой шпаги сделана из слоновой кости, выкрашенной медным купоросом в темно-зеленый цвет. Другая английская шпага XVIII в. отличается от описанной выше тем, что ее эфес полностью металлический, а орнаментированный клинок в сечении трехгранный. Кольца между чашкой и крестовиной можно увидеть и на эфесах двух российских шпаг рубежа XVIII-XIX вв.

Эти легкие шпаги довольно быстро распространились в Западной Европе и получили развитие во многих вариантах — от дуэльного оружия до аксессуара дворянского и служебного костюма. На рубеже

**Русская кавалерийская шпага
1700-1710-х гг. (фрагмент)**

XVIII-XIX вв. повсеместно использовались легкие шпаги, у которых кольца между чашкой и крестовиной являлись лишь данью традиции — они были настолько малы, что пальцы в них не входили. К таким шпагам можно отнести, например, английскую морскую **медицинскую** шпагу обр. 1825 г. и одну из российских шпаг со стальным эфесом бриллиантовой огранки, которые представлены в Музее. Кроме своеобразного эфеса английская морская шпага имеет очень

прикладного искусства. Если же такая шпага, изготовленная на заказ, имела хрупкую фарфоровую, украшенную росписью рукоять, то ее следовало еще и оберегать от механических повреждений. Такая шпага, вероятно, чаще всего висела на ковре, чем носилась при камзоле. То же самое можно сказать и об уникальных произведениях декоративно-прикладного и оружейного



Русская пехотная офицерская шпага обр. 1798 г. (фрагмент)

искусства, изготавливавшихся в XVIII в. известными оружейниками для знатных и коронованных особ. Иногда эфесы таких шпаг сверкали подлинными драгоценными камнями, являя собой неотъемлемую составную часть дворцового интерьера эпохи абсолютизма.

Для «костюмных», «камзольных» или «придворных» шпаг характерны были довольно узкие трехгранные клинки с вогнутыми гранями дли-

узкий, стилетного типа клинок, к тому же четырехгранный в сечении. Разработали этот новый вариант шпаг (с **декоративными кольцами**), вероятно, парижские оружейники, а широкое его распространение объяснялось сильным французским влиянием на многие области европейского декоративно-

Русские чиновничьи шпаги обр. 1855 г., русская пехотная офицерская шпага обр. 1798 г. (в центре)



Саксонская пехотная офицерская шпага обр. 1867 г. (фрагмент)

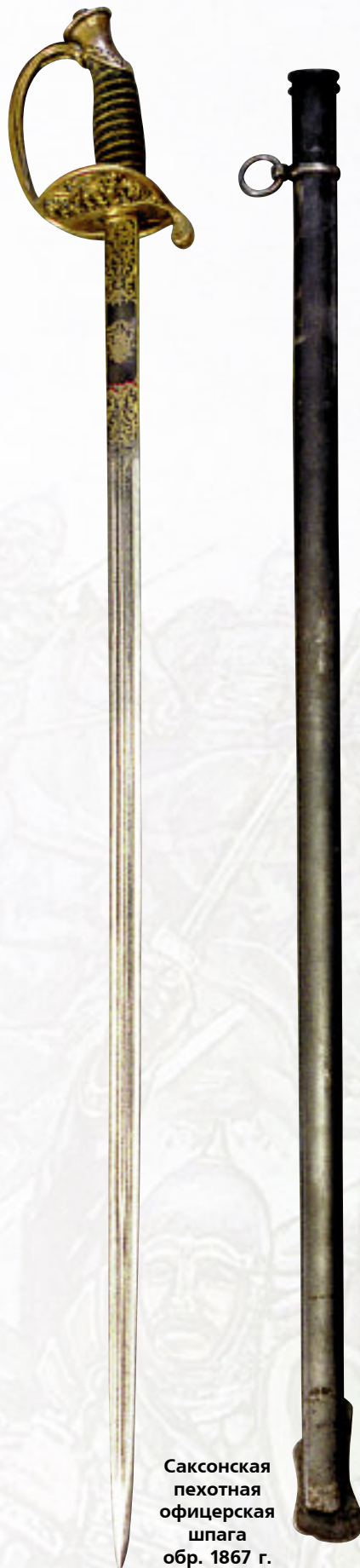


Саксонская пехотная офицерская шпага обр. 1867 г. (фрагмент)

