

Украинский специализированный журнал

# Клинок

1/2006

**Гун-то — «военные мечи» Японии**  
**Волнующая загадка ятагана**  
**Инструмент боцмана**  
**Кортики люфтваффе**



# Инструмент боцмана

Сергей МИКИТЮК, г. Киев

Если кто-то считает, что основным боцманским инструментом на судне была печально известная плетка-«девятихвостка» – он глубоко заблуждается. Несмотря на то, что этот «инструмент» про-

держался «на вооружении» чуть ли не до конца XIX века (дольше всего – в британском флоте), применялся он не так часто, как это может показаться после просмотра художественных исторических

фильмов на морскую тематику. Основным инструментом боцманов времен расцвета парусного флота был... свисток, вернее – дудка. Особенность боцманской дудки заключается в не очень громком, но весьма характерном звучании, четко отличающемся от свиста (а порой и рева) ветра в снастях. При помощи этой дудки боцман отдавал команды матросам, которые управлялись с десятками парусов и сотнями канатов.

Но помимо непосредственного руководства палубной командой, в обязанности боцмана входит еще одна непростая задача – заведение так называемым шкиперским имуществом. Это имущество даже в наши дни, – когда эпоха парусного флота осталась далеко в прошлом – состоит из огромного количества канатов, тросов, парусины или брезента. И для того, чтобы управиться со всеми этими снастями, не обойтись без специального инструмента – ножа для такелажных работ.



Необходимые боцману вещи – нож, дудка и зажигалка

История так называемого боцманского ножа (он же нож моряка) насчитывает немало лет — его окончательная конструкция сложилась лишь к концу XIX века. В современном понимании боцманский нож — это складной нож, оснащенный свайкой — инструментом для работы с канатами и тросами.

Свайка напоминает большое, толстое и слегка изогнутое шило с несколько скругленным острием. Такая форма определяется основной задачей свайки, — раздвигать в канатах и тросах пряди при выполнении так называемых сплешней и огонов (петель в канатах и тросах). Скругленное острие обеспечивает беспрепятственное проникновение свайки между прядями каната, изготовленного из растительных или синтетических волокон, а ее толщина позволяет выдерживать зазор, необходимый для продевания ходовых прядей (в такелажном деле эта операция называется «пробивкой»). Иногда свайки в сечении выполняют овальными. Такая свайка легче проникает между прядями, а при ее повороте «на ребро» зазор увеличивается.

Свайка может пригодиться и при развязывании (раздаче) узлов, особенно намокших и сильно затянутых. А из известных человечеству более чем трех тысяч морских узлов есть несколько, при вязании которых используется именно свайка. В английском языке свайка получила название «marlinspike» (по аналогии с вытянутым «клювом» рыбы-марлина), а боцманский нож, соответственно, называется «marlinspike knife».

Обычно клинок боцманского ножа не имеет острия (в англоязычной литературе клинки такой формы получили название «sheerfoot» — «овечьё копыто»). Сейчас сложно сказать, чем это было обусловлено, — история скрыта в тумане тех времен, когда на флоте в ходу были нескладные ножи. Некоторые знатоки утверждают, что острие удалялось для того, чтобы не повредить парус при работе на реях, другие, — что в целях предотвращения смертоубийства в случившихся в те времена частых ссорах и драках на палубе...

Свайка в традиционном боц-

манском ноже обычно фиксируется в откинутом положении, а вот клинок — чаще всего нет. Поэтому можно утверждать, что именно свайка является основным инструментом боцманского ножа, а клинок — только вспомогательным (иногда такие ножи называют «профессиональными такелажными», а вот нож, у которого не фиксируется ни клинок, ни свайка, злые языки прозвали «ножом яхтсмена»...).

Часто боцманские ножи оснащаются дополнительным инструментом — ключом для «скоб такелажных» (более известных морякам и такелажникам как «чекеля») или консервным ножом, а иногда обоими инструментами сразу.

По сей день выпускается множество моделей боцманских ножей в «классическом» исполнении — от простых «бюджетных» с пластмассовыми рукоятями (например, — американской фирмы Camillus Cutlery Company), до коллекционных вариантов с накладками из рога или ценных пород дерева (например, — американского дизайнера А.Г. Расселла). Типичным примером классического боцманского ножа может послужить Marlin Spike Knife от старинной американской фирмы W.R. Case & Sons Cutlery Co (модель №125).

Этот нож длиной 114 мм (в сложенном виде) обладает всеми элементами традиционного складного карманного многопредметного ножа: латунные плашки; притины\* из нейзильбера; обработанные под рог пластиковые накладки; крепление предметов на заклепках; расположение сконцевой пружины в спинке рукояти. В левую накладку врезан металлический медальон с надписью «CASE».

Клинок длиной 76 мм, выполненный в форме «овечьего копыта», имеет строй «клин от обуха», прямую режущую кромку и изготовлен из стали «Case true-sharp surgical steel», что дословно можно перевести как «по-настоящему



**Case N 125 — Marlin Spike Knife**

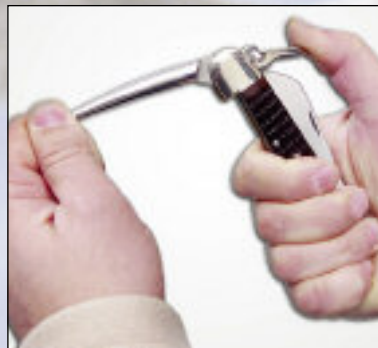
острая хирургическая сталь от Case» (чаще всего подобные обозначения характерны для стали марки 420). «По традиции» клинок выполнен не фиксирующимся, но зато фиксируется свайка длиной 76 мм и максимальным диа-



**Антабка, выполняющая функцию рычага разблокировки фиксатора**

метром 10 мм.

Устройство фиксации реализовано «по старинке» — рычаг и пружина представляют собой единый конструктивный элемент — на сконцевой пружине со стороны свайки выполнен выступ-«собач-



**Способ складывания свайки**



**Case №125 — Marlin Spike Knife**

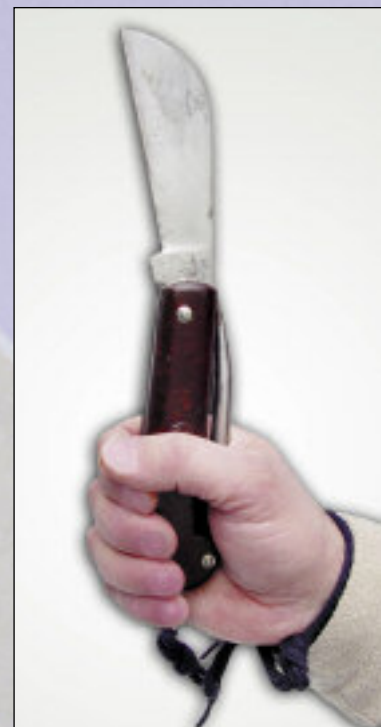
\*Здесь и далее по тексту при описании конструкции ножей применена терминология, предложенная известным российским ножевым экспертом А. Марьянко — Ред.

ка». Подобное решение предопределило значительное усилие фиксации, поэтому для разблокировки фиксатора применен рычажно-эксцентриковый механизм, выполненный в виде антабки для страховочного шнура, которая крепится к пружине-фиксатору. При нажатии на антабку эксцентрик упирается в притин и извлекает «собачку» из выемки на хвостовике свайки, что и позволяет ее сложить. Сама концевая пружина-фиксатор состоит из двух пластин, но я не думаю, что в такой конструкции заключен какой-то особый смысл, вроде «резервирования особо ответственного элемента». А вот компоновка этой пружины вызывает удивление — усилие раскладывания свайки гораздо больше усилия раскладывания клинка (что не может не удивлять — свайка ведь фиксируется, а клинок — нет). И даже выемка в накладках рукояти, призванная способствовать извлечению свайки, не помогает — братья там практически не за что. Я не

знаю, что помешало инженерам фирмы Case при проектировании этого ножа несколько сместить заклепки крепления концевой пружины в сторону оси клинка, — свайка раскладывалась бы несколько легче, а клинок в рабочем положении удерживался бы надежнее. И если даже при этом значительно возрастет усилие раскладывания клинка, то в клинке, у скоса обуха к острию, можно выполнить отверстие. Подобное решение используется уже не одно десятилетие, причем такое отверстие не предназначено для «однорукого» раскладывания. По заявлениям изготовителей, использование такое решение, оно «обеспечивает уверенное извлечение клинка даже мокрыми и замерзшими руками».

Позволю себе предположить, что при создании ножа фирмы Case, никакой конструкторской проработки не проводилось, все делалось «по традиции». Да и производственных недостатков в нем хватает. Например, клинок в рукояти установлен с перекосом; при сложенном клинке режущая кромка не полностью убирается в рукоять; крепление накладок к плашкам выполнено неаккуратно, поэтому в месте крепления свайки между концевой пружиной и плашками заметны большие щели... Вообще же, Marlinspike Knife производит несколько «сувенирное» впечатление, чем иногда грешат изделия от Case. Но, несмотря на все эти недостатки, нож вполне достойно справляется со всеми возложенными на него задачами.

Другая известная американская фирма — Camillus Cutlery Company, помимо боцманского ножа, идентичного по конструкции модели



Marlinspike Knife фирмы Case (и который условно можно назвать «цивильным») производит также «военную» модель, история которой восходит ко времени первой мировой войны — US Navy Marlin Spike Knife. При той же традиционной конструкции (свайка фиксируется, а клинок — нет) этот нож выполнен в упрощенном виде — с латунными плашками и простыми пластиковыми накладками без притинов. Это определило и меньшую цену на него, вследствие чего US Navy Marlin Spike Knife от Camillus пользуется достаточно устойчивым спросом, особенно в исполнении с серрейторным клинком.

**Окончание см. на стр. 58**



Боцманский (вверху) и шлюпочный (внизу) ножи завода «Октябрь», г. Ворсма



# КЛИНОК

## С О Д Е Р Ж А Н И Е

### Тест «Клинка»

**2** Инструмент боцмана

### Визитная карточка

**6** Ножи «Компании «АиР»

### История оружия

**14** Волнующая загадка ятагана

**24** Гун-то — «военные мечи» Японии  
(продолжение)

### Кунсткамера

**34** Кинжалы Третьего Рейха.  
Кортики люфтваффе

**40** Топоры Древней Руси  
(продолжение)

### Заметки на полях

**46** Инструмент охотника-любителя

**54** Делаем ножны



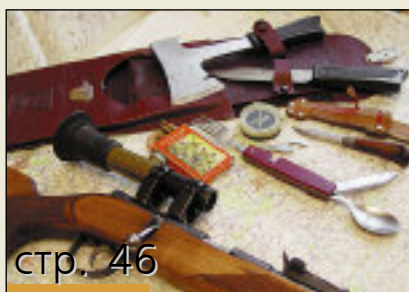
стр. 2



стр. 14



стр. 34



стр. 46



стр. 54



**Журнал «Клинок»**  
Заснований у січні 2003 року  
Свідцтво 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./факс: (044) 501-90-87  
E-mail: klinok@zbroya.com.ua  
Website: www.klinokmag.com.ua  
Реалізація: 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»**  
№ 1 (січень – березень) 2006 року  
Підписано до друку: 04.02.2006 р.  
Ціна договірна  
Надруковано:  
ТзОВ «ВПК «Експрес-Поліграф»,  
м. Київ-54, вул. Фрунзе 47, корпус 2  
Замовлення: № 6-0029  
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 публікацій та рекламодавці несуть відповідальність за точність наведених фактів, їх оцінку та використання відомостей, що не підлягають розголошенню.

©2003–2006 ТОВ «Редакція журналу  
«Зброя та Полювання»  
Засновник та видавець:  
ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»  
Генеральний директор: Ю.С. Папков  
Головний бухгалтер: С.А. Гайковська  
Юридична адреса засновника та  
видавця: 08720, м. Українка,  
Обухівський район, Київська область,  
вул. Промислова, 41





Виктор ЮРЬЕВ, фото автора

# НОЖИ «КОМПАНИИ «АИР»

Как известно, не бывает хороших универсальных ножей на все случаи жизни. Но существуют хорошие ножи для определенного рода работ. При этом одними из важнейших факторов являются твердость и износостойкость клинка. Однако и здесь нельзя переборщить: слишком твердый клинок трудно заточить, особенно в полевых условиях, кроме того, не избежать выкрашивания режущей кромки. Не зря же многие профессиональные пользователи ножей – рыбаки, повара, мясники, используют в своей повседневной деятельности «мягкие» ножи и в процессе работы правят лезвие обычным бруском, мусатом или просто об камень. Дешево и быстро.

Но также верно и то, что любой рыбак, турист или охотник в душе всегда мечтает о хорошем ноже с клинком из высококачественной нержавеющей стали, с красивой и эргономичной рукоятью и удобными ножнами, и не откажется от мысли рано или поздно его приобрести.

И здесь возникает проблема выбора ножа, поскольку фирм, занимающихся изготовлением и торговлей ножевой продукцией сотни, и каждая уверяет, что именно ее ножи самые лучшие в мире...

В подобных условиях на первое место выдвигается такой критерий как «цена-качество». Для украинского потребителя на сегодняшний день этому критерию оптимально соответствуют ножи российского производства.

Одними из самых перспективных российских ножевых производителей являются предприятия города Златоуста (Челябинская область РФ) – исторического центра клинкового производства России. Среди них выделяется ООО «Компания «АиР».

Златоустовская ножевая компания «АиР» была образована 26 июля 1999 г. Поначалу все предприятие занимало лишь 40 кв. м, на которых располагался участок по выпуску простых, но добротных, а главное необходимых потребителю ножей: охотничьих, туристических, разделочных, рыбных и хозяйственных,

которые составили основу ассортимента фирмы. Названия изделий говорили сами за себя: «Медведь», «Бобр», «Лиса», «Турист», «Робинзон», «Пескарь», «Акула» и др.

Сегодня ООО «Компания «АиР» – преуспевающее предприятие, производственные площади которого составляют 2000 кв.м. Штат вырос с 3

человек в 1999 г. до 100 человек в 2006 г. Ассортимент продукции поражает разнообразием, восхищает качеством и культурой исполнения.

Сейчас компания изготавливает функциональные рабочие ножи для туристов, рыбаков и охотников, предназначенные для эксплуатации в любых погодных условиях. Вся про-

дукция предприятия сертифицирована, большинство моделей разрешено к свободной продаже, ножи укомплектованы качественными кожными ножнами ручной работы.

При изготовлении клинков ножей «АиР» применяются высоколегированные стали марок 110X18МШД, 40X10С2М и 95X18, а также промышленный коррозионно-стойкий дамаск производства шведской компании Damasteel AB.

Отличительной особенностью изделий ООО «Компания «АиР» является их функциональность и практичность в применении. Но главное, при высоком качестве материалов, вложенном ручном труде, продукция имеет вполне доступную цену! Кроме того, все ножи «АиР» имеют гарантию от производственных дефектов в течение десяти лет.

### Стали

Как известно, собственно сталь является сплавом железа и марганца с добавлением некоторой доли углерода. Углерод — не металл, и, тем не менее, это один из важнейших для металлургии элементов. Именно благодаря ему совершенно непригодное в качестве конструкционного материала мягкое, слабое железо становится чугуном или сталью. Но такая сталь, называемая углеродистой, обладая хорошими физическими свойствами, тем не менее, подвержена коррозии, что для клинков современных качественных ножей недопустимо. Поэтому в качестве присадок к указанному составу стали используются другие вещества, главным образом цветные металлы, называемые легирующими элементами: никель, вольфрам, ванадий, кобальт, хром, молибден, алюминий, ниобий, тантал, цирконий и др.

Выбор марки легированной стали с определенным набором легирующих элементов определяется конкретными требованиями, предъявляемыми к изделию, например, повышенной прочности, твердости и стойкости к усталости, удару, истиранию, высокой температуре, ржавчине, коррозии, а также легкости окраски.

Для изготовления клинков ножей «АиР» — рабочих и украшенных эксклюзивных образцов — используется высоколегированная коррозионно-стойкая сталь соответственно марок 40X10С2М (ЭИ-107) и 110X18М-ШД (ЭИ-110) производства ОАО «Златоустовский металлургический комбинат». Сталь этих марок обладает высокой твердостью, прочностью, упругостью, высокой стойкостью к коррозии в речной и мор-

ской воде, щелочных растворах, органических веществах, хорошей стойкостью в азотной и уксусной кислотах.

Кроме того, применяется широко распространенная в клинковом производстве сталь марки 95X18, а также высокотехнологичная промышленная коррозионно-стойкая дамасская сталь двух марок: RWL 34 и РМС 27 — произведенная в Швеции компанией Damasteel AB.

В промышленности (преимущественно оборонной и авиационной) сталь **110x18М-ШД (ЭИ-110)** используется для изготовления прецизионных подшипников особо ответственного назначения, работающих практически без смазки в условиях высоких температур и агрессивных средах. Это сталь с мелкозернистой структурой, особым химсоставом и высокой чистотой по неметаллическим включениям и газам, что обеспечивается технологией двойного (электрошлакового и вакуумно-дугового) переплава.

**40X10С2М (ЭИ-107)** — сталь жаропрочная высоколегированная, обладает высокими механическими свойствами при температурах до 600°C. В промышленности применяется для изготовления клапанов авиадвигателей, автомобильных и тракторных дизельных двигателей, крепежных деталей двигателей.

**95X18** — сталь коррозионно-стойкая обыкновенная, применяется для изготовления втулок, осей, стержней, шариковых и роликовых подшипников и других деталей, к которым предъявляются требования высокой твердости и износостойкости, и работающих при температуре до 500°C или подвергающиеся действию умеренных агрессивных сред.

**Промышленный дамаск** — относительно новое направление в клинковой металлургии. Промышленное производство дамасских сталей, в основном, базируется на тех же принципах, что и производство дамаска ручной работы. Однако применение современного оборудования и технологий позволяет существенно снизить себестоимость такой стали по сравнению с авторским дамаском, что не могло не сказаться на его спросе во всем мире.

Одним из наиболее известных крупных производителей дамасской стали является шведская компания Damasteel AB, образованная в 1995 г. Ее специализация — изготовление современными методами заготовок коррозионно-стойкой дамасской стали для нужд серийных производителей. Причем этой компанией освое-

**ЗЛАТКО**  
Коллекционные,  
охотничьи,  
туристические  
ножи

**Сувенирные,  
складные  
ножи**

**Компания «АиР»  
Функциональные  
рабочие  
ножи для  
туристов,  
рыбаков  
и охотников**

**САФАРИ**  
Клинок

Официальный дилер в Украине  
Концерн «Сафарит»  
ООО «ЛАТЭК»  
61033 г. Харьков, ул. Шевченко, 325  
Тел./факс: +38 057 717-14-82  
Тел.: +38 057 754-63-45  
E-mail: safari@latek.com.ua  
http: www.latek.com.ua

Лист МБД Украины серия АА № 719653 от 01.08.2003 г.  
Лист МБД Украины серия АА № 103985 от 01.08.2003 г.

на технология получения дамасской стали на основе достижений порошковой металлургии.



«Клычок-2»



Damasteel AB производит два типа заготовок: прут со слоистым концентрическим рисунком, напоминающим в разрезе годовые кольца деревьев и многослойный пакет с параллельными слоями. В дальнейшем эти заготовки могут быть использованы заказчиком для создания более сложных узоров в процессе ковки.

\*\*\*

После специальной термообработки клинки ножей «АиР» приобретают твердость:

- 57-58 единиц по шкале С Роквелла для сталей 40X10C2M и 95X18;
- 60-61 единиц по шкале С Роквелла для стали Damasteel AB.

Все ножи производства «Компании «АиР» проходят многоступенчатый контроль на всех этапах производства.

Для исключения образования микротрещин контуры клинков формируются фрезерованием из поковок-заготовок. Шлифуются же и полируются клинки вручную.