ной 550-700 мм. Обычно они украшались травленным орнаментом, изображениями трофеев, вензелями и гербами владельцев или правителей государства. Правда, на узких гранях клинка художнику-оружейнику не хватало места для демонстрации всех своих возможностей, поэтому украшения концентрировались на латунных, стальных или серебряных эфесах. Обычно они выстраивались с привлечением и варьированием элементов, господствовавших в европейской художественной культуре той эпохи стилей — позднего «барокко», «рококо» и классического. Украшениям эфеса уделялось особое внимание еще и потому, что по ним можно было судить о знатности и достатке владельца шпаги: ведь клинок был почти всегда укрыт ножами.

Чаще всего мастера по изготовлению и украшению эфесов работали в технике чеканки, дополняя ее резьбой и гравировкой. На чашке и рукояти изображались батальные, охотничьи или пасторальные сцены: нередко эфес украшался сложнейшим орнаментом. Многие оружейники изготавливали ажурные прорезные гарды, придававшие оружию еще большую легкость и изящность.

Особую нарядность легкой придворной шпаге придавала так называемая стальная бриллиантовая огранка, впервые использовавшая английскими мастерами в XVII в. Мельчайшие стальные бусинки со множеством отполированных до идеального блеска граней напайвались на стальные эфесы, имитируя сверкающие драгоценные камни. К началу XVIII в. техникой стальной огранки вполне профессионально владели уже не только английские, но также французские и русские оружейники. Кстати, стальные эфесы двух русских шпаг рубежа XVIII-XIX вв., которые экспонируются в Музее, также выпол-



Саксонская пехотная офицерская шпага обр. 1867 г.

нены в стиле бриллиантовой огранки. Обе шпаги очень схожи между собой и, скорее всего, выполнены тульскими мастерами. Эфесы, имитирующие бриллианты, тульские оружейники часто изготавливали для венценосных особ, генералитета и высшего чиновничества Российской Империи. Одна из этих шпаг с узким трехгранным в сечении клинком, украшенным синением и золочением, по леген-

Саксонская пехотная офицерская шпага обр. 1867 г. (фрагмент)



де могла принадлежать генералиссимусу кн. А.В. Суворову.

Более поздняя разновидность легких шпаг, так называемая чиновничья шпага, была широко распространена в Европе в XIX — начале XX в. Характерной особенностью ее эфеса, «ампирная» форма которого установилась в начале XIX в., была четырехгранная рукоять, образованная двумя перламутровыми, костяными или роговыми щечками. С конца XIX в. щечки рукояти могли изготавливаться из пластмассы. Шпаги этого типа могли использоваться также и придворными чинами.

В Музее представлен целый ряд таких шпаг. Это и английские шпаги колониальных чиновников XIX в., австрийская и австро-венгерская дипломатические шпаги XIX — нач. XX вв., французские шпаги придворных (офицерские) XIX в., русские чиновничьи шпаги обр. 1855 г. На эфесе австро-венгерской шпаги рубежа XIX-XX вв. можно увидеть традиционную надпись «*viribus unitis*» — «объединенными усилиями». Что касается русских чиновничьих шпаг, то декор их эфесов выполнен намного проще, чем австрийских или французских. На литых латунных рукоятках накладки из перламутра напрочь отсутствуют, зато имеются поперечные бороздки. На одной из русских чиновничьих шпаг сохранилась надпись с именем владельца — «F.Zimmermann. St.Petersburg».

Существовавшая в то время табель о рангах соотносила гражданских чиновников с военнослужащими. Каждый чиновник вне зависимости от занимаемой должности имел гражданский чин, сопоставимый с воинским званием.

Как в армии шпаги различались в зависимости от рода войск и занимаемой должности владельца, так в чиновничьей среде существовала система знаков на оружии, обозначавших род службы чиновника и его статус.

Вариации многообразны: от короткой, незатейливой шпажки (с эфесом даже не снабженным щечками) русского чиновника, которая показывала, что человек при службе, но не мешала выполнять обязанности «офисному работнику», до роскошной шпаги высших чиновников Министерства железных дорог XIX в. (производства Германии или Австро-Венгрии), которую также можно увидеть в Музее. Это сейчас железная дорога стала прозой и обыденностью, а в XIX в. по значимости Министерство железных дорог сравнимо с современ-

ным NASA. Острие прогресса, покорившее пространство и время, железная дорога соответственно дали этой шпаге полный набор — клинок не хуже любого боевого и отделка прибора эфеса и ножен с глобусом, колесами, рельсами, млечным путем, звездами и т.д.

Один из вариантов легких шпаг — прогулочные шпаги, также появившиеся в XVII в., — обычно имели только крестовину. Простой



Скифские мечи-акинаки, VII-V вв. до н.э.



Скифские мечи-акинаки, VII-III вв. до н.э.

по форме эфес такой шпаги нередко украшался рельефными композициями, изображавшими мифологические сюжеты, батальные эпизоды или охотничьи сцены. Кстати, прогулочную шпагу дворянин мог носить и при охотничьем костюме и воспользоваться ею как оружием последнего удара для добывания раненого зверя.

Развитие боевых шпаг во второй половине XVII — начале XVIII вв. сопровождалось некоторым упрощением гарды. Для надежной защиты кисти вполне достаточно было чашки и 2-3 дужек. Навершие рукояти обычно было шаровидной или яйцевидной формы, могло украшаться вертикальными бороздками. Деревянная рукоять покрывалась телячьей кожей и обматывалась стальной, медной или латунной проволокой — по желобкам или по всей длине. Для изготовления черена рукояти использовалась древесина бука, клена, самшита, груши, тиса или ореха.

Длина клинка офицерской и солдатской кавалерийской шпаг составляла 900-1000 мм. Пехотная шпага была несколько короче. Наибольшее внимание к длине клинка проявляли те, кому приходилось

(слева направо) Французская шпага бригадиров жандармской гвардии обр. 1853 г., французская шпага второй половины XIX – начала XX вв., шпага высших чиновников Министерства железных дорог XIX в. Германия (?), Австро-Венгрия (?)

коннице подскакивать при атаке на 2 дюйма ближе к противнику.

Клинки боевых шпаг XVIII в. имели минимум украшений. Обычно это были гравированные изображения трофеев, всадников с изготовленным к бою холодным оружием, руки с саблей, астрологических символов или знаков Зодиака. Иногда на клинках изображались политические или патриотические

Французская шпага второй половины XIX – начала XX вв. (фрагмент)



Французская шпага второй половины XIX – начала XX вв. (фрагмент)

воевать этим оружием и защищать свою жизнь – солдаты и офицеры. В XVIII в. было широко известно саркастическое замечание прусского короля Фридриха Великого, который на сообщение своих генералов о том, что австрийские шпаги на 2 дюйма длиннее прусских, велел своей

лозунги, например «PRO DEO, FIDE ET PATRIA» («ЗА БОГА, ВЕРУ И РОДИНУ») – лозунг, характерный для второй половины XVII – первой половины XVIII вв. и передающий атмосферу исходившей от Османской империи угрозы европейской культуре. Надписи могли располагаться поперек клинка на несколько строк в направлении от острия к эфесу или вдоль по средней линии клинка в направлении от эфеса к остирию. Последний вариант был характерен для русских офицерских шпаг, у которых на клинках выполнялись надписи: «БОГУ И ОТЕЧЕСТВУ» (се-

Французская шпага бригадиров жандармской гвардии обр. 1853 г. (фрагмент)





**Шотландский палаш (клэймор)
XVII века (фрагмент)**

редина XVIII в.), «ВИБАТ ЕКАТЕРИНА» (или в латинском варианте «VIVAT CATHARINE») и др.