## Не сталью единой...

Как известно, качественный клинок нуждается в качественно сделанной, удобной и практичной рукояти.

При изготовлении рукоятей ножей «АиР» используются натуральные природные материалы (береста, кожа, древесина ореха, бука, самшита и березы), а также нержавеющая сталь, алюминий, резина и текстолит. Рукояти могут изготавливаться как из цельной заготовки, так и посредством набора, склеивания эпоксидной смолой, прессования.

Не секрет, что нож, предназначенный для эксплуатации в регионах с пониженной температурой, должен иметь на рукояти минимум металлических деталей. Поэтому подавляющее большинство ножей «АиР» вообще их не имеют, а навершия и оковки изготавливаются из текстолита – высокопрочного и не охлаждающего руку полимера. Кроме того, каждая модель ножа «АиР» выпускается в трех модификациях рукояти. Это может быть цельная деревянная рукоять или наборная рукоять из кожи или бересты. Кроме того, ножи выпускаются с рукоятями различных размеров, позволяя потребителю осуществить индивидуальный подбор по своей руке.

Специальная пропитка (вощение) делает древесину рукоятей невосприимчивой к влаге. Для этого механически обработанная, отшлифованная и отполированная заготов-

## Химический состав сталей

### 40X10C2M (ЭИ-107)

| C         | Mn       | Si      | P          | S          | Ni       | Cr       | Cu        | Mo      | Ti       |
|-----------|----------|---------|------------|------------|----------|----------|-----------|---------|----------|
| 0,35-0,45 | Н.б. 0,8 | 1,9-2,6 | Н.б. 0,030 | Н.б. 0,025 | Н.б. 0,6 | 9,0-10,5 | Н.б. 0,30 | 0,7-0,9 | Н.б. 0,2 |

### 110X18М-ШД (ЭИ-110)

| C         | Mn        | Si        | P          | S          | Ni        | Cr          | Cu        | Mo        |
|-----------|-----------|-----------|------------|------------|-----------|-------------|-----------|-----------|
| 1,10-1,20 | 0,50-1,00 | 0,53-0,93 | Н.б. 0,025 | Н.б. 0,015 | Н.б. 0,30 | 16,50-18,00 | Н.б. 0,30 | 0,50-0,80 |

### 95X18

| C       | Si       | Mn       | Ni       | S          | P         | Cr    | Ti       | Cu       |
|---------|----------|----------|----------|------------|-----------|-------|----------|----------|
| 0,9-1,1 | Н.б. 0,8 | Н.б. 0,8 | Н.б. 0,6 | Н.б. 0,025 | Н.б. 0,03 | 17-19 | Н.б. 0,2 | Н.б. 0,3 |

### Damasteel AB

| Марка  | C    | Si   | Mn   | Cr   | Mo | V   |
|--------|------|------|------|------|----|-----|
| RWL 34 | 1,05 | 0,50 | 0,50 | 14   | 4  | 0,2 |
| PMC 27 | 0,60 | 0,50 | 0,50 | 13,5 | -  |     |



ка рукояти морится. Морилка изготавливается из коры различных пород деревьев на спиртовой основе. После морения заготовка высушивается, полируется и в течение часа выдерживается в кипящем растворе (воск пчелиный, лак и др. компоненты). После этого заготовка окончательно полируется.

В результате получается долговечная, качественная и при этом «теплая» рукоять, обладающая хорошим водоотталкивающим эффектом.

Подгонка и сборка рукояти осуществляется только вручную.

Ножны у ножей «АиР» также на должном уровне: они изготавливаются из высококачественной кожи, соединяются прошивкой и заклепками, и могут снабжаться фиксирующей



хозяйственные, разделочные, названия которых говорят сами за себя...

Охотничьи ножи и кинжалы, то есть джуре являющиеся холдны

ного или птицы.

«Восток»

### Разделочные ножи

**«Клычок-2»** (размеры:

260(135)x40x2,4 мм) является универсальным большим разделочным ножом и не относится к гражданскому холодному оружию. Клинок —

широкий, прямой с незначительным понижением линии обуха и фальшлезвием на этом участке — изготовлен из стали 95Х18 и имеет профиль «плоско-вогнутый клин с подводом».

Соответственно при переточке режущей кромки профиль клинка изменится на «плоско-вогнутый клин». Нож имеет пластинчатый монтаж рукояти, при котором довольно большая рукоять образована накладками, крепящимися с двух сторон на латунных заклепках к хвостовику, повторяющему форму рукояти. Материалом рукояти может служить как древесина, так и текстолит (а при желании владельца — любой другой подходящий материал). Такая конструкция говорит в пользу высокой прочности ножа, несмотря на максимальную толщину клинка 2,4 мм, которая в данном случае является оптимальной — ведь нож предназначен преимущественно для режущих работ по мягкому материалу, хотя

щим хлястиком с «грибком», что позволяет носить нож как классическим способом — рукоятью вверх, так и рукоятью вниз.

Ножны надежно фиксируют нож, не допуская его утери. Они защищают от случайных травм и позволяют одной рукой извлекать и убирать нож, не стесняя движений.

Высококласные ножны для ножей «АиР» на протяжении пяти лет изготавливает екатеринбургское предприятие «Стич-Профи».

### Модельный ряд

«Компания «АиР» охватывает довольно широкий спектр ножевых изделий. Здесь и охотничьи ножи, и туристические, ножи для рыболовов,

оружием, продаются только по решению МВД, что естественно ограничивает сферу их распространения. Это такие модели как «Шерхан», «Беркут», «Златоуст-М», «Златоуст», «Рысь», «Пума», «Корсар», «Егерь».

Но большинство моделей ножей производства ООО «Компания «АиР» являются изделиями хозяйственно-бытового назначения. В этом ряду особое место занимают разделочные и туристические ножи, недавно появившиеся на украинском рынке, для приобретения которых не нужно получать специального разрешения органов МВД.

Поговорим сначала о разделочных ножах, предназначенных прежде всего для разделки туши живот-





### «Нерпа»

при необходимости им можно заострить колышек, срубить ветку, благо вес и прочность ножа позволяют это сделать. Форма рукояти с равномерным плавным изгибом брюшка рассчитана для удобства выполнения режущих операций при прямом хвате ножа, как лезвием вниз, так и лезвием вверх. К недостаткам конструкции ножа можно отнести разве что отсутствие отверстия для темляка. В комплект поставки ножа входят удобные кожаные ножны.

### «Восток»

(размеры: 250(130)х35х3,0 мм) также является специальным разделочным ножом и не относится к гражданскому холодному оружию. Его национальный тип подчеркивает волнистая форма клинка, выполненного явно по восточным мотивам, вызывая в памяти облик средневекового персидского ножа. Клинок, изготовленный из стали 40Х10С2М, плавно сужается к острию, и на 2/3 длины обуха выполнен в виде фальш-лезвия. Профиль



### «Нерпа»

(размеры:

186(86)х31х3,5 мм) выделяется в ряду разделочных ножей «АиР» своим необычным обликом. «Нерпа» — это новая модель малого разделочного ножа, габариты которого во многом оптимальны для такой работы, где лишняя длина клинка и лишняя толщина не идут на пользу.

Клинок изготовлен из стали 95Х18. Он относительно широкий, прямой, с малоаметным понижением линии обуха. Профиль клинка — «плоско-вогнутый клин с подводом», с широкими спусками, заканчивающимися фальш-лезвием на обухе, сужающимся к острию.

Неординарен дизайн рукояти с двумя подпальцевыми выемками: одной, слабо выраженной, — сразу за оковкой, и второй, более глубокой, — перед навершием. Тыльная подпальцевая выемка в рукояти ножа более характерна для стран Скандинавии и в основной массе российских ножей не применяется. Опыт же модели «Нерпа» позволил изменить взгляды на этот элемент рукояти. Действительно, рукоять «Нерпы» получилась весьма эргономичной и практически безопасной при эксплуатации ножа в любой скользкой среде. Тыльная подпаль-

клинка — «плоско-вогнутый клин с подводом». Благодаря сужению клинка к острию, центр тяжести ножа оказывается смещенным к оковке рукояти, обеспечивая отличную балансировку. Это очень важно во время длительной работы по разделке туши животного или нарезке продуктов — рука значительно меньше устает. Оковка рукояти может выполняться как металлической, так и из текстолита, а сам черен быть деревянным или наборным из кожи или бересты. Способ монтажа рукояти — всадной. Форма рукояти с равномерным плавным изгибом брюшка рассчитана для удобства выполнения режущих операций при любом прямом хвате ножа. Выступающая далеко вниз пята клинка «персидского типа» предохраняет кисть от соскальзывания на лезвие при работе даже в мокрой и жирной среде и является своего рода упором для большого или указательного пальца.

В навершии ножа выполнено сквозное отверстие для темляка. Ножны из высококачественной кожи снабжены фиксирующим хлястиком с «грибком», что позволяет носить нож как классическим способом — рукоятью вверх, так и рукоятью вниз.





«Белуга»



цевая выемка оказалась очень удобной не только для расположения мизинца при прямом хвате лезвием вниз, но и для размещения основания большого пальца при прямом хвате лезвием вверх, позволяя тем самым, выполнять при разделке дичи операции любой сложности.

Монтаж рукояти осуществляется всадным способом. Рукоять ножа может выполняться деревянной с текстолитовой оковкой и латунной гайкой фиксатора хвостовика, а также наборной из кожи или бересты с текстолитовыми оковкой и навершием.

Для удобства удерживания ножа рукоять снабжена аккуратным отверстием с запрессованной латунной трубкой для темляка, а в комплект поставки входят удобные кожаные ножны.

### Туристические ножи

Как известно, основное предназначение туристического ножа — оказание помощи своему владельцу во время загородных прогулок при полном или частичном отрыве от благ цивилизации. Поэтому мир туристических ножей самый разнообразный и многогранный, а универсальность идет такому ножу только

во вред. Выбор туристического ножа зависит от ряда прогнозируемых факторов: цели, дальности и длительности похода, особенностей природных и погодных условий, времени года, состава группы, опыта и т.д. Конечно, термин «туристический нож» во многом условный, поэтому к туристическим ножам можно отнести и так называемые ножи выживания, и мачете, и многопредметные «складники», и «кухонники»...

**«Белуга»** (размеры: 305(185)x28x2,0 мм) — туристический нож рыболовной направленности, что подтверждается изображением соответствующей рыбной особи на пяте клинка. Благодаря значительной длине и малой толщине узкий клинок стилетного типа отличается хорошей гибкостью, что позволяет использовать нож в качестве филейного. Клинок с «пятигранным профилем» изготовлен из стали

40X10C2M. Большая часть обуха клинка снабжена пилой, которая позволяет легко перепилить рыбную кость или очистить рыбу от чешуи.

Нож снабжен эргономичной узкой рукоятью, которая может быть как деревянной, так и наборной. При этом оковка и навершие изготавливаются из текстолита. Благодаря такой рукояти нож удобно лежит в руке при любом хвате и позволяет выполнять самые сложные операции по разделке крупной рыбы.

В комплект поставки входят удобные ножны.

В качестве туристического такой нож можно порекомендовать как дополнительный.

**«Добрый»** (размеры: 195(90)x33x2,4 мм) — это малый туристический нож общего назначения для тех путешественников, которые достаточно хорошо укомплектованы хозинвентарем. Клинок копьевидной



«Добрый»





### «Заноза»

формы изготовлен из стали 40X10C2M и в сечении имеет профиль «плоско-вогнутый клин с подводом». В передней части обуха выполнено фальш-лезвие. Короткий клинок, конечно, не позволяет производить таким ножом рубку дров, но перерезание веревок, чистка картошки, нарезка продуктов, строгание веток ножу вполне под силу.

Размеры и форма рукояти таковы, что позволяют осуществлять очень удобный хват ножа как лезвием вниз, так и лезвием вверх. Рукоять может быть как деревянной, так и пересованной из кожи или бересты. Оковка и навершие — текстолитовые. В навершии выполнено отверстие для темляка. Нож комплектуется удобными кожаными ножнами.

(которая может быть деревянной или наборной из кожи или бересты), позволяющей осуществлять различные хваты и перехваты ножа. Клинок изготовлен из стали 40X10C2M и в сечении имеет профиль «плоско-вогнутый клин с подводом». Скос обуха практически на половину длины клинка снабжен фальш-лезвием. Назначение ножа может быть самым разнообразным: от вскрытия конвертов в качестве кабинетного ножа до выполнения кухонных работ по нарезке различных продуктов, чистке овощей и др. «Заноза» может быть прекрасным дополнением к большому туристическому ножу, мачете или топору, перекрывая, таким образом, весь возможный спектр работ в походе.

односторонняя («стамесочная») заточка прямого клинка и цельная березовая рукоять овального профиля, монтируемая всадным способом. Несмотря на традиционную прямую форму, такая рукоять очень эргономична при любом хвате ножа, легка, и гарантирует надежное сцепление с ладонью, даже если рука мокрая или жирная. Кроме того, рукоять в любое время года остается «теплой», не доставляя пользователю дискомфорта в работе. Тем не менее, при работе таким ножом следует учитывать ряд факторов. Так, асимметричный профиль клинка, реализованный на модели «Ягель», в случае, если спуск сформирован со стороны «рабочей» руки, предполагает глубокое проникновение лезвия в разрезаемый материал, что не всегда удобно, скажем, при снятии стружки с ветки. Поэтому на классическом якутском ноже у правши спуск выполнен на левой стороне клинка, а у левши — на правой. Это сделано для того, чтобы лезвие не сильно «зарывалось» в материал при пластовании солони-

### «Заноза»

(размеры: 225(120)x18x2,4 мм) — туристический нож общего назначения, название которого говорит само за себя. Он снабжен 120-мм узким клинком стилетного типа, толщиной 2,4 мм, а также эргономичной узкой рукоятью

### «Ягель»

(размеры: 240(133)x20x2,7 мм) — типичный пример ножа национального типа, конструкция которого проверена веками. В данном случае речь идет об универсальном якутском ноже, отличительной чертой которого являются

### «Ягель»





«Полярный-1»



«Полярный-2»

ны, мездровании шкуры или снятии стружки с березовой ветки. Кроме того, такой профиль клинка существенно упрощает процесс заточки, которая осуществляется со стороны единственного спуска (с ровной боковой грани только снимают заусенец).

Поэтому при выборе такого ножа следует быть очень внимательным и заранее отчетливо представлять себе, какие виды работ вы планируете им производить.

«Ягель» комплектуется оригинальными березовыми ножнами с двумя отверстиями для крепления к одежде.

**«Полярный»** — общее название серии ножей **«Полярный-1»** (размеры: 236(124)х32х4,5 мм) и **«Полярный-2»** (237(128)х31х4,5 мм), сконструированных для «Компании «АиР» одним из известнейших российских ножовщиков И.А. Скрылёвым. Цель этого проекта — заполнение новыми конкурентоспособными моделями ниши высококачественных рабочих ножей для охотников и туристов.

По сути, это одна и та же модель универсального туристического ножа с незначительными изменениями габаритов и формы клинка. Так, нож «Полярный-1» оснащен прямым клинком длиной 124 мм при толщине 4,5 мм, с ровной линией обуха; у ножа «Полярный-2», клинок, длиной 128 мм и толщиной также 4,5 мм, отличается небольшим скосом обуха

к острию. Клинки обеих моделей изготавливаются из стали ЭИ-107 (40Х10С2М), о чем свидетельствует соответствующее клеймо, и в сечении имеют профиль «плоско-вогнутый клин с подводом».

Кроме того, ножи отличаются материалом оковки и навершия. Модель «Полярный-1» выполнена с металлическими оковкой и навершием, «Полярный-2» — с текстолитовыми. При этом текстолит на рукояти считается более предпочтительным материалом при эксплуатации в зимних условиях: при наличии любого материала черена (наборной бересты, прессованной кожи или древесины) рукоять остается «теплой» и не холодит руку.

В целом нож «Полярный» выпускается в шести вариантах исполнения — два варианта (отличающиеся формой клинка и материалом оковки и навершия) умножить на три варианта (отличающиеся материалом черена рукояти), — позволяя любому пользователю подобрать модификацию, исходя из собственного взгляда на нож путешественника. Более того, длина рукояти на ножах также может варьироваться, что позволяет подобрать образец индивидуально под свою руку.

Отличительной особенностью ножей, определившей их название, является выгравированное на грани и спуске клинков с правой стороны изображение созвездия Малой и Большой Медведицы с пунктирной линией, указывающей на Полярную

Звезду. Это удачное решение увязало оригинальный декор клинка с практической пользой и еще раз подтвердило назначение ножа — универсального инструмента путешественника для использования в ситуациях любого уровня сложности.

Нож «Полярный» в целом работает весьма добротно, субъективно кажется несколько тяжеловатым, но для полноразмерного туристического ножа его вес вполне уместен. Главное, что нож отлично сбалансирован, хорошо лежит в руке, обладает высокой прочностью материалов и конструкции, и позволяет выполнять большинство видов работ, необходимость в которых возникает у человека, находящегося в отрыве от цивилизации.

**P.S. В рамках одной публикации довольно сложно охватить всю гамму продукции, выпускаемой ООО «Компания «АиР», ведь это более сотни наименований рабочих и украшенных ножей, кортиков, кинжалов, длиннокликового холодного оружия, охотничьих наборов и многих других изделий для ценителей прекрасного. Мы же остановились на описании тех моделей ножей, которые смогут оказаться наиболее полезными в повседневной жизни охотникам, рыбакам и всем любителям активного отдыха на природе.**



Каменные ножи-круммессеры,  
эпоха неолита – бронзового  
века

# Вогнутую загадку ятагана

Виталий Шлайфер, Вадим Добрянский  
(По материалам Музея истории оружия, г. Запорожье)

**В чем загадка ятагана? Почему сегодня у одних людей он вызывает удивление, а у других восхищение и повышенный интерес? На первый взгляд ятаган кажется неудобным и нескладным оружием. Клинок его загнут вниз, какой-либо ограничитель или гарда напрочь отсутствуют. Уши рукояти кажутся громоздкими и лишними. Странное оружие! Непонятно, почему же форма вогнутого ятаганного клинка известна человечеству с древнейших времен?! Попробуем в этом разобраться.**

Уже на заре человеческой цивилизации, в эпоху неолита (6-4 тыс. до н.э.) были известны каменные ножи серповидно-ятаганной формы – круммессеры. Они представляли собой «ретушированные» осколки массивных камней двусторонней, полукруглой или односто-

ронней «заточки». Такие ножи были распространены вплоть до начала бронзового века на довольно обширной территории: от Молдовы и Польши до Западной Украины. Один из таких ножей можно увидеть в Музее истории оружия.

С началом железного века появляется самый ранний аналог ятагана – древнегреческая махайра. Махайры, найденные на пространстве бывшего СССР, датируют обычно IV-III вв. до н. э. Этот вид холодного оружия также имел вогнутое лезвие, но правда несколько отличался нижней третью клинка, которая была шире, чем у ятагана. Массовое применение махайры связывают с именем македонского царя Александра III Аргеада (IV в. до н.э.) Именно тогда махайра становится, по словам Г.Э. Введенского, «лучшим оружием для кавалиста». Хотя первоначально махайра, также как и турецкие ятаганы

XVIII в. считалась всего лишь ножом, только ритуального назначения, а не для ношения в межвоенный период. Очень близки к махайре по форме клинка непальские кхукри, без которых и сегодня ни один гуркх не может считаться полноценным мужчиной-воином. Скорее всего, форма клинков нынешних кхукри и происходит именно от махайры. Невероятно, но факт! Ведь всем известно, что воины Александра III во время индийского похода были вооружены махайрами. Ими же были вооружены и воины греко-бактрианских царей III-II вв. до н. э., чья власть простиралась до Северной Индии и Непала. Так что преемственность махайры и кхукри вполне очевидна! Несколько непальских кхукри XIX-XX вв. представлены в экспозиции Музея истории оружия.