Примерно в середине XVIII в. утвердились два типа чашей боевых шпаг — «сердцевидная» и «двойная овальная». В западноевропейских армиях у многочисленных образцов пехотных и кавалерийских шпаг тип чашки не был привязан к роду войск. Например, один образец кавалерийской или пехотной шпаги мог иметь двойную овальную чашку, а другой — сердце-

видную. В русской армии примерно с середины XVIII в. наметилось различие пехотных и кавалерийских офицерских шпаг по форме чашки (хотя были и исключения — пехотная офицерская шпага обр. 1786 г.), окончательно установившееся в образцах 1798 г. Пехотная

шпага имела двойную овальную чашку, кавалерийская — сердцевидную. В экспозиции Музея эти типы эфесов представлены двумя русскими кавалерийскими шпагами первой половины XVIII в. (причем одна из них найдена на месте Полтавской битвы 1709 г.) и русской пехотной офицерской шпагой обр. 1798 г. с клинком, изготовленным в г. Толедо (Испания), о чем свидетельствует надпись «Fabrica de Toledo». Эфес более ранней русской кавалерийской шпаги 1700-1710-х гг. имеет сердцевидную чашку с крестовиной о двух концах. Клинок ее шестигранный с клеймами похожими на клейма Шведского королевства. Что до другой русской кавалерийской шпаги (1730-х гг.), то ее эфес напоминает классический валлонский тип, очень популярный в Западной Европе. Гарда шпаги валлонского типа обычно состояла из защитной дужки, переходящей в сердцевидную чашку. К тому же, у русской шпаги 1730-х гг. от чашки отходит один конец крестовины, а не два как на шпаге 1700-1710-х гг. Обе шпаги имеют широкие тяжелые двулезвийные клинки, которыми очень удобно было наносить не только колющие, но и рубящие удары.

Французские шпаги с двойными овальными чашками — образцы 1816 г., 1816-17 гг., 1852-1853 гг. и более поздние их модификации, отличались большим разнообразием украшений внешней половины чашки, ук-

**Шотландский палаш
(клэймор) XVII века**

зывавших на род службы и даже чин владельца оружия. В Музее представлены две такие шпаги. У одной из них эфес состоит из литой рукояти, гарды, подвижного и неподвижного щитков. На неоткидном щитке — эмблема жандармской гвардии — императорский орел в обрамлении знамен. Такой орел, копирующий орлов древнеримских легионов, был типичен для эпохи Второй империи Наполеона III Бонапарта (1852-1870 гг.) Эта шпага обр. 1853 г. была принадлежностью бригадиров жандармской гвардии г. Парижа и жандармской императорской гвардии. Другая французская шпага второй половины XIX — начала XX в. имеет эфес, состоящий из темно-роговой рукояти, перевитой белой проволокой, гарды. Есть откидной щитик. На неоткидном щитике эмблема с изображением льва, держащего в лапах щит, в котором видна латинская литера «S». Клинок шпаги прямой ромбический в сечении, украшен богатым травлением. В центральной части клинка присутствует эмблема в виде кадуцея со змеями. На сегодняшний день, к сожалению, атрибутировать эту шпагу не удалось. Изображение на щитике нигде не встречается, а кадуцей на клинке указывает на то, что владелец шпаги мог быть медиком или таможенником.

**Английская
шпага
XVIII века
(фрагмент)**

Окончание следует



Звезда умирала.

Слишком маленькая, чтобы переродиться, она заканчивала свою долгую, одинокую жизнь, тихо угасая в вечном холоде и мраке в окружении редких астероидов. Ее темная масса уже не имела сил на свечение и лишь едва теплилась немимым символом забвения и обреченности.

Однако Судьба преподносит сюрпризы не только людям. Как

будто прощальный салют, внезапно прямо под боком у старушки-звезды возник и разбушевался энергетический шторм, перерастая в бурю, сотрясающую пространство и время. Распарывая сплошность гравитационных полей, из подпространства стали вываливаться крейсера – убийцы планет, корабли энергозащиты, огромные носители, с которых тут же стартовали эскадрильи корветов, штурмови-

ков и истребителей, выстраивая безукоризненную оборонительную сферу. Еще немного, и ничто не сможет нарушить непоколебимость намерений этой армады...

Но на силу всегда найдется другая сила. Не успели выстроиться оборонительные порядки, как разразилась новая буря, и изнанка пространства извергла из себя разворачивающуюся в боевой, атакующий конус эскадры рейдеров неприятеля. Столь же великолепную, столь же огромную, столь же грозную.

Не имея перевеса в силе, не получив преимущества во внезапности, встали две армады – недруг против недруга, мощь против мощи, решимость против решимости. Встали перед лицом неминуемой гибели.

И тогда от противников отделились два крохотных кораблика, сблизилась и выпустили навстречу по яркому лучу. Там, где лучи соприкоснулись, возникло, разрастаясь, изумрудно-зеленое свечение...

КЛИНКИ НАВСЕГДА

Владимир КУРЬЯТА

Тягучее южное солнце уже не только успело коснуться колокольной храма Святого Спасителя, самого высокого в Мадриде, но и высветило рельефы фасадов Прадо, красные черепичные крыши купален Мансанареса, согрело полуголых водонос-галисийцев у знаменитого фонтана Доброй Удачи на Пуэрта дель Соль и привычно заглянуло в лавки купцов у Гвадалахарских ворот. Будни старой испанской столицы были хорошо знакомы светилу.

Нечто более интересное ждало его недалеко от города, в стороне от пыльной дороги, ведущей в Сарагосу (впрочем, тамошние жители уверяют, что все дороги Испании – храни ее Господь! – ведут в Сарагосу). Здесь, посреди пышной зелени деревьев, на поляне у мелкого ручья в солнечных лучах блеснули клинки. Испанский граф, дон Алонсо де Корунья-и-Тораль и маркиз де Ла Ферн из свиты французского посланника решали свой спор единственным возможным для них способом.

Уже был выполнен ритуал отказа от примирения, уже секунданты – благородные сеньоры, отпрыски известнейших фамилий – сравнили длину шпаг, и нашли их соразмерными, уже был брошен на примятую траву белоснежный платок, вокруг которого теперь совершали свой смертельный танец дуэлянты.

Они были очень похожи, эти лю-

ди, ставившие честь превыше жизни. Примерно одного возраста и роста, одинаково одетые по обычаю своего круга. Разве что волосы у испанца были короче и темней, да и сам он более смугл. Внимательный взгляд отметил бы на графе рубашку из дамаста – голландского полотна двойного переплетения с рельефным узором, а на маркизе – шелковую с брабантскими кружевами на воротнике и манжетах. Пожалуй, и все отличия. Даже пряжки на их сапогах, похоже, вышли из мастерской одного ювелира.

Судьба немало поводила их по свету, прежде чем свести здесь, в предместье Мадрида. Испанец успел побывать на многих берегах обоих океанов, добывая славу себе и золото короне. Француз же путешествовал больше по странам Востока, удовлетворяя свою природную любознательность и заодно выполняя деликатные поручения кардинала.

...Граф атаковал. Его отменная старая шпага из Куэльяра была украшена частой решеткой, – как сказал бы поэт, более частой, чем решетки в приемных женских монастырей; хотя дюжиной дужек на гарде сейчас никого не удивить. Его сопернику, более холодному и расчетливому, удавалось парировать удары узорчатым, черно-золотистым клинком, приобретенным явно не на парижской набережной Железного лома, а скорее привезенным из Индии или – кто

знает? – из северных земель загадочных русов. Эфес шпаги, украшенный драгоценными камнями, принадлежал, вероятно, еще эпохе Франциска I и помнил его итальянские войны.