Похожим на ятаганы видом оружия были и боевые серпы (или

же мечи-секачи) Месопотамии и Древнего Египта. К тому же они появились гораздо раньше греческих махайр, еще в бронзовом веке. По словам оружейоведа М. Горелика, в г. Кише раннединастического периода использовались плоские бронзовые серпообразные клинки длиной 50-60 см (то есть с лезвием на внутренней вогнутой стороне изогнутого клинка) двух типов: первый — с одним изгибом и второй — двояко изогнутые, рубящие не только и не столько вогнутой, сколько продолжающей ее выгнутой стороной клинка. Обе разновидности клинков часто встречаются на месопотамских изображениях III тыс. до н.э. К концу его окончательно сформировалась «классическая» форма специфического секача, несколько позднее получившего широкое распространение на Ближнем Востоке. К этой же категории оружия можем отнести и древнеегипетский хопеш, появившийся в Египте после вторжения ближневосточного народа гиксоссов. Здесь хопеш становится необычайно популярен; он считался исключительно царским оружием. Ведь именно хопеш всегда являлся главным клинковым оружием в руках фараона. Это видно на изображениях большинства египетских фараонов периода Нового царства.

Не без основания можно утверждать, что большинство народов мира в про-

цессе своего становления прошли через серпообразное (ятаганное) клинковое оружие. Пример тому — некоторые современные народы, которые несколько отстали в своем развитии от общих эволюционных процессов становления человеческой цивилизации. Прежде всего, сюда мы относим ряд африканских народностей и племен. У них и сегодня бытует изогнутое, схожее с хопешем, клинковое оружие. Причем некоторые образцы этого оружия используются отдельно и как метательные ножи, и как боевые серпы, и даже в качестве экзекуционных мечей палачей. Кстати, в Музее истории оружия можно увидеть все это многообразие современных африканских серпообразных клинков XIX-XX вв. Здесь также представлен большой экзекуционный меч XIX — начала XX вв. с четырьмя устрашающими выступами и многочисленными насечками на голомении (которые, судя по всему, являются африканским подобием орнамента). К этому же типу оружия возможно отнести и так называемую «абиссинскую саблю» (меч-шотел) середины XIX в., хранящуюся в Царскосельском арсенале (РФ). Она имеет внушительной длины изогнутый клинок, равный 68 см.



**Древнегреческие махайры IV-III вв. до н.э.**

Особое место в коллекции Музея истории оружия занимает аварский (?) нож раннего средневековья, найденный на Северном Кавказе. Его эфес — простейший — состоит из металлического черена-хвостовика и цельной крестовины.

Клинок же его — ятаганного типа — однолезвийный, изогнутый



**Непальские кхукри, XIX-XX вв.**

**Экзекуционный меч. Центральная Африка, XIX – начало XX вв.**



**Серпообразные клинки. Африка, XIX–XX вв.**

с заточенной вогнутой стороной. Общая длина его несколько больше длины аналогичных ножей — 40,8 см, а ширина клинка практически такая же, как у позднейших ятаганов — 3,3 см. Что можно было сделать таким ножом? Почему на ятаган похож и западноевропейский сакс (также представленный в Музее)? Уже в раннем средневековье сакс довольно быстро составил конкуренцию коротким мечам. Чем же это было вызвано? Почему клинки ятаганного или околята-

ганного типов были так популярны в раннем средневековье? А ответ удивительно прост: все объяснялось страшной мощностью рубящего удара. Кроме того, очень неожидан и эффективен колющий удар ятаганом. В статье о шпагах (см. «Жестокый романс шпаги» — «Клинок» №№ 3-4, 2005 г. — Ред.) мы уже говорили, что колющий удар всегда опережает рубящий удар. При этом выигрыш во времени несомненен! Но и рубящий удар ятаганом очень опасен, особенно удар с оттяжкой.

Он оставлял такую рану, которая заживала очень долго. А для того, чтобы ятаган не выпадал из рук, постепенно увеличивались уши-уит в навершии его рукояти. Кстати, тип рукояти ятагана был известен очень давно. На о. Крит был обнаружен жреческий нож XII в. до н.э. с раздвоенной головкой рукояти (в виде сустава берцовой кости). Раздвоенная головка рукояти позже перешла на шашки. Об этом свидетельствуют кавказские и русские казачьи шашки XIX–XX вв., представленные в экспозиции Музея истории оружия.

Самый первый известный нам ятаган принято датировать первой половиной XVI в. Он принадлежал одному из наиболее известных султанов Османской Турции — Сулейману II Кануни (1520–1566 гг.). Клинок этого ятагана длиной 66 см слегка вогнут, а его конец выгнут наружу. По всей своей длине клинок богато украшен: рельефной резьбой, изображающей дракона, растительным орнаментом в виде золотой всечки и надписью, которая содержит все титулы Сулеймана II. Рукоять ятагана выполнена из слоновой кости, но не имеет характерных для ятаганов ушей. Ятаган Сулеймана II можно увидеть сегодня в Стамбуле во дворце Топкапы.

Этот ятаган интересен еще и тем, что он единственный из ранних ятаганов, сохранившийся до наших дней. Ведь массовое изготовление ятаганов в Османской империи, по словам Э. Аствацатурян, можно от-

нести не ранее, чем ко второй половине XVIII в. Она, возможно, права. Действительно, никто из историков, живших в XVII — начале XVIII вв. не упоминает о существовании у янычар ятаганов. Возьмем, например, свидетельство Кочибея Гюмуржи (1 половина XVII в.), который, перечисляя в своей книге холодное оружие турок, ни разу не упомянул о ятагане. То же можно сказать и о монографии француза де Марсильи (Марсийи), довольно подробно описавшего современное ему турецкое оружие (конец XVII — начало XVIII вв.) Он также ничего не говорит о ятаганах. Среди подарков, привезенных из Турции в Московское государство на протяжении XVI–XVII вв. встречаются небольшие ножи ятаганного типа. Но ярко выраженных ятаганов также нет. Опять загадка на пути исследователей! Неужели на протяжении длительного периода (2 половина XVI — 1 половина XVIII вв.) ятага-

ны в Османской империи совсем не изготавливались? Ответ находим у Э.Г. Аствацатурян. По ее словам почти все ятаганы датированы и на их клинках часто указан год изготовления. Самый ранний дошедший до наших дней ятаган датирован 1761 годом. А начиная с 1786 г. года и до 1825 г. не пропущено почти ни одного года. Скорее всего, распространение ятаганов было связано с янычарскими бунтами конца XVIII — начала XIX вв., происходившими при султанах Мустафе III (1757-1774 гг.), Абдул-Хамиде I (1774-1789 гг.), Селиме III (1789-1807 гг.) и Мустафе IV (1807-1808 гг.).

Янычарами (от турецк. *enî serî* — «новое войско») в Турции называли регулярную пехоту Османской империи, первый отряд которой был сформирован из военнопленных христиан (1 половина XIV в.) Во второй половине XIV в. был сформирован корпус янычар из захваченных во время походов на Балканы детей христианской веры, проходивших специальную военную подготовку. Во время бунтов янычарам потребовалось более мощное оружие, чем кинжал-кама и кремневый пистолет, которые они имели право носить в мирное время. Судя по всему, таким вот незапрещенным для ношения личным оружием и был ятаган. Предположение, что ятаган был личным, а не строевым оружием, подтверждается и тем фактом, что в надписях на клинках, наряду с именем мастера почти всегда проставлялось и имя владельца, выполненное в той же технике, что и остальные надписи и украшения. Это свидетельствует о том, что ятаганы изготавливались на заказ!

С мнением Э. Аствацатурян согласен и Г. Введенский. Он также считает, что ятаганы в Турции были исключительно прерогативой янычар. По его словам, будучи силой необузданной, они были опасны даже для самих турок, живших в тех городах, где стояли янычарские гарнизоны. Это привело к тому, что янычарам было просто запрещено выходить из ода (казармы) с кылычем (саблей) и тюфе(н)ком (кремневым ружьем). Во время выходов в город им было разрешено иметь с собой только нож, пистолет и топорик-балту. По мнению Г. Введенского, с течением времени нож стал увеличиваться в размерах и превратился в оружие, известное нам как ятаган. Сегодня ятаганы по месту их изготовления принято относить к целому ряду территориальных типов: восточно-анатолийскому, малоазиатскому, стамбулийскому,



Западноевропейский сакс, ранее средневековье

Аварский (?) нож, ранее средневековье (на фото первый справа)

балканскому и др. В июне 1826 г., после того как Махмуд II (1808-1839 гг.) истребил и ликвидировал янычарский корпус, массовое производство ятаганов было прекращено. Но некоторые образцы ятаганов, как это ни странно, сохранялись у украинских казаков: вначале у запорожских, а после 1775 г. — у запорожских. Об этом свидетельствует целый ряд иконографических материалов конца XVIII-XIX вв.

В экспозиции Музея истории

оружия представлено восемь турецких ятаганов 2 половины XVIII — 1 половины XIX вв. У четырех из них рукояти выполнены из темных роговых накладок, один с цельнометаллической рукоятью, а три других ятагана — с рукоятями, плашки (щечки) которых изготовлены из бивня моржа. Уши есть на рукоятях всех ятаганов, за исключением одного. Клинки их с лезвийной стороны вогнуты (часто имеют двойной изгиб), только у одного



**Турецкие ятаганы 2-й половины XVIII – 1 половины XIX вв.**

ятагана клинок с практически прямым обухом и немного отогнутым вверх концом острия.

Волнистые изгибы ятаганных клинков передают нам неповторимый менталитет народов Востока. Их завитушка — это образ жизни, это разговоры, плавно меняющие направление.

Часть ятаганных клинков имеют на своих голоментах надписи, клейма мастеров и растительный орнамент, выполненные техникой всеч-

ки золотом. Многие клинки датированы 1223 (1808/1809 гг.), 1237 (1821/1822 гг.), 1240 (1824/1825 гг.) годами по хиджре. Надписи ятаганов Музея истории оружия содержат в основном информацию о мастере-изготовителе («Работал Али», «Работал Махмуд») и о владельце оружия («Владелец Хасан», «Садых шестой владелец»). Но есть надписи, которые раскрывают и передают нам характер, внутренний мир владельца ятагана («Презира-

ющий слабость», «Полагаюсь на волю Аллаха») или же его жизненное кредо («Единство», «Почет»).

Ножны ятаганов из коллекции Музея представлены двумя основными типами: цельнометаллическими и деревянными, обтянутыми кожей и скрепленными металлическими устьями и наконечниками. Все металлические детали ножен при этом богато орнаментированы чеканным растительным орнаментом.

Помимо собственно ятаганов, в Музее можно увидеть и ряд азиатских тесаков ятаганного типа (XIX в.) с деревянными ножнами грубой работы. Причем один из ятаганных тесаков имеет на ножнах отделение («карман») для малого ножа того же ятаганного типа (но без «ушастой» головки рукояти).

К особой категории относятся ятаганные ножи (кортики). Ятаганными мы их называем потому, что они являются или же уменьшенными копиями ятаганов, и имеют соответственно, характерные «ушастую»

**Турецкие ятаганы 2-й половины XVIII – 1-й половины XIX вв. (фрагменты)**





Турецкий ятаган 1-й половины XIX в.

Турецкие ятаганы 2-й половины XVIII – 1-й половины XIX вв.



рукоять и вогнутый клинок, или же классический ятаган они напоминают только рукоятью или только клинком. Таких экспонатов в Музее четыре. Это в первую очередь албанский морской кортик XIX в. Он представляет собой уменьшенную в несколько раз копию ятагана с почти прямым обухом клинка и слегка отогнутым вверх концом его острия. Похож на него и болгарский ятаганный нож XIX в., только клинок у него более приближен к стандартам ятаганов – вогнутый. Два других экспоната – это пеш-кабзы – перси-

дско-афганские ножи конца XVIII – XIX вв. для пробивания кольчужных колец. Сходство с ятаганами им придают лишь характерные «ушастые» рукояти, выполнявшие роль упора при тычковом колющем уда-



Турецкий ятаган 1-й половины XIX в. (фрагмент)



Тесак ятаганного типа, XIX в.

Азиатские тесаки ятаганного типа, XIX в.



ре. Клинки же их не имеют уже ничего общего с ятаганами, они прямые, расширяющиеся (для разрыва кольчужного кольца) у рукояти.

Отдельный интерес вызывает западноевропейский охотничий тесак-ятаган XIX в. Его клинок характерен для ятаганов, — вогнутый с заточенной стороны, а вот рукоять представляет собой скорее подобие эфеса немецких хиршфэнгеров. Ножны этого тесака также не имеют ничего общего со стандартными восточными ятаганскими ножнами.

В то время как в са-

мой Турции производство ятаганов пошло на спад, интерес к ним появился в Европе. И связано это было, прежде всего, с колониальными войнами в Северной Африке, которые в XIX в. вела Франция. Французские солдаты во время сражений в Алжире и Марокко оценили ятаганский клинок, обладавший прекрасными режущими качествами. Поэтому уже в 1840 г. на вооружение французской армии был принят штык-ятаган обр. 1840 г., который не только неоднократно модернизировался во Франции, но и, по словам А.Н. Кулинского, вызывал многочисленные подражания в других странах, особенно его ятаганский клинок. В 1842 г. штык-ятаган был модернизирован путем замены латунной крестовины на стальную с незначительным удли-



Пеш-кабзы.  
Иран,  
Афганистан,  
XVIII-XIX в.

Албанский морской кортик, XIX в.

нением клинка — с 51 см до 57 см. После этого появился штык-ятаган обр. 1842/59 гг. с внутренним расположением пружины-защелки, и, наконец, в 1866 г. к винтовке системы Шасспо был принят штык с ятаганным клинком и длинным загнутым вниз концом крестовины.

Штыки-ятаганы очень быстро завоевали популярность и в армиях других европейских стран. В Великобритании и Австро-Венгрии во 2 половине XIX в. последовательно принимались на вооружение целые серии штыков с ятаганными клинками. По мнению А.Н. Кулинского, эти штыки-ятаганы незначительно отличались друг от друга формой крестовины, материалом щечек рукояти и местом фиксации пружины-защелки. Удивительно, но факт: штыки-ятаганы быстро распространились и в Но-

вом Свете. Так, в США, во время Гражданской войны 1861-1865 гг. фирма «Бойл, Гэмбл энд Макфи» изготавливала штыки-ятаганы для вооруженных сил Конфедерации южных штатов, воевавших против легитимного президента Абрахама Линкольна. В конце XIX в. штыки-ятаганы успели принять на вооружение даже в Бразильской империи. Речь идет о штыке обр. 1880 г. к винтовке системы Комблена, который был, по сути, скопирован с французского



штыка обр. 1866 г.

В Европе штыки-ятаганы к концу XIX в. были приняты на вооружение в Дании, Швеции, Голландии, Бельгии и некоторых других странах. Немцы из-за врожденного антагонизма к «лягушатникам» — французам — вовсе сопротивлялись проникновению и распространению штыков-ятаганов. И только Бавария и Вюртемберг отдали должное клинкам, приняв на вооружение собственные образцы такого типа. Пруссак, в королевстве которых больше всего господство-

Западноевропейский охотничий тесак-ятаган XIX в.

Нож с клинком из лопатки компрессора авиационного двигателя. Афганистан, 80-е гг. XX в.



Болгарский ятаганный нож, XIX в. (на фото справа)

вали сильные антифранцузские настроения, правда, не гнушались во время франко-прусской войны использовать в качестве трофеев французские штыки-ятаганы, приспособивая их для своих винтовок. Самое парадоксальное то, что даже турки, от которых Европа узнала о существовании ятаганов, и те перенимали у европейцев свой «родной» клинок ятаганного типа. Так, в 70-е гг. XIX в. на вооружении турецкой армии был принят унтер-офицерский штык-ятаган обр. 1874 г. к винтовке системы Пибоди-Мартини. Кстати, этот штык как раз и представлен в экспозиции Музея истории оружия. На пята его клинка ятаганного типа видно клеймо «В», а стальная крестовина имеет загнутый вниз конец в виде шарика.

Рукоять этого штыка образована двумя кожаными рифлеными щечками, скрепленными с хвостовиком клинка. Длина ятаганного клинка стандартная — 57,5 см.

Помимо турецкого штыка-ятагана в Музее можно увидеть еще три штыка с клинками ятаганного типа: французские штыки обр. 1842 г. и обр. 1866 г., а также австрийский штык обр. 1870 г. для рядового состава к винтовке системы Верндля обр. 1867 г. Наиболее ранним из них является французский штык-ятаган обр. 1842 г. Его ятаганный клинок имеет широкий дол и трудночитаемые клейма на пята. И только благодаря надписи на обухе, мы знаем, что этот штык был изготовлен на оружейной фабрике в Шатильро в 1849 г. Крестовина штыка имеет два

конца: один загнут вверх, а другой конец (со стороны обуха) имеет кольцо для ствола. Рукоять латунная, с поперечными желобками.

Особняком среди ятаганных форм стоит необычный нож — трофей Афганской войны (1979-1989 гг.), подаренный Музею одним из ее участников. Клинок ножа изготовлен моджахедами из лопатки компрессора авиационного двигателя. Афганский нож явно носил ритуально-символический характер. Он украшен с одной стороны орнаментом, а с другой стороны стихотворением Омара Хаяма или Саади (по словам случайного переводчика — пуштун, побывавшего в Музее — Авт.). Как видим, даже участников военных конфликтов новейшей истории, притягивает ятаганная форма.



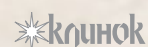
**Штыки с клинками ятаганного типа, XIX в. (слева направо): французский обр. 1842 г., французский обр. 1866 г. к винтовке Шасспо, австрийский обр. 1870 г. для рядового состава к винтовке Верндля обр. 1867 г., турецкий унтер-офицерский обр. 1874 г. к винтовке Пибоди-Мартини**

Таким образом, ятаган благодаря своей редкой и удивительной форме, пережив ряд перевоплощений, оказался наибольшим «долгожителем» среди других видов холодного клинкового оружия. Его история, эволюция хронологически измеряется уже не отдельными столетиями, а тысячелетиями. Поражает и другое: народы, проживавшие на расстоянии многих тысяч километров друг от друга, тем

не менее, смогли прийти к единым формам при изготовлении холодного оружия. Сегодня, пожалуй, только ятаган мы могли бы назвать всемирным оружием — оружием, которое изготавливали в разных частях нашей планеты и в разное время.

Форма клинка ятаганного типа имела кроме практического- и психологического воздействие на солдат противника и воодушевляла

своих воинов — именно своей необычностью и атактистическим ужасом при воспоминании о безжалостных восточных полчищах. Несмотря на некоторую несуразность в этой форме клинка и рукояти есть некое восточное очарование и сложная целесообразность, которые смогли переубедить даже прагматичных европейских оружейников и не только их.



Продолжение. Начало см. «Клинок» №4, 2005 г.



# ГУН-ТО

## «военные мечи» Японии

Виктор КЛЕНКИН, г. Киев

### Первый военный меч – кю-гун-то

Кю-гун-то был принят на вооружение офицерского корпуса японской армии 24 ноября 1875 г. и оставался самым распространенным образцом холодного оружия вплоть до середины 30-х гг. XX века. И даже во время Второй мировой войны некоторые японские офицеры продолжали его использовать. Каким же был кю-гун-то?

Клинок — промышленного производства, выполненный в японском стиле синоги-дзукури (иногда заменялся на укороченный клинок ручнойковки более раннего периода). Это самый распространенный тип японского клинка: несколько изогнутой формы, имеющий проходящую вдоль клинка четкую грань, отделяющую спуск к лезвию от боковой плоскости клинка. Часто на боковой плоскости клинка кю-гун-то выполнялся дол, проходящий по всей его длине. В конструкции оружия присутствова-

ла клиновидная муфта хабаки, хотя оружие фиксировалось в ножнах защелкой. Кнопка фиксации находилась у основания рукояти, с внутренней боковой стороны муфты фути.