«Похоже, маркиз более искусен в дипломатии и интригах, нежели в фехтовании. Хотя...» – думал невысокий полный доктор, стоявший в тени деревьев рядом со своим лекарским ящиком, содержимое которого мало изменилось со времен доброй памяти Абу Али ибн Сины. Возраст и профессия приглушили его эмоции, и он размышлял скорее не о поединке, а о предмете спора.

Донна Ана, вскружившая головы не одному десятку кабальерос. Красавица, актриса, без преувеличения величаемая второй Амариллис. Бросающая томные взгляды из-за занавесей своих носилок и приветливо-равнодушные, сидя верхом на удивительном вороном иноходце – подарок очередного воздыхателя. Такая земная и такая маняще-таинственная.

«Ах, не вам, не вам, сеньоры, достанется донна Ана. Уж мне-то, перед кем нет тайн ни у мужчин, ни у женщин, это известно как никому другому...» – впрочем, доктор понимал, что придворная прелестница лишь повод для выплеска эмоций, накопившихся в нескончаемом противостоянии испанской и французской партий. Предвидел он и недовольство, которое вызовет при дворе

этот поединок. Но об этом лучше знали благородные доны, сейчас время от времени останавливавшие дуэлянтов, чтобы вернуть их к белому пятну лежащего на траве платка.

В коляске за ручьем привычно молился, беззвучно шевеля губами, монах-францисканец. Впрочем, священная латынь монаха вряд ли достигала Всевышнего: руки францисканца прочно покоились на опущенных в глубокие карманы подрясника увесистых кошельках — с эскудо от испанца («На помощь бедным») и двойными дублонами от француза («На святую обитель»), а мысли... кто знает, где могут витать мысли монаха?

Хотя французу удавалось наносить неожиданные, коварные и опасные контрудары, перевес был на стороне дон Алонсо. То ли помогало родное небо, то ли опыт, приобретенный в сражениях с марокканскими пиратами на шатких палубах фелюг, то ли страсть к донне Ане была более пылкой.

«Как здесь сыро», — доктор, поживаясь, положил в рот собственного приготовления анисовую пастилку от кашля. Он никак не мог отделаться от какого-то странного, беспокоящего ощущения, связанного с донной Анной. Поморщившись, он помотал головой, избавляясь от наваждения, и мысли его вернулись к поединку:

«Так уж устроено — каждый, надевая шпагу, будь то идальго, студент или бродячий актер, тем самым заявляет о готовности отстаивать честь свою и достоинство, кто как их понимает. Пусть даже ценой самой жизни, положившись на умение, уверенность в правоте и Божий промысел. О, Дева Мария, какие шаткие основы! Какой неравноценный обмен происходит подчас — жизнь чистого, неискушенного человека на мастерство прожженного бретера... Но когда, как сейчас, соперники равны во всем — Земля, Небо и два клинка между ними, — пожалуй, лучшее, что можно придумать.»

Доктор подивился своему поэтическому настроению.

Совсем с другими мыслями наблюдал за боем юный слуга, стоявший поодаль, обняв умную морду хо-



зайского коня. Он заворожено смотрел на поединок, но его волновала не близкая смерть одного из дуэлянтов, может быть его хозяина, ведь молодость не знает подлинной цены жизни. Намедни его брат, студент Алькала, показывал и вдохновенно растолковывал трактат великого — о! — дон Луиса Пачеко де Нарваэса, который математически обосновал приемы фехтования, тем самым еще раз показав преимущества математики — о! — над всеми другими науками. Но почему-то юноша не мог узнать в полете шпаг тех полукружий, спиралей и прочих кривых, что были так искусно нарисованы в трактате. Обмен ударами был как будто простым, иногда молниеносным, иногда нарочито замедленным, разящим, дразнящим, обманным, — увы, ничего похожего на науку дон Луиса.