Рукоять меча укорочена по сравнению с традиционной японской, но по европейским меркам могла считаться длинной, в «полторы руки». Очевидно, этим японцы стремились подчеркнуть преемственность национальных традиций.

Оружие, происходившее от европейской сабли, обеспечивало теоретическую возможность двуручного хвата — наиболее распространенного в японской технике фехтования. Под «европейской» защитной дужкой рукоять можно было охватить двумя-тремя пальцами левой руки. При этом получался упор, позволявший нанести мощный рубящий удар с оттяжкой. «Этим мечом убито много людей...» — написал один японский офицер в сопровождающем сданный кю-гун-то документе.

Рукоять меча прямая, с клин-

ком соединяется традиционным поперечным бамбуковым штифтом — мэкуги. (На первых моделях кю-гун-то рукоять закреплялась поперечной резьбовой стяжкой.) Основа рукояти деревянная, сверху покрыта шагренью или самэ (чаще всего белого цвета.) По спинке рукояти проходила литая бронзовая планка, переходившая в навершие. Планка примерно на уровне середины рукояти имела боковые «крылышки», направленные вниз. На них размещалась эмблема — цветок сакуры.

Отличительной чертой кю-гун-то, мечей изготовлявшихся для вооружения императорского военноморского флота Японии (в этом случае в Японии меч назывался кай-то — «морской меч»), была прямая планка. На ней боковые «крылышки» отсутствовали, но наносилась эмблема с якорем.

Рукоять имела 9-12 желобков, в которые помещалась витая латунная проволока.

Ножны были металлические с

деревянными вкладышами внутри на всю длину клинка. Нижний конец ножен имел башмак, как и у европейского оружия. На ножны устанавливали одну или две гайки с кольцами для крепления пассивных ремней.

Традиционный японский меч на поле боя, когда воин находился в доспехах, крепился к поясу двумя пассивными ремнями. В горизонтальном положении он не стеснял движений воина. При таком способе ношения средневековые мечи назывались тати.

Гражданский вариант меча просто засты-

ном ремне, в том месте, где крепился первый пассивный ремешок, имелся небольшой металлический крючок, на который подвешивали меч, зацепив за кольцо на ножнах. Меч располагался вертикально, очень компактно и лишь при быстрой ходьбе его необходимо было придерживать левой рукой за рукоять. С полевой формой меч носили на поясе именно так, с парадной формой пассивный ремешок прикрепляли к брючному ремню под кителем.

К защитной дужке эфеса, имевшей в области навершия небольшую специальную щель, крепился темляк того или иного цвета, в зависимости от рода службы и воинского звания владельца. Такое же значение имела и декоративная отделка рукояти. Полное отсутствие декора (на всей поверхности эфеса чеканкой наносились точки) выделяло оружие младших офицеров. В остальных случаях в зависимости от воинского звания офицера площадь, занятая гравировкой, и качество гравировки возрастали.

За длительное время, в течение которого меч кю-гун-то состоял на вооружении (с 1875

гос. архивы) кю-гун-то с точки зрения современного коллекционера является уникальным армейским оружием. Он в равной степени — боевое оружие и оружие, имеющее глубокое символическое значение.

Необходимо также отметить, что по простоте примерно трех десятилетий с момента принятия на вооружение кю-гун-то, в комплекте с этими мечами в полевых условиях стали применять защитные чехлы на ножны из кожи или плотной ткани (впоследствии для мечей син-гун-то это станет нормой). Использование чехлов с мечами катана было достаточно распространено в Японии периода Эдо, а возможно и раньше. С появлением первых образцов военных мечей гун-то, копировавших европейское оружие, от этой детали традиционного японского оружия отказались.

Поэтому факт возвращения к такой, казалось бы, незначительной детали, свойственный

кался за пояс и находился так же в горизонтальном положении, но плотно прилегал к телу владельца. При таком варианте ношения меч назывался катана.

Горизонтальное положение меча в обоих случаях подчеркивало высокий социальный статус его владельца — самурая. Проходя по людным улицам городов, оказавшись в толпе, самурай при повороте ногами образовывал вокруг себя свободное пространство, поскольку простолудины шарахались от него в стороны, ибо, задев меч, даже случайно, можно было распрощаться с жизнью.

Но времена изменились. Ни тот, ни другой способы ношения стали не пригодны. Попробуй гордо прошествовать с мечом, подвешенным горизонтально, по узким переходам линкора или в траншее. Поэтому был выбран способ, ставший характерным для всех гун-то. Один или два пассивных ремешка традиционно сохранялись (часто их заменяла металлическая цепочка). Но на поя-

п о 1934 году), различными производителями был изготовлен целый ряд его модификаций. Поэтому размеры клинка, рукояти и их форма могут несколько отличаться. Общая закономерность заключается в том, что с течением времени у вновь изготавливаемых мечей кю-гун-то длина рукояти увеличивалась, а высота защитной дужки уменьшалась. Предельные размеры кю-гун-то таковы: общая длина меча в ножнах 893-1045 мм; длина клинка 536-647 мм; максимальная ширина клинка 26-28 мм; длина рукояти 168-200 мм (максимальная 273 мм).

Армейский меч кю-гун-то, явля-

**Богато декорированный кю-гун-то высших офицеров японской армии (испанская реплика). Фото В. Кленкина**



Кавалерийская  
сабля  
обр. 1899 г.  
Эфес стальной.  
Открытая  
пружина  
защелки сбоку  
рукояти



японской традиции (в данном случае оружейной), можно считать одним из косвенных доказательств того, что японцы к этому времени преодолели притягательность шаблонов, предлагаемых европейской цивилизацией. Япония, почувствовав свою силу, встала на путь развития своей национальной идеи, заключавшейся в то время в лозунге: «Азия для азиатов!», — подразумевавшем, прежде всего, японскую нацию.

### Парадная сабля образца 1875 года

Хотя этот образец холодного оружия считался лишь уменьшенным и облегченным вариантом кю-гун-то (по мнению Ричарда Фуллера, автора книги «Японское холодное оружие»), это слишком примитивное объяснение появления парадной сабли образца 1875 года в японской армии.

Парадное оружие всегда старались сделать броским, привлекающим внимание. Именно поэтому японские чиновники первоначально прельстились европейской шпагой, введя ее в качестве парадного оружия. Но, очень быстро разобравшись, что в этом оружии «духом Буси-до и не пахнет» (слишком оно необычно для Японии), занялись поиском другого образца.

Именно поэтому, несколько необычным для Японии парадным оружием, имеющим в то же время традиционно изогнутый однолезвийный клинок, могла стать европейская сабля.

Она и стала парадным оружием японского офицера, выпускавшимся до тех пор, пока дефицит сырья в Японии во время Второй мировой войны не достиг критического уровня. При этом образец, принятый на вооружение в 1875 году, по своей конструкции и способу сборки уж очень напоминал европейский. Так

что не следует рассматривать эту саблю как модификацию кю-гун-то. И то намеренное внешнее сходство с этим мечем, которое видится в форме верхней планки с «крылышками», переходящей в навершие — всего лишь желание как-то сблизить эти образцы. Ведь в бой офицер брал кю-гун-то, а к парадной форме одежды полагалась эта сабля. Должно же было у этих видов оружия сохраняться хоть в чем-то единство стиля (например, в том, что декоративная отделка парадного и боевого оружия соответствовала воинскому званию офицера).

Естественно, что в парадном оружии декор был проработан более тщательно. Так, например, парадная сабля младших офицеров имела планку, покрытую аккуратной, очень мелкой точечной чеканкой. На навершии помещалось изображение «кадосакура» (двойной цветок вишни) с листьями. На «крылышках» — цветок сакуры в венке из листьев. Поверхность дужки, крестовины и бокового щитка также украшались гравировкой.

Парадные сабли образца 1875 года явились, скорее всего, украшенными модификациями армейской сабли, принимавшейся на вооружение в 1871 году. Как боевое оружие, эти сабли были заменены кю-гун-то. Но та же причина, по которой ими когда-то вооружили офицеров национальной армии (необычное для Японии оружие, выделявшее армейского офицера среди самураев), послужила поводом к переводу сабли в разряд парадных. Изменения коснулись облика оружия. Пространство внутри двух дужек боковой защиты, ранее бывшее свободным, заполнили растительным орнаментом. Детали эфеса стали изготавливаться методом литья в форме. (У сабли образца 1871 года эфес вырезался или, возможно, штамповался из пластины и изгибался.)

Навершие сабли образца 1875 года закрывалось накладным колпачком, который при монтаже оружия фиксировался небольшой гайкой. Своей плоской формой навершие парадная сабля отличалась от образца 1871 года, в котором навершие имело форму купола, ставшего характерным признаком кавалерийского оружия.

Клинок сабли европейского типа имел пята (не заточенный участок перед рукоятью), что для японских мечей не характерно. Сверху, вдоль обуха, с обеих сторон проходили длинные узкие доли. По лезвию травлением нанесен декоративный рисунок, имитирующий ха-



Кавалерийская  
сабля  
обр. 1892 г.  
Эфес из  
латуни. Кнопка  
защелки сверху  
на планке





**Кавалерийские сабли  
обр. 1899 и 1892 годов с  
ножнами. В основании рукояти  
кожаные петли для надежного  
удержания оружия**

мон (линию закалки, появляющуюся при традиционной технологии производства японского меча). Переход режущей кромки лезвия к острию клинка — скругленный (небольшого радиуса), далее линия подъема почти прямая.

Монтаж рукояти на хвостовик клинка осуществлялся при помощи стягивающей гайки, скрытой под накладным колпачком. Муфта (фути) в основании рукояти, в отличие от японской традиции, — выполнена не отдельной деталью, а отлита заодно с эфесом. Рукоять из твердой древесины или рога. Иногда, у высших офицеров и генералов, она могла покрываться черной шагренью или черепаховым панцирем. На рукояти поперечные бороздки, в которые уложена витая проволока, по центру жгут большого диаметра, а с двух его сторон более тонкие жгуты. Со стороны клинка на гарде находилась кожаная шайба, формой и размерами повторяющая устье ножен и предотвращавшая попадание влаги.

Ножны металлические, никелированные, имели две гайки с кольца-

ми для пассивных ремней, а также башмак. Клинок дополнительно в ножнах не фиксировался и это также является показателем того, что японцы в этой сабле стремились сохранить весь набор «иноземных» оружейных традиций.

Последнее утверждение нуждается в пояснении. Хотя подпружиненный фиксатор с кнопкой на японском оружии и являлся заимствованием, тем не менее, такая система фиксации европейскими оружейниками применялась в конструкции короткоклинкового оружия, например кортиков. Длинноклинковое европейское оружие всегда носилось воином в положении, близком к вертикальному, и удерживалось в ножнах без дополнительной фиксации, собственным весом.

Традиционные японские мечи носились самураями горизонтально, поэтому требовалась дополнительная фиксация клинка в ножнах, предохраняющая оружие от выпадения. Таким фиксатором была клиновидная муфта-хабаки.

Так фиксация клинка в ножнах стала в Японии традицией, перешедшей и на мечи гун-то. Но при массовом производстве оружия индивидуальная подгонка к устью ножен клиновидного фиксатора занимала много времени. Поэтому была принята простая конструкция пружинной защелки, использовавшаяся на всех мечах гун-то (исключая, возможно, оружие периода 1868 -1874 годов, которое являлось компиляцией европейских образцов и дошло до наших дней только в прорисовках). Даже японские кавалерийские сабли, аналогичные по конструкции европейским саблям, — имели подобную фиксацию. Отсутствие защелки и ряд других нюансов в конструкции парадной сабли образца 1875 года как раз и доказывает, что именно в этом оружии сознательно отвергаются все японские оружейные традиции. Это сделало парадную саблю образца 1875 года весьма интересным для коллекционеров образцом.

Темляк на эфесе парадной сабли по цвету, очевидно, был одинаков с применявшимися на кю-гун-то темляками, но «плетение» кисти соответствовало европейским образцам. Для крепления темляка в дужке, около навершия, имелась вертикальная щель (как и у меча кю-гун-то).

Размеры сабли варьировались в основном, из-за различной длины клинка — в зависимости от роста владельца. Общая длина сабли в



**Японский кавалерист  
в звании  
рядового  
с саблей обр.  
1899 г.  
(1930-е гг.)**

ножнах 778-1052 мм; длина рукояти 120-127 мм; длина клинка 590-875 мм; максимальная ширина 19-24 мм.

Парадная сабля образца 1875 года могла вручаться в качестве почетного подарка. В этом случае на щитке гарды или на боковой стороне клинка выполнялась соответствующая надпись.

Парадная сабля не предназначалась для полевой службы. По у-

**Рукоять  
кавалерийского  
офицерского  
Кю-гун-то обр.  
1886 г. На  
принадлежность  
к кавалерии  
указывает  
закругленное,  
куполообразное  
навершие**



Рукоять  
парадной  
сабли  
офицеров-  
кавалеристов  
обр. 1886 г.



верждению коллекционера и знатока японского холодного оружия Ричарда Фуллера — не известно ни одного случая передачи этого образца оружия оккупационным властям или командованию армии-победительницы при капитуляции японских воинских подразделений (о чем должна была бы свидетельствовать специальная бирка с именем владельца и его адресом, укрепляемая на сданном оружии).

(Примечание: часть иллюстраций, относящихся к тексту о кю-гунто и парадной сабле обр. 1875 года, размещены в предыдущем номере журнала «Клинок» — Авт.)

#### Свидетельство очевидца

В 1889 году английский писатель Джозеф Редьярд Киплинг (1865-1936 гг.) совершил длительное путешествие, посетив многие страны. Был он и в Японии, о которой оставил интересные путевые заметки.

В это время Великобритания достигла пика своего могущества, став самой обширной колониальной империей. Гордясь своей силой, англичане на все остальные народы смотрели свысока, что и передают записки Киплинга. И все же его оценка Японии и регулярной японской армии не лишена интереса.

«Японцы — великий народ. Его

каменщики играючи управляют с камнем, плотники — с деревом, кузнецы — с железом, художники — с жизнью, смертью и прочим, на чем может остановиться глаз. Однако провидение из милости не наделило эту нацию достаточно твердым характером, и оттого японцам не дано играючи управлять с круглым шаром Земли. Последнее, — предоставлено нам...». Как же заблуждался Киплинг, ведь английская колониальная армия и королевский флот в 1941 году будут побеждены и рассеяны по всей юго-восточной Азии именно японцами. Но это случится только через столетия. А в конце XIX века перед глазами очевидца предстала иная картина.

«Японец-пехотинец далеко не гурка, хотя и похож на него, когда стоит смирно... На (часовом) был черный или темно-синий мундир с красными кантами и матерчатые погоны с номером. Шинель была одета конечно из-за дождя, но для чего понадобилось ему навешивать на себе баянец,

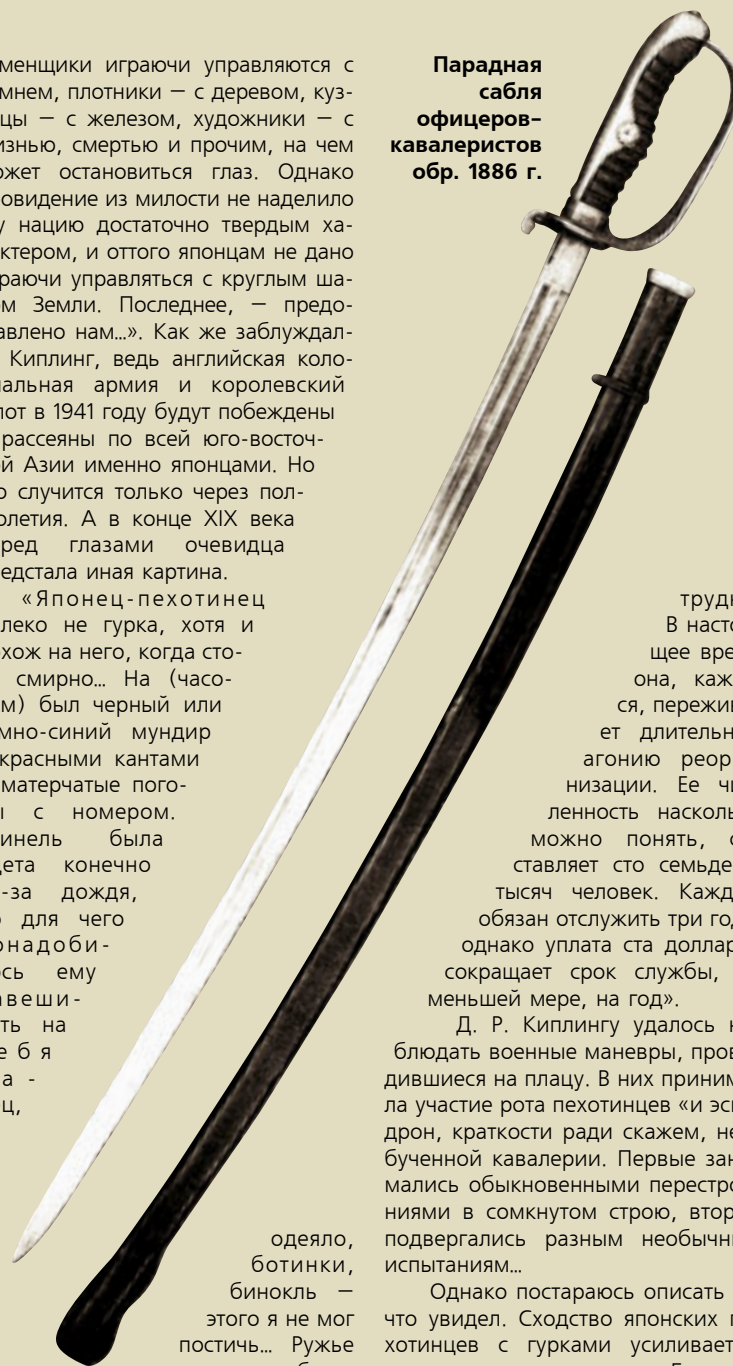
одеяло, ботинки, бинокль — этого я не мог постичь... Ружье

незнакомого образца было с откидным затвором, а штык (непривычный палаш) крепился к дулу по английскому образцу... Белые гетры (очень грязные) и фуражка дополняли экипировку... Оружие содержалось в неплохом состоянии (но никак не в безупречном), однако выправка солдата заставила бы английского полковника разразиться бранью.

Я заглянул в караульную. Веера и изящная чайная посуда не вязались с нашим представлением о казарме... Тем не менее бастионы форта охраняли крошечные обходительные люди, которые никогда не напивались.

Получить подробную информацию о японской армии довольно

Парадная  
сабля  
офицеров-  
кавалеристов  
обр. 1886 г.



трудно.

В настоящее время она, кажется, переживает длительную агонию реорганизации. Ее численность несколько можно понять, составляет сто семьдесят тысяч человек. Каждый обязан отслужить три года, однако уплата ста долларов сокращает срок службы, по меньшей мере, на год».

Д. Р. Киплингу удалось наблюдать военные маневры, проводившиеся на плацу. В них принимала участие рота пехотинцев «и эскадрон, краткости ради скажем, необученной кавалерии. Первые занимались обыкновенными перестроениями в сомкнутом строю, вторые подвергались разным необычным испытаниям...

Однако постараюсь описать то, что увидел. Сходство японских пехотинцев с гурками усиливается, когда видишь их скопом. Благодаря системе всеобщей воинской повинности, качество рекрутов заметно колеблется. Я заметил десятки людей в очках, и назвать их солдатами было бы низкой лестью... Одновременно я насчитал несколько дюжин невысоких молодых людей с бычьими шеями, объемистой грудной клеткой и узкими бедрами... Очкастые, низкорослые даже для Японии, офицеры, с головами, втянутыми в плечи, — представляли из себя самый жалкий сброд, который можно собрать в этой стране.