Юноша попытался вспомнить виденные в детстве в Кордове поединки на черных шпагах-негритянках, обычно предваряющие, наряду со сражениями на тростниковых копьях, бои быков, но вспоминался только распорядитель, размахивавший большим двуручным мечом, расчищая место в толпе охочих до развлечений зевак.

Противники заметно устали, но пока обменялись лишь несколькими царапинами. Их движения стали скупыми, едва скрестив клинки, они спешили развести их. Кто-то из секундентов предложил прекратить поединок, поскольку идальго выказали

достаточно доблести и самоотверженности, чтобы честь их осталась незапятнанной, и закончить дело миром. Дон Алонсо ответил решительным «нет», и де Ла Ферну оставалось поступить так же, хотя глаза его скорее говорили «да».

Развязка наступила скоро. Испанец сделал обманный выпад, француз ответил контрвыпадом и грудью налетел на куэльярский клинок. Не выпустив шпаги, он стал медленно оседать в примятую траву. Доктор метнулся к нему, успев подхватить обмякшее тело и положить голову маркиза к себе на колени. Кто-то поставил рядом с доктором его лекарский ящик, но он был уже бесполезен.

Дон Алонсо воткнул окровавленный клинок в лежащий платок, тонкая ткань которого тут же окрасилась кровью поверженного соперника. Грузно опершись об эфес, теперь он с запоздалым сочувствием смотрел на маркиза.

Доктор повернул было голову в сторону коляски, чтобы призвать монаха, но тот уже спешил по камням через ручей, по-женски приподнимая ярсу.

Милостивое солнце пустило сквозь листву ласковый луч, осветивший бледное, покрытое испариной лицо де Ла Ферна, словно благословляя его на последнее, самое важное, путешествие.

И вдруг доктор понял, что же беспокоило его все это время: донна Ана — он совсем не помнил ее ли...

Зеленое облако исчезло, едва разошлись и погасли создавшие его лучи. И тут же обе звездные армады пришли в движение. Удаляясь и синхронно сворачивая свои боевые порядки, эскадры соперников, провожаемые яркими вспышками, возвращались в ставшие привычными иные измерения.

Лишь последний корабль победителей не последовал за ними. Оставшись в одиночестве, он пошел к небольшому астероиду, совсем недавно найденному в этом глухом углу Вселенной и сразу ставшему в буквальном смысле камнем преткновения в и без того непростых отношениях цивилизаций, берущих свое на-

чало на некогда молодой Земле. Эта заурядная на вид, бесформенная глыба оказалась столь загадочной, что получила собственное, более того — человеческое, женское имя — Ана. Что о многом говорило в этом мире.

Мире, в котором давно уже не было ни одного человека.

передплатний індекс
06540



ЛЕГЕНДАРНЫЕ КЛИНКИ

ФЕНИКС

Эксклюзивный
представитель
в Украине

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

Оригинал-макеты заказчика

Лицензия МВД Украины АА № 867009 от 11.08.2004 г.



НАСТОЯЩИЙ АМЕРИКАНСКИЙ НОЖ

ФЕНИКС

Эксклюзивный
представитель
в Украине

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

Оригинал-макеты заказчика

Лицензия МВД Украины АА № 867009 от 11.08.2004 г.

КА-BAR

ЛЕГЕНДАРНЫЕ НОЖИ

ФЕНИКС

Эксклюзивный
представитель
в Украине

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

Оригинал-макеты заказчика

Лицензия МВД Украины АА № 867009 от 11.08.2004 г.



ИСКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ НОЖИ

ФЕНИКС

Эксклюзивный
дистрибьютор
в Украине

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

Оригинал-макеты заказчика

Лицензия МВД Украины серия АА № 867009 от 11.08.04.