Точность движения колонны была выше всяких похвал. При движении беглым шагом никто не хватается за патронташ, не пытается поддерживать (висящий на рем-

не) штык, что наблюдается во время стрелковых упражнений на стрельбищах Индии. Они бежали так же чисто, как наши гурки.

Конечно, не по-христиански так думать, но очень хотелось бы увидеть эту роту под огнем равного ей количества нашей туземной пехоты, чтобы узнать, чего она стоит на самом деле. На марше японские солдаты и не думают идти в ногу, они подвывают к португальским всевозможные вещи, волокут узлы, сутулятся и пачкают обмундирование. Под командованием британских офицеров (вместо этих образчиков из анатомии, которыми они располагают в настоящее время), вооруженные винтовкой улучшенного образца, они не уступили бы любому войску, сформированному восточнее Суэца. Такова беглая оценка японской пехоты».

Оценивая низкорослых японских лошадей и выучку кавалеристов, — Д. Р. Киплинг предаётся беспощадной иронии, но, тем не менее, его точка зрения на этот род войск в японской армии совпал с мнением других наблюдателей, высказывавшихся позднее.

«Здесь передо мной были превосходные, горячие, упрямые, словно козлы, кони. Учитывая вес этих коней и японских всадников, из тех и других, вместе взятых, скорее можно сформировать совершенную конную пехоту, а нация слепых подражателей пыталась превратить их в тяжелую кавалерию. Пока лошадей заставляли трусить по кругу, они не противились. Однако когда дело дошло до рубки, заунымились».

Лошадь пускалась вскачь легким галопом, а всадник, схватив в одну руку поводья (натянув на руки белые шерстяные перчатки им очень трудно держать поводья), другой, словно копьё, держал саблю. Затем лошадь делала скачок в сторону и начинала описывать круги вокруг столба (на котором находилась мишень «турецкая голова»).... Наездник попросту полосовал шпорами бока несчастного животного от плеч до крестца. (Удерживаемая удилами), не имея возможности стать на дыбы, лягаться или брыкаться, лошадь тут же сбрасывала с себя злого демона, который немедленно оказывался на земле. Слово «падение» было бы слишком почетным для описания этой катастрофы. Всадники демонстрировали чудовищное неумение сидеть на лошади.

Раз за два эта кавалерия бросалась ужасным галопом в атаку. Я проявил снисходительность, воз-

державшись от того, чтобы опустошить половину седла, хотя это было можно наверняка сделать, резко выбросив вперед руку с выкриком «Хи!». Однако печальнее всего выглядела та болезненная добросовестность, которую проявляли участники этого циркового представления. Они были обязаны превратиться в кавалерию, хотя не имели понятия о выездке, и все, что бы ни проделывали, было неправильно.

Если случайность и переменчивость военной судьбы сведут вас с японскими войсками в бою, обойдитесь помягче с их кавалерией. Она не причинит никакого вреда.



**Фрагмент клинка и башмак на ножнах полицейского меча.**  
**Фото В. Кленкина**

Положите несколько петард под ноги их лошадям, а потом снарядите команду подобрать останки. Однако при встрече с японской пехотой, ведомой офицерами с континента, открывайте беглый огонь, и как можно раньше, с самой большой дистанции. Эти дурные человечки умеют слишком многое».

В 1867 году вся регулярная армия Японии состояла из девяти батальонов пехоты, двух эскадронов кавалерии и восьми артиллерийских батарей. Но последующие десятилетия прошли в непрерывной работе по увеличению и качественному улучшению национальной армии. К началу русско-японской войны 1904 года в Японии насчитывалось до 90 эскадронов кавалерии (13-14 тысяч всадников). Присутствовавший на больших осенних маневрах в Японии в 1903 году, военный министр России Куропаткин также отзывался о японской кавалерии снисходи-

тельно. Но акцент в его словах направлен несколько на иное, чем у Д. Р. Киплинга. «...Кавалерия научилась ездить, видно желание работать. Но еще нет умения пользоваться ею (кавалерией) и привычки к ней. Так что, в общем, работы кавалерии было мало, но выучка хорошая».

Японская армия, эти маленькие «дурные человечки» действительно учились воевать. «Нация слепых подражателей с болезненной добросовестностью» воспитывала и обучала свои офицерские кадры, совершенствовала оружие и боевую технику, создала самый мощный в своем регионе флот. До поры, до времени для западной цивилизации японцы оставались «макаками». Но сокрушительное поражение России в русско-японской войне внезапно поставило весь мир перед фактом: Япония обладает достаточной силой, чтобы отстаивать свои политические интересы. Смешной низкорослый народец, к удивлению обывателей и политиков в западных странах, где еще недавно потешались над его неуклюжими потугами применить к себе достижения европейской цивилизации, молниеносно преобразился. Япония из «экзотической страны мимоз стала страной шимоз» (шимоза — по имени японского изобретателя Симонозе — взрывчатое вещество, продукт переработки пикриновой кислоты; применялось в виде плотной мелкозернистой массы в фугасных снарядах во время русско-японской войны — Авт.). Задача-минимум — занять



**Эмблема полицейских формирований на навершии меча полиции**

**Рукоять меча сержантов и младших офицеров полиции. Фото В. Кленкина**





**Разновидность кю-гун-то, меч чиновника марионеточного государства Манджоу-го и короткий полицейский меч**

подобное место среди самых развитых западных стран — в 1905 году была выполнена. Япония интенсивно начала готовиться к широкой экспансии всего тихоокеанского региона и Сибири.

### **Холодное оружие кавалерии**

В японской армии так и не появилась сильная кавалерия, способная самостоятельно решать тактические задачи на поле боя. Части кавалерии взаимодействовали с пехотой, не отрываясь от нее более чем на 2-3 км. Но, как бы там ни было, на цветных гравюрах, прославляющих победы японской армии, изображению кавалерии отводилось немало места. Кавалеристы на вздыбленных лошадях заматывались саблями, а враги падали сраженными или бежали, бросив оружие. И конечно для этих отважных воинов необходимо было специальное оружие, аналогов которому в Японии не существовало! Таким оружием стала кавалерийская сабля европейского образца.

Первая сабля, предназначенная специально для вооружения кавалерии, появилась в японской армии в 1874 году.

У этой сабли защиту руки составляли три боковые дужки. Они сходились снизу на крестовине (гарде). Нижняя часть крестовины после этого изгибалась и переходила в защитную дужку рукояти. Навершие рукояти, составлявшее единое целое с планкой, имело куполообразную форму. Планка имела «крылышки», через которые посредством заклепки усиливалось крепление рукояти к хвостовику клинка (так же монтировалось и большинство европейских кавалерийских сабель, что было вызвано значительными ударными нагрузками, приходящимися на рукоять).

Все эти детали конструкции станут традиционным признаком кавалерийского оружия Японии. Но кавалерия — это, прежде всего, рядовые бойцы, и каждому необходимо надежное боевое оружие. Поэтому, в связи с ростом численности кавалерии, сабли решено было упростить, сделать более технологичными.

Первый образец упрощенной кавалерийской сабли появился в 1892 году. Металлические детали эфеса из латуни изготавливались штамповкой. Поэтому боковая защита руки осуществлялась не с помощью трех дужек, а состояла из сплошного щитка. На планке сверху, в области «крылышек», располагалась скругленная кнопка защелки фиксатора оружия в ножнах.

Рукоять из дерева, гладкая. Между «крылышек» через рукоять и хвостовик проходила резбовая стяжка. У основания рукояти, внутри защитной дужки, крепилась кожаная петля. В нее кавалерист продевал один или два пальца, что помогало фиксировать кисть руки и облегчало нанесение рубящих ударов (такая петля характерна и для аналогичного европейского оружия).

Клинки кавалерийских сабель длинные, очевидно, чтобы компенсировать малый рост и длину рук у японских кавалеристов при рубке. Конструкция и форма клинка повторяли европейские образцы.

Ножны металлические, имели одну гайку с кольцом и предохранительный башмак. На старых фотографиях видно, что в походном положении сабля могла с помощью пассивного ремешка подвешиваться к седлу.

Следующий массовый образец 1899 года имел металлические детали эфеса, выполненные из вороненой стали. На поверхности планки и деревянной рукояти наносились канавки, образующие крупную ромбовидную насечку. Боковой щиток, защищавший руку, вывернут в сторону клинка. Он имел слабо выра-

женную сферическую форму, что повышало жесткость защитного приспособления без утолщения металла. Рукоять стянута поперечной резбовой стяжкой через «крылышки» планки. С левой стороны рукояти виднелась пружина фиксатора измененной конструкции. У сабли имелась кожаная петля для пальцев, как и на образце 1892 года.

Ножны металлические с башмаком и одной гайкой, имеющей кольцо. Изменено устье ножен в связи с новой системой фиксации. Общая длина сабли в ножнах 1002 мм.

В обоих типах сабли использовались темляки из коричневой кожи.

(Подобный образец сабли, все металлические детали которого, включая ножны, имеющие две гайки, окрашены в зеленый цвет, возможно, выпускался в Китае в конце 20-х — начале 30-х годов для вооружения войск Чан-кай-ши, воевавших с японцами.)

### **Кавалерийский кю-гун-то**

На вооружение офицеров кавалерии этот меч поступил согласно обновленному уставу 1886 года, заменив кавалерийскую офицерскую саблю. Он отличается от армейского образца кю-гун-то тем, что боковая защита руки (щиток) не сплошная, а с прорезями, имитировавшими три защитные дужки, характерные для оружия японской кавалерии. Верх рукояти закрыт планкой. Она же образует и навершие куполообразной формы. Гравировка эфеса растительным орнаментом также зависела от воинского звания офицера, как это было принято и на образцах армейских кю-гун-то.

### **Парадная сабля кавалерии**

В 1886 году вместе с кавалерийским кю-гун-то на вооружение была принята и парадная офицерская кавалерийская сабля. При этом, очевидно, исходили из тех же соображений, которыми руководствовались во время принятия парадной офицерской армейской сабли (образца 1875 года). С этого времени штатное холодное оружие офицера-кавалериста составляли два образца: кю-гун-то и парадная сабля.

Клинок сабли изготавливался по европейскому образцу и имел доли и пята.

Длина рукояти увеличена до 130-160 мм (возможно, для того, чтобы парадное оружие офицера-кавалериста по пропорциям рукояти издали можно было отличить от боевой сабли рядовых). Боковая защита также имела прорези, имитирующие три защитные дужки.

Планка имела различную степень насыщенности декором, соответствующую званию владельца оружия. Верхняя часть планки переходила в навершие традиционно округлой формы, в виде купола.

Рукоять из черного рога или обтянута черной шагренью. В продольных желобках витые жгуты латунной проволоки.

### Меч полицейских формирований

При рассказе о первых моделях «военных мечей» Японии — гун-то, нашедших применение в регулярной армии, уже подчеркивалась связь этого оружия с европейской саблей.

Японцам понадобилось совсем немного времени, чтобы модернизировать и приспособить саблю к своей технике фехтования мечом. Однако по большому счету, это оружие все же ограничивало возможности японского фехтовальщика. В конструкции кю-гун-то входила защитная дужка, которая не являлась характерным элементом дальневосточного оружия. Если практическое применение меча ограничивалось набором нескольких рубящих ударов по нисходящей траектории, — кю-гун-то вполне удовлетворял владельца. Ведь в японской армии, начиная с последней трети XIX века, при ведении боевых действий основным стало огнестрельное оружие. Поэтому те из армейских офицеров, кто всерьез овладел приемами фехтования, занимаясь кэн-до (используя для занятий макеты традиционных японских мечей с рукоятями для двуручного хвата), вынуждены были приспособливаться к своему боевому оружию. Для этого двумя-тремя пальцами левой руки охватывали рукоять меча под дужкой, вслед за правой рукой. Другой вариант предусматривал охват рукояти левой рукой, пальцами поверх дужки. В любом случае хват меча, из-за короткой рукояти, был в «полторы руки». Чтобы удержание «первого военного меча» было надежным, со временем его рукоять трансформировалась: стала более длинной, а защитная дужка кю-гун-то уменьшилась по высоте, оставляя лишь небольшой промежуток для пальцев между рукоятью и защитой. Такой модернизации в конструкции меча, пожалуй, было достаточно, — до тех пор, пока Япония открыто не решилась противопоставить себя странам западного мира. Поэтому кю-гун-то оставался на вооружении армии и флота в течение нескольких десятилетий.

В отличие от изменившейся тактики действия армейских подразде-

лений, многочисленные полицейские формирования традиционно предпочитали решать свои задачи, применяя приемы рукопашного боя и холодное оружие. После прихода к власти клана Такугава (в 1600 году), на протяжении последующих 250 лет Япония представляла собой страну, управляемую диктаторами, которые ввели на уровне закона тотальную слежку за всем населением, невзирая на должности и ранги. Все населенные пункты были разделены на пятидворья, жители которых были связаны круговой порукой. Переселение одного человека или целой семьи в другое место становилось возможным лишь с разрешения полиции и согласия новых соседей. Власть полиции была огромна и первые иностранцы, удивляясь этому, порой впадали в заблуждение, как немецкий врач Зибольд, в конце XIX века писавший: «Постройка общественных зданий не основана здесь на ученой теории; нет никаких архитектурных правил, кроме тех, которые предписаны полицией».

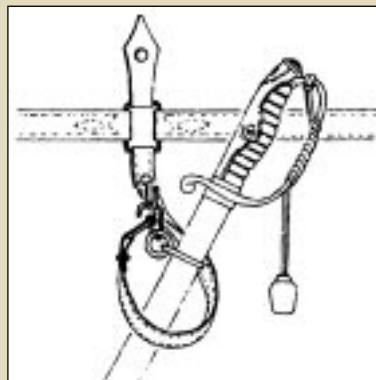
Сама система организации полицейских формирований была продумана до мелочей. Эта структура сформировалась к 1631 году и сохранялась на протяжении длительного времени. И если армия была реформирована в конце XIX века, то японская полиция изменила свою структуру только после 1945 года, выполняя требования оккупационных властей. Полицейские низкого ранга — досин — были самураями, но носили только один меч и никогда не одевали широких брюк «хакама» — официальной одежды всех состоящих на службе самураев. Задача досин, — патрулирование улиц и задержание нарушителей. У каждого досин было несколько помощников, нанимаемых из числа горожан (часто их прошлое не было безупречным, но тем с большим рвением они выполняли свои обязанности).

При задержании самураев, досин и его помощники не имели права наносить им каких-либо ран, применяя клинковое оружие. Для нейтрализации самураев, часто оказывающих вооруженное сопротивление, применялась короткая железная дубинка — дзюттэ, имевшая боковой отросток в виде крюка, которым и «ловили» клинок самурайского меча. Кроме этого использовались цепочки с грузками на концах, опутывавшие задерживаемого в случае удачного броска. Применялось также и древковое оружие, напоминавшее огромную швабру с множеством маленьких шипов на перекладине. Им обездвигивали самурая: «припира-

ли к стенке» или валили с ног, не приближаясь вплотную. Поэтому служба в японской полиции была делом опасным, подразумевающим отчаянную смелость и владение приемами рукопашного боя.

После революции Мэйдзи ряды полиции пополнили многие самураи, вынужденные после отмены сословных привилегий и роспуска клановых дружин искать иной источник существования. Поэтому именно в среде полицейских особым почетом стал пользоваться кодекс самурайской чести — Буси-до. Согласно его положениям, противостояние противнику должно было быть честным, в равном противоборстве. А поскольку владение огнестрельным оружием в Японии во все времена строго ограничивалось, то преступники, против кого и было направлено служебное рвение полицейских, могли оказывать сопротивление только с холодным оружием в руках.

Первоначально, когда в Японии начались бурные преобразования и увлечение «западом», японские полицейские также получили на вооружение образцы холодного оружия, близкие к европейской сабле. Затем, в середине 70-х годов XIX века, сабля полицейского стала своим обликом походить на кю-гун-то. В 1877 году подобное оружие использовалось полицейскими практически — во время подавления восстания самураев в провинции Сацума. Боковая защита руки у этого образца полицейской сабли (аналога кю-гун-то) состояла из трех дужек, которые, сходясь вместе, образовывали плоский щиток. Полицейской эмблемы на навершии нет. Рукоять крепилась к хвостовику клинка при помощи резьбовой поперечной стяжки — на головке болта и колпачке гайки нанесены изображения кадосакуры (цветок вишни, дополненный еще пятью лепестками — т.н. «двойной»). Дополнительно рукоять укреплена бамбуковым колышком мэкуги. Общая длина этого полицейского оружия составляла 965 мм, длина руко-





**Японский полицейский с помощью дзюттэ задерживает самурая. Еще один полицейский, находящийся слева и не видимый зрителю, опутал цепочкой вооруженную мечем руку самурая. Гравюра. Конец XVIII века**

яти 187 мм, длина клинка 711 мм. Но эти размеры могли варьироваться.

В описанном образце обращает на себя внимание боковой щиток, имевший аналогичную с кавалерийскими саблями конструкцию (составленную из трех дужек), а также отсутствие какой-либо декоративной отделки. В свое время такое оружие имелось у младших чинов конной полиции.

Но мастерство младших служащих полиции в традиционном фехтовании и необходимость часто использовать свое оружие в деле, очевидно, послужило, в конце концов, причиной отказа от изготавливавшейся в стиле кю-гун-то сабли для этой категории полицейских. Относительно датировки появления нового образца полицейского меча, полной ясности нет. Приблизительное время появления — между 1886 годом (начиная с которого эмблема, изображавшая солнце, стала рисоваться с зубчиками на окончаниях лучей, потому что мечи с полицейской эмблемой раннего типа не встречаются) и 1895 годом (время появления сходных по конструкции мечей службы морских тюрем и береговой охраны). Скорее

всего полицейский меч появился в самом конце 1880-х годов, первоначально для патрулей конной полиции (полноразмерный вариант) и с коротким клинком, — для пеших патрулей. Укороченный вариант меча, скорее всего, дань европейской традиции, согласно которой армейская пехота вооружалась полусаблями или тесаками. (Это предположение помогает понять, почему впоследствии японцы отказались от укороченного варианта полицейского меча.)

Новый образец полицейского меча отличался от кю-гун-то армейского образца, прежде всего, отсутствием защитной дужки. В связи с этим на завершии, для крепления темляка была предусмотрена квадратная скобка. Крестовина приобрела «S»-образную форму. Нижняя ее часть оканчивалась кольцом. Кольцо служило еще одной точкой фиксации темляка в пространстве. Продетый сквозь кольцо ремешок темляка, тянувшийся от завершия, визуально замещал отсутствующую металлическую защитную дужку. Но в то же время ремешок темляка мог скользить в кольце, увеличивая или уменьшая размер такой импровизи-

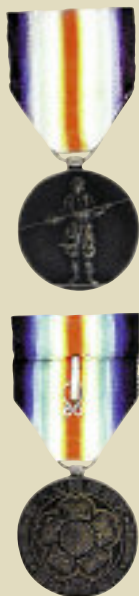
рованной «дужки» и совершенно не мешал охвату рукояти руками.

Для чего вообще нужна была столь необычная система крепления темляка на оружии? Ведь темляк, по определению, — это свободно висащая петля, предназначенная для подстраховки оружия от падения и утери, что может произойти в пылу боя.

Скорее всего, принимая во внимание время появления этого меча, такая конструкция стала неким компромиссом. Он возник, как отражение борьбы двух идей, раздиравших японское общество. С одной стороны, слепое копирование достижений европейской цивилизации, диктующей японской нации свое видение мира. С другой стороны, желание избавиться от европейского влияния на всех уровнях. Но в то время японцы психологически все еще были подавлены своим знакомством с западным миром и, парадоксальным образом это настроение нации нашло отражение в конструкции полицейского меча. Колебания японских оружейников между желанием избавить меч от традиционно европейского элемента — защитной дужки и, в то же время, очевидная нерешительность, проявленная в решении этого вопроса — ощутимы в этом оружии. По причине этого «дужка», хотя и условно, все же присутствует на оружии. Это обстоятельство делает полицейский меч интересным предметом для коллекционера. В 1945 году это оружие не считалось завидным трофеем среди воинов-победителей. Причина — в кажущейся невзрачности меча и «компрометирующая» этот образец принадлежность к полицейской службе. Поэтому большое количество мечей оказались уничтоженными, что сделало полицейский меч в наши дни достаточно редким образцом на рынке антикварного оружия.

Крестовина полицейского меча изготавливалась методом литья в форме из цветного металла (бронзы). Полукруглый защитный боковой щиток на новом мече заметно уменьшился в размере и стал цельным и плоским.

Конструкция планки, переходящей в завершии, сохранена прежняя, как и у сабли в стиле кю-гун-то. На завершии имеется рельефный знак полицейской службы (солнце с расходящимися лучами, имеющими на окончаниях зубчики). Планка покрыта мелкой точечной чеканкой. Образцы мечей с декорированной орнаментом планкой неизвестны. Очевидно, данная модель полицейского меча могла состоять на воору-



**Медаль Победы в Первой мировой войне (лицевая и оборотная стороны)**



же-  
ни и  
млад-  
ших  
офице-  
ров и, воз-  
можно в не-  
которых слу-  
чаях, сержан-  
тов полиции  
(среди сержантов  
и рядовых поли-  
цейских более рас-  
пространенным ору-  
жием были кортики и  
дубинки).

Ножны металличе-  
ские, никелированные. Вну-  
три них находятся деревян-  
ные вкладыши на всю длину  
клинка. Меч в ножнах фикси-  
руется при помощи защелки,  
имеющей кнопку с левой стороны  
рукояти.

Полицейский меч был создан в  
первую очередь для практического  
использования младшими офице-  
рами полиции. В то же время стар-  
ший офицерский состав полиции  
вооружался кю-гун-то — мечами,  
аналогичными армейскому образцу.  
Это оружие декорировалось расти-  
тельным орнаментом и отмечалось  
эмблемой полиции. С парадной  
формой одежды старшие офицеры  
полиции носили парадную саблю  
обр. 1875 года, но также с полицей-  
ской эмблемой на планке.

Учитывая, что все гражданское  
делопроизводство в Японии в то  
время находилось в ведомстве по-  
лиции, не стоит удивляться, что и у  
чиновников гражданских служеб  
также появились мечи, носимые с  
мундиром. Они были сходны по  
конструкции с мечами младших  
офицеров полиции. Но часто у ме-  
чей чиновников нижняя часть гар-  
ды имела не «S»-образную форму,  
а изгибалась под прямым углом. В  
этом случае кольцо для темляка на  
перекрестье развернуто не вдоль, а  
поперек оси меча. (Такие же мечи,  
но имевшие местную символику,  
появились позднее у чиновников,  
служивших в администрации окку-

пированных Японией  
стран.)

Как выглядели япон-  
ские полицейские и чи-  
новники в конце XIX ве-  
ка? Д. Р. Киплинг опи-  
сал их в своих замет-  
ках следующим обра-  
зом: «Когда я сошел  
на причал и моло-  
дой джентльмен с  
никелированной  
хризантемой на  
фуражке и в  
отвратительно  
сидевшем  
немецком  
мундире  
сказал  
на бе-  
зукориз-

ловно одеты в европейские мунди-  
ры. Думаю, что микадо изготовил  
их вместе с конституцией...».

Время расставило все на свои  
места. Япония, по свидетельству  
иностранцев, всегда была и остае-  
тся одной из самых спокойных и бе-  
зопасных для проживания стран. А  
меч младших офицеров японской  
полиции стал переходной моделью  
— оружием, возвестившим начав-  
шийся процесс возвращения япон-  
ской нации к своим традициям, во-  
площением которых стал новый во-  
енный меч — син-гун-то.

### Вместо послесловия

В данной статье, напечатанной  
в двух номерах журнала, рассмот-  
рены основные типы японских во-  
енных мечей (гун-то), появившиеся  
на вооружении регулярной армии и  
полиции Японии в последней чет-  
верти XIX века. Столкнувшись с е-  
вропейской цивилизацией, индуст-  
риально развитой и обладавшей  
огромной военной мощью, японцы  
недолго оставались в растерянно-  
сти. Лишь первые образцы ору-  
жия, употреблявшиеся регуляр-  
ной японской армией в пери-  
од 1868-1876 годов, слепо  
копировали европейское  
вооружение, наглядно де-  
монстрируя эту растерян-  
ность и удивление е-  
вропейской мощью.

Следующий этап  
характеризуется  
конструктивным  
подходом к  
вновь создавае-  
мым видам  
оружия. Он  
начался в  
середине  
70-х годов  
XIX века.

События  
этого периода слу-  
жат доказательством  
того, что японское пра-  
вительство, используя  
полученный опыт, опре-  
делило цели нации —  
сохраняя национальную  
самобытность, догнать  
передовые европейские

страны в своем экономическом раз-  
витии и создать сильную националь-  
ную армию. Для достижения этих це-  
лей правительство не жалело средств,  
вооружая военнослужащих велико-  
лепным и дорогим оружием, изготов-  
ление которого в промышленных  
масштабах было организовано на  
предприятиях Японии.



Окончание следует



Сэнсё —  
военный знак  
за ранение на  
поле боя



Косё —  
военный знак  
за ранение в  
иных случаях



Медаль за  
участие в  
русско-  
японской  
войне  
1904-1905 гг.



Медаль за  
участие в  
военной  
кампании  
1914-1920 гг.

**Японское  
холодное  
оружие  
(слева  
направо):  
меч син-гун-то;  
полицейский меч;  
парадная сабля обр.  
1875 г. Образцы для  
фотосъемки предоставлены  
Запорожским «Музеем  
истории оружия».  
Фото В. Кленкина**

ненном английском языке, что не  
понимает меня, мое хорошее на-  
строение улетучилось. Это был тамо-  
женник. Продлись наша стоянка  
дольше, я, наверное, прослезился  
бы над этим гибридом, этой поме-  
сью немца, француза и американ-  
ца, этой данью цивилизации. Все  
японские чиновники, начиная с по-  
лиции и выше, по-видимому, пого-

Кинжалы Третьего Рейха  
Продолжение. Начало см. «Клинок» №№ 3–4, 2005 г.

Андрей ДОЛИНИН,  
г. Санкт-Петербург  
иллюстрации  
предоставлены автором

# Кортики Люфтваффе

## Кортик обр. 1935 г. («Fliegerdolch»)

В военно-воздушных силах Германии холодное оружие появилось в 1935 г., когда правилами ношения военной формы одежды (от 01. 04. 1935 г.) всем офицерам Люфтваффе было разрешено носить кортики, облик которых практически полностью повторял кинжал 1-ой модели членов германского авиаспортивного союза DLV (фото 1). Основным отличием кортика Люфтваффе являлась его меньшая длина, причем часто ранние образцы представляли собой укороченные по инициативе владельца кортики DLV.

Его характеристики:

- общая длина — 445-478 мм;
- длина клинка — 300-330 мм;
- ширина клинка — 25 мм;
- длина ножен — 334-344 мм;
- масса — около 580 г.

Впоследствии было разрешено носить и более длинные кортики раннего производства.

Ниже приведен еще ряд характерных отличий кортиков Люфтваффе и DLV.

Деревянная рукоять — округлой сигарообразной формы (фото 2), более широкая в центральной части и одинакового диаметра вверху и внизу. На рукояти сформировано 13 витков-сегментов. Направление канавки — сверху слева вниз направо. Рукоять покрыта высококачественной синей сафьяно-

вой кожей. В канавке уложена проволочная обмотка.

У ранних образцов обмотка состояла из трех нитей, причем центральная — скрученная из двух более толстых проволок. Материал обмотки — серебро, латунь или медь. У более поздних образцов обмотка выполнялась проще, вплоть до одной алюминиевой нити. По сравнению с кинжалами DLV упростилась технология изготовления головки и крестовины. Свастики на головке и крестовине формировались на круглых полированных латунных пластинах, которые затем впаивались в головку и центральный блок перекрестия. Пластины имели несколько выпуклые поверхности, а свастики слегка выступала над ними.

Для предохранения золочения свастики, головка и крестовина обычно покрывались прозрачным лаком. Образующая поверхность диска головки иногда украшалась гравированным орнаментом из дубовых листьев (обычно эта деталь являлась принадлежностью кортиков, изготавливаемых в частном порядке — Авт.).

Ножны изготавливались посредством сварки двух стальных половинок, а затем обтягивались синей сафьяновой кожей толщиной 1 мм. Края кожаной отделки достаточно хорошо обрабатывались, поэтому шва практически не заметно. У поздних образцов ножны — алюминиевые.

Элементы прибора ножен — ус-

тье, гайка и наконечник — крепились к ножнам при помощи винтов без головок, расположенных на боковых поверхностях. Устье и наконечник крепились двумя винтами, а средняя гайка — одним. У некоторых ранних образцов винты с головками. Наконечник имел два шарика в отличие от четырех у кинжала DLV.

Если при изготовлении ранних кортиков применялись очень качественные дорогие материалы, то со временем производство удешевлялось, и примерно с 1937 года германское серебро было полностью заменено легкими сплавами на основе алюминия.

Свастики на головках и крестовинах в этом случае гравировались,

Фото 2.  
Увеличенное изображение  
эфеса  
кортика  
люфтваффе  
обр. 1935 года





Фото 1. Кортик люфтваффе  
обр. 1935 года

а затем их поверхности подвергали оксидированию (фото 3).

Клинок кортика — шестигранный обоюдоострый. Его отличительная особенность заключалась в

Фото 5. Карабины подвески  
кортика люфтваффе обр. 1935  
года. Были карабины и без клейм



высококачественном никелевом покрытии, придающем клинку зеркальный блеск (кортики с полированными клинками без покрытия относятся к поздним годам выпуска). Длина клинка — немного более 300 мм. На тыльной поверхности пяты вытравливалось клеймо предприятия-изготовителя. Хвостовик клинка посредством шлифовки подгонялся под отверстие в крестовине. Кроме того, в деревянной рукояти высверливалось такое же по размеру отверстие, чтобы обеспечить плотную, без зазоров, посадку клинка. В результате шлифовки хвостовика при подгонке, на нем отсутствовали какие-либо технологические клейма, а сам хвостовик имел радужный оттенок цвета.

На хвостовик готового кортика надевался кусочек синей кожи так, чтобы он служил буфером между нижней поверхностью крестовины и плечиками клинка. Эта кожаная прокладка защищала поверхность клинка в ножнах от губительного воздействия воздуха и влаги.

Большинство клинков, изготовленных до 1938 года, включая кортики с алюминиевым прибором, имели маркировку инспекции Люфтваффе, известную как Waffen-Amt, которая представляла собой стилизованное изображение орла в сочетании с цифрой «5» (фото 4). Наличие этого клейма свидетельствовало о признании высокого качества изделия. После 1939 года Waffen-Amt перестали ставить на клинках.

Подвеска ранних кортиков Люфтваффе, изготавливавшаяся из никеля, — образец высокого качества и точности производства. Номинально верхняя цепочка подвески состояла из 9 колец, а нижняя — из 14. Кольца круглые, паянные, как и соединяющие их элементы. Иногда у ранних кортиков встречаются кольца, имеющие плоские грани лицевой и тыльной поверхностей. К ножнам цепочки подвески крепились при помощи карабинов, изначально спаянных (правда в процессе эксплуатации пайка часто нарушалась). Сверху цепочки подвески

крепилась к никелевому карабину с пружинным замыканием (фото 5). Очень часто количество звеньев подвески уменьшалось. Обычно верхняя ветвь цепочки подвески состояла из 5-6 звеньев, а нижняя — из 8-10 звеньев. У большинства кортиков с алюминиевым прибором верхняя цепочка состояла из 6 колец, а нижняя — из 9 колец. Следует отметить, что алюминиевые кольца подвески имели несколько больший диаметр, чем никелевые.

Кортики носили с серебристо-алюминиевым темляком. Первоначально его длина составляла 43 см, как у кортиков DLV, однако с октября 1937 года длина темляка была уменьшена до 23 см. Облик темляка кортика Люфтваффе идентичен армейскому.

Производство кортиков Люфтваффе 1-ой модели в презентационном варианте (украшенных или именных) было не очень популярно среди изготовителей холодного оружия. Большинство сохранившихся до наших дней подобных клинков относится к раннему периоду (до октября 1937 года). С этого времени офицеры стали носить кортик 2-ой модели.

Гораздо чаще встречаются именные кортики, имеющие гравированные монограммы или эмблемы эскадрилий. Гравировка выполнялась на лицевой поверхности верхней обоймицы ножен.

Особенно редким на сегодняшний день является кортик 1-ой модели Люфтваффе с клинком, выполненным из дамаса.

#### Установление подлинности

С 1967 года на рынке в больших количествах стали появляться копии кортика Люфтваффе обр. 1935 года. При этом следует отметить высокое качество первых подделок того периода. Собирались они из сохранившихся после войны больших запасов подлинных деталей, изготовленных в период с 1934 по 1937 годы. Вследствие это-

Фото 4. Клеймо  
Waffen-Amt на  
клинке



Фото 3. Кортик  
люфтваффе  
обр. 1935 года  
с алюминиевой  
гарнитурой





Фото 6. Кортик люфтваффе обр. 1937 года



Фото 7. Головка кортика люфтваффе обр. 1937 года. Вид спереди и сверху



Фото 10. Гравированное и рельефное украшения верхней поверхности крестовины

го отличить эти копии от подлинников практически невозможно. Ведь кроме всего прочего все детали составились естественным путем. Субъективно только «неношенный» вид может вызвать некоторые сомнения в подлинности при осмотре кортика.



Фото 8. Крестовина кортика люфтваффе обр. 1937 года. Лицевая сторона

## Фирмы-производители, логотипы которых встречаются на клинках 1-ой модели кортика люфтваффе:

|                    |                           |                   |
|--------------------|---------------------------|-------------------|
| Alcoco             | Robt.Klaas                | G.Weyersberg      |
| Carl Eickhorn      | H.Kolping                 | Paul Weyersberg   |
| Fridericus         | David Malsch              | Anton Wingen      |
| F.&A.Helbig        | E.Pack (Siegfried Waffen) | WKC               |
| Gebr.Heller        | Puma                      | Carl Wusthof      |
| Richard Abr.Herder | SMF                       | WMW               |
| E.&F.Horster       | Tiger                     | Carl Julius Krebs |
| F.W.Holler         | Emil Voos                 | J.A.Henckels      |

Позже, по мере расходования запасов подлинных деталей, стали появляться копии, представляющие собой композиции из деталей «родных» и заимствованных у кортиков DLV, а также вновь изготовленных. Эти подделки уже проще выявить.

Ниже перечислено несколько отличительных признаков, позволяющих идентифицировать подделку.

### 1. Клинок:

- наличие клейма RZM на клинке;
- узкая центральная грань клинка со скругленными ребрами (у подлинных клинков сечение представляет собой четко выраженный шестигранник);
- клинок изготовлен из стали низкого качества с тусклым серым оттенком поверхности, не полированный;
- выявлено много подлинных клинков с послевоенным (периода середины 60-х годов) травлением, причем нанесенный рисунок соответствовал истинному; однако в его исполнении есть некоторые огрехи (например, изображение имело неровные края или рисунок перекошен относительно краев и т.д.);
- резьбовая часть хвостовика короткая и плохо обработана.

### 2. Ножны:

- неаккуратная облицовка ножен кожей низкого качества, слиш-



Фото 11. Различные рукояти кортика люфтваффе обр. 1937 года

ком светлого цвета или кожаменителем; иногда ножны просто окрашены краской синего или голубого цвета;

- основа ножен изготовлена из пластика;
- удлиненная верхняя обоймица и, как следствие, слишком маленькое расстояние между обоймицами (на ножнах подлинных кортиков расстояние между обоймицами составляет примерно 1,5 длины верхней обоймицы);
- средняя обоймица расположена посередине ножен (на подлинниках она находится ближе к верхнему краю);
- явным признаком подделки является крепление элементов гарнитуры к ножнам пайкой;
- отверстия под крепежные винты на некоторых современных репликах не имеют фасок;
- слишком мало звеньев в цепочках подвески (многие копии испанского происхождения вообще не укомплектованы подвеской);
- пружинки, фиксирующие клинок в ножнах, припаяны к устью (вместо крепления при помощи заклепок).

### 3. Рукоять:

- облицовка кожаменителем;
- неправильная форма рукояти — чрезмерно утолщенная в центральной части, с обратным направлением витков или слишком пологими витками;
- деформированная свастика на головке и (или) крестовине;
- упрощенная проволоочная обмотка должна служить сигналом для более тщательной проверки кортика, поскольку встречается только у поздних образцов.

Наиболее часто встречаются подделки кортиков люфтваффе 1-ой модели с логотипами F.W.Holler, E.&F.Horster, Clemen&Jung.



Фото 9. Крестовина кортика люфтваффе обр. 1937 года. Обратная сторона



Фото 15. Верхняя гайка.  
Устье ножен закреплено одним винтом с правой стороны

### Офицерский кортик обр. 1937 г. («Dolch für Offiziere»)

Приказом LV 37 № 916 от 15 июля 1937 года для офицеров, старших офицеров и чиновников соответствующих рангов на вооружение был принят оригинальный кортик нового образца (фото 6), ношение которого осуществлялось с 1 октября 1937 года.

Его характеристики:

- общая длина — 390-430 мм;
- длина клинка — около 260-290 мм;
- ширина клинка — 21-22 мм;
- ширина крестовины — 80 мм;

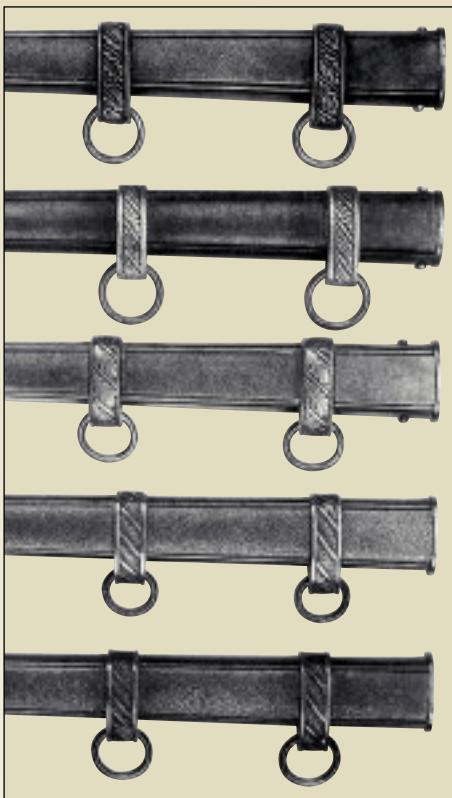


Фото 14. Разновидности ножен кортика люфтваффе обр. 1937 года

- длина ножен — 290-300 мм;
- масса — 350 г.

Головка представляет собой много сплюснутый шар с шейкой, изготавливаемый способом литья из металлического сплава на основе алюминия (фото 7). С обеих сторон головка украшалась свастикой. Номинально свастики должны были быть позолочены. Однако технологические процессы нанесения позолоты у различных изготовителей существенно отличались. Поэтому качество покрытия, и в частности его стойкость, также было различным. На многих кортиках позолота вообще не сохранилась, тогда как на образцах таких фирм как Carl Eickhorn и SMF, отличающихся высоким качеством изготовления, сохранились практически все элементы декора, вплоть до защитного лакового покрытия. Во время войны свастики просто окрашивались в желтый цвет или не имели вообще никакого покрытия. Вокруг свастики описаны две окружности и расположен рельефный узор из дубовых листьев и желудей. Стороны головки разделены широким выступающим не украшенным ободком. Сверху располагалась плоская круглая кнопка.

Каждая такая головка может считаться уникальной, поскольку при ее изготовлении применялась ручная доработка украшающего узора. Кроме того, разные производители использовали различные способы окончательной отделки головок, в том числе нанесение затемняющих покрытий. Иногда применялось серебрение. Часто вообще никакое покрытие не наносилось, и головка имела естественный цвет алюминия. Важная деталь — цвет и отделка головки всегда соответствовали цвету и отделке крестовины.

Лицевая сторона крестовины выполнялась в виде традиционного орла Люфтваффе с позолоченной свастикой в когтях (фото 8). Изображение орла выполнялось с очень хорошей проработкой деталей. Поверхность оборотной стороны обрабатывалась под крупное зерно с гладкой окантовкой (фото 9). Верхняя поверхность крестовины украшалась узором из шести дубовых листьев. На одних кортиках этот узор — рельефный, на других — гравированный. Оба типа имеют множество вариантов исполнения (фото 10).

Рукояти первых кортиков изготавливались из твердого пластика («trolon»). Позже стали применять технологию, при которой использовалась деревянная основа, покрываемая пластиковой или целлюлоидной оболочкой. Иногда поверхность рукояти цветом и отделкой имитировала кость, но все же это был целлюлоидный материал. Наконец, крайне редко, в основном у кортиков, изготавливаемых в частном порядке, рукоять могла быть выполнена из слоновой кости (фото 11). Стоимость только одной рукояти из кости почти равнялась стоимости целого кортика с обычной пластиковой рукоятью. Изначально цвет пластиковых и целлюлоидных рукоятей был белым или желтым. Широкий диапазон цветов от белого до темно-оранжевого, который можно видеть сегодня на сохранившихся кортиках, объясняется изменением изначального цвета из-за естественного старения материала.

По форме рукоять шире в средней части, сужаясь к концам. Верхний торец — круглой формы, обеспечивающей плотную посадку головки. Нижний торец — овальный, обработан фрезерованием так, чтобы на него «внатяг» надевалась металлическая втулка, украшенная орнаментом из дубовых листьев (фото 12). Поверхность рукояти — витая, состоящая из 11-ти сегментов, с направлением витков справа снизу налево вверх. В желобке уложена проволочная обмотка. Обмотка формировалась двумя нитями одинаковой длины. Каждая нить скручена из двух проволок и может иметь дополнительную оплетку из тончайшей проволоки (фото 13). У большинства кортиков обмотка из алюминия, но применялись также медь, латунь и серебро. Концы проволочной обмотки убранны в отверстия, высверленные в нижнем и верхнем концах рукояти. Обычно эти отверстия прикрывались соответственно металлической втулкой и шейкой головки кортика. Однако у поздних образцов отверстия не всегда закрыты. Рукояти с деревянной основой и целлюлоидной оболочкой отличались высокой хрупкостью последней, что объясняется старением материала.

Ножны кортика — стальные, штампованные (фото 14). Лицевая и тыльная поверхности — зерненные, а боковые стороны — гладкие. Прибор ножен состоит из двух гаек с кольцами для подвески и наконечника. Гайки, украшенные с каждой стороны орнаментом из четырех отдельных



Фото 12. Втулка, надевающаяся на нижний край рукояти



Фото 13. Увеличенное изображение обмотки рукояти



Фото 16. Наконечник ножен



**Фото 18.**  
Наиболее рас-  
пространенный  
рисунок  
травления на  
клинках  
кортика  
люфтваффе  
обр. 1937 года



**Фото 17.** Устье ножен позднего кортика люфтваффе обр. 1937 года закреплено одним винтом на оборотной стороне

дубовых листьев (фото 15), расположенные на расстояниях 33 мм и 98 мм от верхнего края ножен. Гайки обычно изготавливались из алюминия или сплава на его основе способом литья. Кольца подвески могли быть как алюминиевыми, так и стальными. Цвет гаек и колец мог соответствовать цвету ножен либо оставаться естественного алюминиевого оттенка. Наконечник (фото 16) украшен с обеих сторон узором из трех дубовых листьев и заканчивается тремя буртиками и шариком. В устье установлена стальная вставка, которая прикручена с боковых сторон, как правило, двумя винтами. Внутри нее на заклепках крепились две стальные пружины для фиксации клинка.

Ножны, изготовленные различными предприятиями, отличались как цветом (могли быть нескольких оттенков от синего до черного, серебристыми, никелированными и т.д.), так и фактурой зернения поверхностей. Кроме того, гайки отличались наклоном и рисунком дубовых листьев, проработкой деталей. Винты, крепящие устье, могут быть с полукруглыми головками, плоскими или потайными. У некоторых экземпляров устье крепилось всего одним винтом с одной из боковых сторон. В поздних кортиках применялся один винт с потайной головкой, расположенный на тыльной стороне ножен (фото 17) или же ус-



**Фото 19.** Образец надписи на обороте крестовины

ть просто впрессовывалось вообще без использования винтов. Все эти, казалось бы, несущественные отличия, часто помогают идентифицировать производителя кортика.

Клинок кортика — обоюдоострый, шестигранный, по форме, размерам и отделке идентичен клинку кортика 1-ой модели. На тыльной стороне клинка около пяты обычно ставилось клеймо производителя, но встречаются клинки и без такого клейма. В отличие от кортиков 1-ой модели очень популярны были украшенные клинки, именные, из дамасской стали и «псевдодамаска» (фото 18).

Следует отметить, что элементы украшений, именные надписи, монограммы и т.п. наносились также на тыльную сторону крестовины или даже ножны (фото 19).

Подвеска состояла из рамки, двух ремешков и двух карабинов (фото 20-23). Рамка имела много вариантов исполнения (в зависимости от предприятия-изготовителя), но наиболее широкое распространение получила двухэлементная конструкция. Верхний элемент — карабин-крючок для подвески к ремню мог иметь гладкую поверхность, зерненную или украшенную дубовыми листьями. Нижний элемент — две скобы для крепления ремешков подвески кортика. Ремешки подвески представляли собой ленты шири-

ной около 20 мм из серо-голубого сукна, нашитые на бархатную основу такого же цвета и украшенные двумя полосками серебристого цвета шириной по 2,5 мм, проходящих по всей длине каждого ремешка. В военное время облицовка и подкладка ремешков изготавливались как единая лента. Длина верхнего ремешка 18,4-18,7 мм, нижнего — 19,5-21,5 мм. Верхние концы ремешков либо пришивались к скобам рамки либо закреплялись узкими металлическими зажимами, которые часто украшались дубовыми листьями. К нижнему краю каждого ремешка пришивалась прямоугольная пряжка. Пряжки пристегиваются к ремешкам, образуя петли, на которых свободно удерживаются либо карабины, либо пружинные крючки для крепления к кольцам на ножнах. На петлях расположены узкие металлические зажимы.

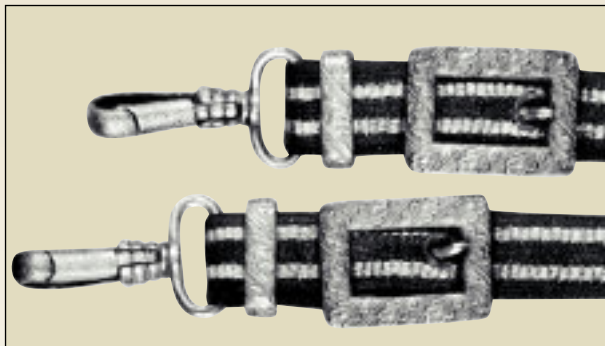
Для изготовления элементов подвески применялись сплавы легких металлов. Отделка подвески соответствовала отделке кинжала. Пряжки, зажимы и пружинные крючки обычно украшались дубовыми листьями, а карабины — зернением. Приказом LV 42 № 1498 от 31 мая 1942 года была введена темно-золотая арматура для подвески генеральских кортиков, которая является большой редкостью.

Кортик могли носить (рис. 1) с коротким темляком длиной 23 см.

По приказу LV 37 № 1220 от 15.09.1937 г. кинжалы закупались только отделом покупок Люфтваффе в Берлине (Verkaufsabteilung der Luftwaffe) и маркировались специальным клеймом на лезвии выше клейма производителя. На клейме изображался орел, а ниже — именной номер контролирующего чиновника. Это так называемое клеймо инспекции Waffen-Amt.

#### Установление подлинности кортика обр. 1937 года

Подделки этого кортика очень широко распространены. Этому способствуют как презентабельный



**Фото 20.**  
Элементы  
подвески  
кортика  
люфтваффе  
обр. 1937 года

## Список основных производителей и продавцов офицерского кортика люфтваффе обр. 1937 г., клейма которых встречаются на клинках:

|                                                             |                                                      |
|-------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| 1. Rudolf Buchel — Solingen Merscheid                       | 15. P.D. Luneschloss — Solingen                      |
| 2. Clemen & Jung — Solingen                                 | 16. E. Pack & Sohne — Solingen                       |
| 3. Alexander Coppel Stahlwaren und Gmbh — Solingen (Alcoso) | 17. Artur Schuttelhofer & Sohn, Gmbh — Solingen Wald |
| 4. Carl Eickhorn Waffenfabrik AG — Solingen                 | 18. Pumawerke Lauterjung & Sohn — Solingen           |
| 5. Arthur Evertz — Solingen                                 | 19. Plumacher & Sohn — Solingen                      |
| 6. Fridericus — Solingen                                    | 20. Solingen Metallwaffenfabrik                      |
| 7. J.A. Henckels Zwillingwerke — Solingen                   | 21. C. Gustav Spitzer — Solingen                     |
| 8. Richard Abr. Herder — Solingen                           | 22. Tigerwerk Lauterjung & Co. — Solingen            |
| 9. F.W. Holler — Solingen                                   | 23. Anton Wingen, Jr. — Solingen                     |
| 10. E.&F. Horster — Solingen                                | 24. W.K.C. Stahl und Eisenwarenfabrik-Solingen       |
| 11. Robert Klaas — Solingen Ohligs                          |                                                      |
| 12. H. Kolping — Solingen                                   | 25. Waffenfabrik Max Weyersberg (WMW) — Solingen     |
| 13. Carl Julius Krebs — Solingen                            | 26. Emil Voos Waffenfabrik — Solingen                |
| 14. Peter Daniel Krebs — Solingen                           | 27. Paul Weyersberg — Solingen                       |



Рис. 1. Способ ношения кортика люфтваффе обр. 1937 года

облик кортика, так и то, что во времена Третьего рейха его изготавливали практически все крупные производители холодного оружия. Последнее обстоятельство послужило причиной тому, что подлинные предметы заметно отличаются друг от друга детализировкой, отделкой, материалами и т.д., а на клинках представлен очень широкий ряд логотипов предприятий-изготовителей. Существующие подделки этого кортика иногда изготовлены с очень высоким качеством и добротной проработкой деталей элементов декора. На сегодняшний день подделки кортика люфтваффе обр. 1937 года являются одними из самых совершенных. При установлении подлинности следует быть очень внимательным и педантичным.

Вот некоторые признаки подделок.

### 1. Клинок:

- наличие клейма RZM на клинке;
- логотип изготовителя — слабого травления, плохо читаемый, с дефектами;
- хвостовик клинка широкий и толстый или овальный в сечении, без следов приспособления для его удерживания во времяковки;
- клинок тусклый, серого оттенка, матовый;
- узкая центральная грань клинка со скругленными ребрами;
- пристальному вниманию подлежат клинки, богато украшенные травлением.

### 2. Ножны:

- ножны серого или светлого серебристого цвета, изготовлены из немагнитного материала (латунь, цинк, алюминий); подлинники всегда стальные;
  - недостаточно четкая и глубокая проработка зернистой фактуры лицевой и оборотной поверхностей ножен свидетельствует о современном происхождении кинжала;
  - просматривающаяся регулярность зернения также говорит о неадекватности образца;
  - отсутствие зернистой фактуры на панельке наконечника ножен, на которой расположен украшающий рельеф из дубовых листьев;
  - плохая проработка деталей украшений, нечеткость орнаментов из дубовых листьев на гайках и наконечнике;
  - плохое прилегание гаек к основанию ножен;
  - припаянный кончик-шарик ножен — общая «беда» большинства новоделов;
  - фиксаторы клинка в ножнах деревянные, аналогичные фиксаторам морского кортика или латунные, припаянные к устью;
  - кольца подвески испанских копий иногда не спаяны.
- ### 3. Рукоять:
- крестовина изготовлена из тяжелого серого сплава или латуни с последующим слабым серебрением или оксидированием (подлинные детали всегда достаточно легкие);
  - оборотная сторона имеет

крупнозернистую фактуру и узкую кайму по краю (такой дизайн известен и у подлинных кортиков, поэтому, столкнувшись с таким образцом, необходимо провести более детальное исследование);

- неправильное направление витков рукояти — самый заметный недочет новодела;
- упрощенный вид проволоочной обмотки на рукояти также должен служить сигналом для повышенного внимания;
- сегменты рукоятей испанских копий иногда отличаются острыми краями;
- цвет рукоятей современных изделий — белый.
- явные следы литья, особенно на внутренних поверхностях головки и крестовины;
- иногда сверху крестовины отсутствует украшающий рисунок.

Наиболее часто встречаются подделки с логотипами F.W. Holler (причем часто с ошибочным словом Berlin вместо Solingen), E.&F. Horster, Alcoso.

Для постсоветского пространства типичны «реставрированные» кортики, с восстановленными свастиками на головках и крестовинах или с замененными соответствующими деталями. Иногда качество таких работ довольно приличное, но чаще всего доработку нетрудно заметить, а новодельные детали отличаются уменьшенными размерами из-за усадки материала в процессе литья.

Продолжение следует



Фото 21. Пряжка подвески

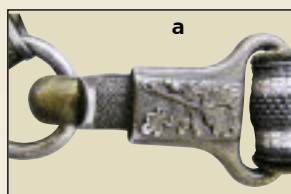


Фото. 22а-в. Нижний карбин подвески. Лицевая сторона (а) и клейма на обороте (б), (в)

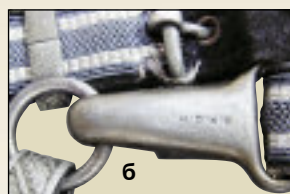


Фото 23. Украшенная рамка подвески

Окончание. Начало см. «Клинок» № 4, 2005 г.



щей категорически не устраивает, надеюсь, что и вас, уважаемые читатели также, поэтому предлагаю расставить все по своим местам, хотя бы приблизительно. Изучать древнерусские топоры мы будем в кузнице, непосредственно в процессе их изготовления. Это обеспечит объективность восприятия — ведь наковальню, молот, и горн не обманешь.

### Топоры Древнего Новгорода. Финский след

Утверждение в трудах Колчина о том, что топоры Древней Руси были «территориально по типам однородны», на мой взгляд, не соответствует действительности. Топоры Киева и Новгорода отличались друг от друга и весьма существенно. Просто говорить об этом вслух еще лет 20 назад, вероятно, было не принято, — ведь это подрывало идею «единой древнерусской народности», из которой, как известно, впоследствии вышли три братских народа — украинский, белорусский и российский. Ведь топор — вещь ключевая. Иногда кажется, что в нем, как в самурайском мече, заключена душа славянина.

Свою «единую» модель древнерусского топора Колчин построил исключительно на основе исследований топоров, обнаруженных при раскопках в Новгороде. Безусловно, новгородские топоры красивы и качественны, и их эволюция про-

# Топоры Древней

Богдан ПОПОВ, г. Киев

Фото А. БОЙКО, В. ВАСЯНОВИЧА

В статье использованы фотографии работ автора

### От автора

До сих пор исследования Бориса Александровича Колчина в области древнерусского кузнечного ремесла остаются наиболее фундаментальными по глубине охвата темы. Одна беда, — Колчин жил и работал в то время, когда идеология страны основывалась на том утверждении, что Древняя Русь была единым и однородным государственным образованием. Ни в коем случае не пытаясь умалить громаднейший вклад ученого

в науку, следует признать, что это наложило неисправимый отпечаток на его исследования по древнерусским топорам. Ведь археология (к сожалению) — это подраздел истории — науки весьма субъективной, которую можно повернуть практически в любую сторону, исходя из политической ситуации и прочих конъюнктурных соображений. Ведь тот, кто контролирует прошлое, контролирует настоящее, а, следовательно, и будущее. Меня такое положение ве-

слеживается достаточно четко, единственное, что непонятно, какое отношение имел к этому Киев. Ведь реальная Русь на тот момент была оттуда на расстоянии тысячи километров и этим словом тогда называли относительно небольшую территорию вокруг Киева. Иначе почему в то время новгородские купцы, отправлявшиеся в Киев, говорили, что они «идут в Русь»?..

Новгород сформировался в X веке как торговый узел на пути «из варяг в греки» на землях, населен-

Фото 1



### Последовательность изготовления сварного топора

ных издавна финскими племенами, обладавшими высоким уровнем кузнечного ремесла, и вполне логично, что в Новгород, как в торговый узел, стекались изделия именно финских кузнецов, живших в этом регионе. Поэтому топоры в Новгороде были в основном финские. Что же собой представляли эти топоры?

Финские кузнецы являлись достойными продолжателями европейской традиции (в свое время, возможно, перенятой от кельтов), которая, когда попала на север Европы, расцвела там пышным цветом, что, на мой взгляд, объясняется следующими причинами:

1) наличием хорошей ресурсной базы в виде качественной руды и древесины для выжига угля;

2) суровыми природными условиями, затрудняющими введение сельского хозяйства, и как следствие, развитием тех видов деятельности (в данном случае — железообрабатывающего ремесла), которые давали возможность

производить пользующуюся спросом продукцию.

Скорее всего финские племена познакомились с передовыми кузнечными технологиями благодаря своим западным соседям — германцам, населявшим Скандинавию, которые в свою очередь пришли сюда с юга — с территорий, испытывавших сильное влияние римской материальной культуры, неотъемлемой частью которой была кельтская кузнечная традиция. Несмотря на такую длинную преемственную цепь, финские металлурги и кузнецы не только не утратили секретов ремесла, но подняли его на качественно более высокий уровень и в результате стали чуть ли не самыми лучшими в мире. Это ощущается и по сей день, поскольку финские ножи и топоры пользуются заслуженной репутацией высококачественных изделий.

Как говорилось в первой части статьи, эволюция топоров по всей Европе шла по пути превращения втульчатых топоров, известных под названием «кельты», в топоры с проушиной, обладавшие большим коэффициентом полезного действия. Процесс этот шел медленно, — большую часть первого тысячелетия нашей эры Европа пользовалась втульчатыми топорами и отказалась от них полностью только к IX веку. Север Европы, куда входили и финны в том числе, начал использовать топоры с проушиной гораздо раньше, а уже в VII-VIII веках там появился широколезвийный бородовидный топор, обладавший максимальным коэффициентом полезного действия.

Еще при изготовлении европейского железного втульчатого топора была использована технология кузнечной сварки, и это вполне объясняет тот факт, что для изготовления проушного топора была задействована эта же хорошо освоенная европейскими кузнецами операция. Если при изготовлении кельта полоса сворачивалась в виде трубки и сваривалась вдоль, то

теперь эта же полоса перегибалась для образования петли и сваривалась поперек (фото 1). Этот технологический прием во многом определил эволюцию формы европейских топоров, ведь как я уже упоминал в предыдущих статьях, и это очень важный момент, конечная форма изделия определяется не только назначением, но и технологией изготовления.

Поначалу полоса просто перегибалась, сваривалась, и затем оттягивалась на клин, — так получался узколезвийный топор. Затем, стремясь увеличить КПД, лезвие начали понемногу расширять, за счет разгонки в ширину (это опять-таки отдельная операция). Вкладка из стали позволила еще больше увеличить массу металла на конце, а следовательно, еще больше увеличить конечную ширину лезвия. Разновидность этой технологии — использование боковой накладки из стали (Рис. 2). Так и возникла характерная бородовидность, объясняющаяся, прежде всего, различием массы металла на обухе и лезвии. Между тем, узкий обух обеспечивал малую внутреннюю поверхность проушины, что отрицательно сказывалось на прочности соединения древка с топором. Для того чтобы несколько улучшить ситуацию, кузнецы задумались над тем, как увеличить поверхность соприкосновения проушины с топором, и в результате появились характерные мысовидные отростки, называемые иногда щекавицами (вначале с нижней стороны, а затем и с верхней). Одновременно с этим наблюдалось изменение формы лезвия. Прямая верхняя грань (Фото 4, 8), хотя и выглядит эффектно, обладает существенным недостатком: ей неудобно выполнять аккуратную и плотницкую работу, как говорят мастера, «подлазить» в различные труднодоступные участки. А плотницкое ремесло в Новгороде, как и везде в лесистой части Европы, на месте не стояло. Население строилось, требования к комфортности жи-

# Ручен



Сварка топора



Рис. 2

Схема боковой наварки лезвия



Рис. 3

Схема наварки лезвия в обхват



Фото 4



Фото 5

лищ возрастали, в древесине недостатка не было. Таким образом и возникла форма топора, у которой лезвие несколько приподнято кверху (Фото 5, 9). Корни этого топора остались где-то в Северной или Центральной Европе, но, судя по большому количеству археологических находок топоров именно этого типа, он был воспринят новгородцами «на ура». Ведь в плане деревянного зодчества славяне, как известно, меры не знают и не останавливаются ни перед чем. Одни Кижы чего стоят...

Скандинавские кузнецы решили вопрос усовершенствования плотницкого топора по-своему. Они просто избавились от нижней выемки вообще, и в результате возник широко известный топор норманнского типа с симметричным лезвием (Фото 6). Именно с такими топорами агрессивные нормандские викинги под предводительством Вильгельма Завоевателя, захватили когда-то Англию, что отражено на знаменитом вышитом ковре из Байе. Такие топоры встречались и на Руси, правда, в не очень большом количестве, и в основном только на севере, ближе к Балтийскому морю, что еще раз говорит в пользу их скандинавского происхождения. Для топоров этого типа была характерна несколько иная



Фото 6



Фото 7

схема наварки стального лезвия — сварка в обхват (Рис. 3).

При всех этих усовершенствованиях проблема прочного крепления рукояти посредством мысовидных отростков полностью не решалась. Поэтому дальнейшая эволюция новгородского топора следовала по пути расширения проушины, что достигалось за счет того, что в качестве заготовки изначально бралась более широкая полоса. Помимо проушины расширялась и лезвийная часть (Фото 7). Технология изготовления таким образом значительно упростилась, поскольку не нужно было больше набирать на конце массу, разгонять лезвие и оттягивать выступы на проушине. Но при всей очевидной выгоде такого подхода, реализовать его можно было при наличии более массивных заготовок, которые поступали



Фото 8



Фото 9

от металлургов.

Таким был путь новгородского топора.

### Киевский топор. Кавказский след

Поскольку нас интересуют древнерусские топоры, а не какие-либо другие, то, вероятно, имеет смысл обратиться к истории тех мест, которые и назывались, собственно, Русью. Для этого необходимо спуститься на тысячу километров южнее Новгорода, и оказаться в окрестностях Киева. Ничего странного в этом нет, ведь изначально Русь-то была Киевской!

При взгляде на топоры, которые находят в Поднепровье, видно, что они совершенно иные, чем новгородские. Более того, ничего похожего на них не было больше нигде в Европе. Так что это, можно сказать, и есть настоящий древнерусский топор в чистом виде (Фото 13, 15).

Первое отличие, которое бросается в глаза, — это характерная вырезная форма обуха с длинными отростками на тыльной стороне (Рис. 10). Помимо своей эстетики, она неслучайно несет в себе вполне определенную функцию, обеспечивая большую площадь соединения проушины с деревом, причем это был гораздо более эффективный путь, чем одни лишь боковые щекавицы новгородского топора (поскольку нагрузки на рукоять производятся в вертикальной плоскости, а не в горизонтальной). Еще одно преимущество — уравнивание лезвия массой обуха, что способствовало более точному удару. Топоры с таким обухом (поначалу узколезвийные, а затем с расширенным лезвием) появились именно в окрестностях Киева, а затем постепенно распространились на всю территорию Руси. Как пишет Кирпичников, по этим топорам можно определять границы распространения древнерусской культуры в этнически чужеродной среде, такой как финские и литовские племена. За пределами Руси (Швеция, Прибалтика, Польша) они также встречаются, но в таком небольшом количестве, что налицо явно завозной характер. Эти топоры, по всей видимости, предпочитались всем остальным в качестве оружия, поскольку именно при такой конструкции обуха можно было нанести мощный вертикальный удар. По крайней мере, часто в курганных захоронениях они присутствуют как единственное оружие воинов.

А если взглянуть на топор со

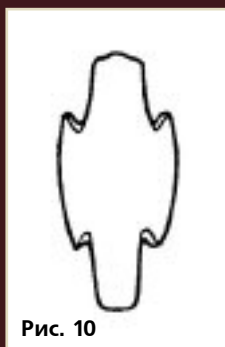


Рис. 10

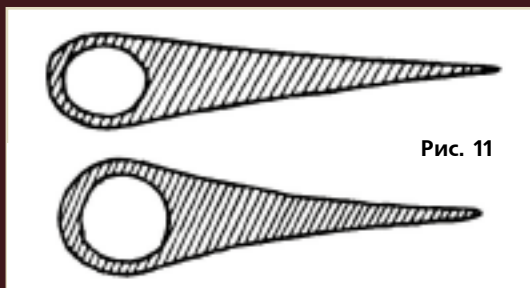


Рис. 11

Цельнокованные топоры. Вид сверху

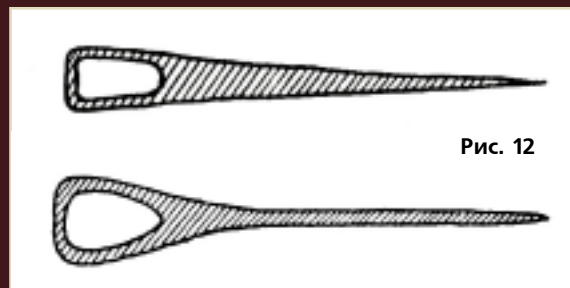


Рис. 12

Сварные топоры. Вид сверху

стороны верхнего торца, то можно увидеть и другие характерные отличия. Шейка у него очень широкая и из-за этого форма была ярко выраженной колунообразная (Рис. 11). Кроме того, отверстие для рукояти, как правило, было круглое, а не овальное или треугольное, как на новгородских северных топорах (Рис. 12).

В свое время Вячеслав Иванович Басов продемонстрировал мне именно новгородскую технологию изготовления топора, при которой полоса перегибается посередине и таким образом формируется отверстие. У меня естественно отложилось в памяти как постулат, что древнерусский топор делается именно так, а не иначе. Возвратившись в Киев, я стал изучать местные археологические находки и обнаружил на наших топорах описанные выше признаки. При этом никакого намека на сварной шов, идущий от отверстия, не наблюдалось. Мои попытки изготовить киевский топор по сварной технологии не привели к желаемому результату. Сформировать такую широкую шейку при сварке полосы было невозможно, даже если длительное время по этому месту наносить удары молотом.

Отправившись очередной раз в исторический музей, мы с моим коллегой-кузнецом Александром Ходаковским пришли к выводу, что проушина на киевских топорах выглядит так, как будто она пробита в цельной металлической заготовке. В результате А. Ходаковский сделал предположение о просечной технологии изготовления этого топора, которая на практике дала результат, близкий к тому, как выглядела проушина в киевских образцах. В дальнейшем, ознакомившись с макроструктурным анализом этих топоров, я обнаружил, что все топоры этой характерной формы не имеют продольных сварочных швов, указывающих на способ формирования проушины при помощи перегиба полосы. Более то-

го, на них не было никаких следов наварки стали, а лишь остатки цементации лезвия на уже готовом изделии. Все соотносилось с общими тенденциями развития кузнечного ремесла в южной Руси, для которого было характерно использование архаичных приемовковки изделия из цельной железной заготовки и затем его последующей цементации. Эти особенности были отмечены замечательной киевской исследовательницей Г.А. Вознесенской, о работах которой упоминалось в статье «Ножи Древней Руси» (см. «Клинок» №№ 1-2, 2005 г. — Ред.).

Таким образом, древнерусский топор представлял собой архаичный цельнокованный колун, усовершенствованный путем оттянутого вниз лезвия и длинного обуха, который обеспечивал более надежное соединение с рукоятью. Такой обух возник раньше, чем идея расширить рабочую часть книзу и таким образом увеличить КПД. По крайней мере, об этом говорят археологические находки узколезвийных топоров с удлинненным обухом в раннеславянских поселениях IX века. Расширение лезвия, скорее всего, произошло после знакомства с европейским бородавчатым топором. Вопрос, где подсмотрели форму киевские кузнецы, на западе или на севере у финских племен, остается открытым. Но это, на мой взгляд, несущественно. Главное, что на свет появился совершенно новый тип топора, соединяющий в себе высокий КПД бородавчатого лезвия и надежность длинного обуха.

Описанные археологами «вырезные» обухи этих топоров вовсе не были декоративным приемом. Эта форма — всего лишь следствие специфической технологии изготовления топора и это очень хорошо проиллюстрировано на фотографиях последовательности изготовления (Фото 14).

Возникает вполне закономерный вопрос: из каких истоков берет

свое начало цельнокованная технология изготовления этого топора. Для ответа, на мой взгляд, стоит обратиться еще к одной разновидности топоров того времени, которые мы пока что не рассматривали, и оставили, так сказать, на потом. Это боевой топор-чекан (Рис. 18). Большинство этих топоров изготовлены путем пробивания отверстия в металлической заготовке, а не кузнечной сварки проушины. Назначение этих топоров никогда и ни у кого не вызывало сомнений. Во-первых, из-за их характерной формы и малого веса, во-вторых, потому, что их находят, как правило, в дружинных курганах, где хоронили воинов-профессионалов, чьим главным занятием была война. Этих топоров нашли особенно много на территории Древней Руси. В Европе — гораздо меньше и все они более позднего периода, что делает возможным предположение о том, что сюда они пришли из Руси приблизительно в X-XI веках. На Русь они, в свою очередь, пришли с Востока вместе с кочевыми евразийскими племенами иранского происхождения и в этом не сомневается практически никто из исследователей. Железные боевые топоры впервые появились в восточной Европе у скифов еще в VI веке до нашей эры, то есть на заре железного века. Это произошло именно на территории современной лесостепной Украины, судя по находкам археологов (Рис. 16). Позднее ими активно пользовались сарматские племена, населявшие Левобережье Украины.

Вполне вероятно, что кочевни-



Фото 13



Фото 14

Последовательность изготовления цельнокованного топора

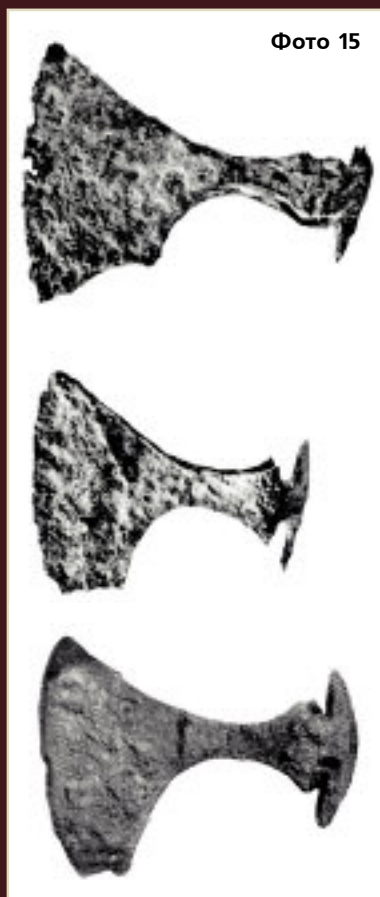


Фото 15

ки познакомились с железными топорами на Северном Кавказе, где находят наиболее ранние топоры такого типа, датируемые VII веком до нашей эры (Рис. 17). Как видим, у этого топора с грибовидным обухом из могильника Тли, есть «генетическое» сходство с древнерусским топором, который появился через 1500 лет. В основе лежит цельнокованная технология, — то есть способ формирования проушины путем просекания отверстия в заготовке металла, а не петлеобразного перегиба и кузнечной сварки.

На мой взгляд, развитие древнерусского топора именно из восточной модели боевого говорит в пользу того, что Русь многое взяла от индоиранской культуры, носителями которой были степные скифы и сарматы. Как пишет известный

российский археолог В.В. Седов: «Количество скифо-сарматских параллелей в языке, культуре и религии крупной части славян настолько значительно, что объяснить их можно только славяно-иранским симбиозом, имевшим место в ранней истории славянского этноса. Весьма вероятно и индоиранское начало этнонима «русь». Многие исследователи возводят его к иранской лексеме со значением светлый, блестящий. О.Н. Трубачев связывает этот этноним с индоарийскими терминами светлый,

белый. На основе исторического материала он полагает, что этноним «рос» первоначально тяготел к побережью Черного и Азовского морей и Тавриде. Здесь должен был существовать особый этнос «росы». Взаимодействие славян с этим народом привело к перенесению индоарийского этнонима на часть юго-восточного славянства.»

Цементация лезвия уже готового топора является еще одним приемом, характерным для южнорусских земель. Это весьма древний, можно сказать, архаичный подход, восходящий к тем временам, когда кузнец был одновременно и металлургом, а самое главное, не занимался серийным производством для продажи на рынке, а делал изделия под заказ в единичном экземпляре, обслуживая определенную группу населения (например, племя). Цементация топора могла осуществляться либо в горне, либо в отдельной печи (см. «Ножи древней Руси», «Клинок» №2, 2005 г. — Авт.). Позволю себе лишь вкратце напомнить, что цементация — это процесс науглероживания железа, то есть, превращение его в сталь.

По мере того, как южнорусские племена вовлекаются в новые товарные отношения, этот тип топора исчезает, и наблюдается переход к сварной технологии с использованием отдельной стальной заготовки (см. выше — Авт.). Такая технология была более оправдана при массовом производстве. В этом плане и Южная Русь, и Северная, наконец, стали едины, но не столько

друг с другом, сколько со всей Европой в целом.

### Интересные детали

На лезвиях многих древнерусских топоров (особенно цельнокованных) имеются отверстия (Рис. 19). Приведу различные мнения, которые встречаются в литературе на этот счет:

1. В отверстие вставлялся железный штырь, который не давал топору чрезмерно встраивать в тело врага.
2. В отверстие продевалась веревка, за которую топор притягивали обратно, после того как его метали в цель.
3. Отверстие являлось магическим знаком, украшением или производственным клеймом.
4. Отверстие использовалось для подвешивания топора на стену или к седлу.



Рис. 16

Скифские топоры

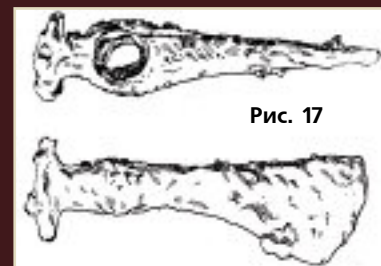
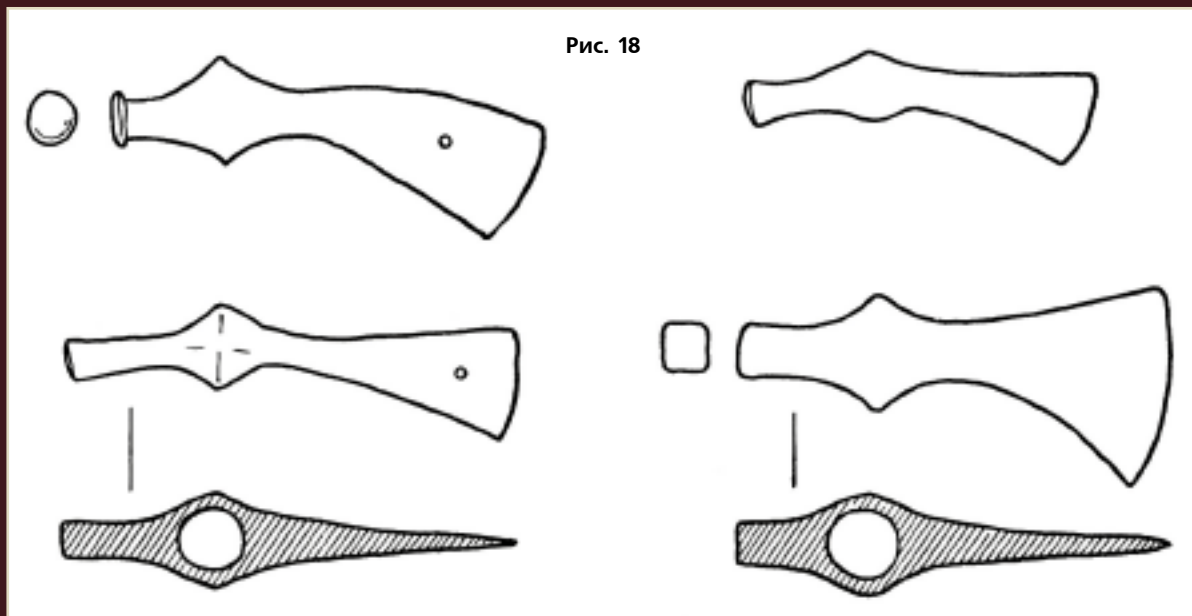


Рис. 17

Топор из с. Тли. VII в. до н. э. Северный Кавказ

Рис. 18



Древнерусские боевые топоры

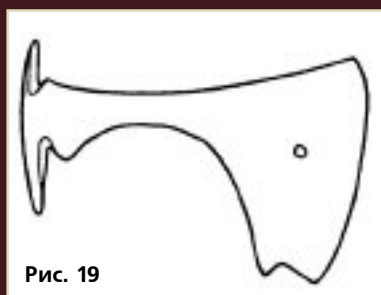


Рис. 19

5. Отверстие использовалось для крепления чехла.

Из всех вышеперечисленных выше вариантов наиболее достоверным представляется последний, особенно если учесть, что на некоторых топорах с отверстием были обнаружены остатки таких чехлов. Таким образом, отверстие может служить не столько признаком боевого топора, сколько походного.

Также на многих древнерусских бородовидных топорах в нижней части лезвия имеется мысовидный выступ (Рис. 19), назначение которого еще более туманно. Высказывались предположения о том, что этот выступ опять-таки слу-

жил для крепления чехла. По моим же практическим наблюдениям такая форма просто получается самостоятельно в процессековки топора, как один из этапов оттяжки лезвия. Выступ можно затем ликвидировать, но можно и оставить, красиво оформив его и обыграв как художественную деталь. Этот подход весьма в духе древних мастеров. Доверяясь естественному процессу они, тем не менее, стремились к прекрасному.

Необходимо упомянуть также и о том, что у многих древнерусских топоров способ насадки на рукоять отличался от современного. Если сейчас у большинства топоров рукоять вставляется через нижнюю часть и затем расклинивается, то раньше было все наоборот. Рукоять вставлялась через верх, и держалась за счет расширения на конце (Фото 20). Интересно, что этот способ насадки сохранился до сих пор в Карпатах и предпочитается местным населением всем остальным, поскольку, по их мнению, крепление с помощью клина гораздо менее надежное.

#### Вместо послесловия

На мой взгляд, древнерусские топоры являются наилучшим вещественным доказательством того, что культура Древней Руси не была в чистом виде славянской, а являла собой симбиоз различных культур. Причем если на севере этот симбиоз был славяно-финский, то на юге – славяно-иранский. Наверное, в этом и есть суть. Русь – это вовсе не Украина, Россия и Беларусь взятые вместе или по отдельности. Русь – это пограничье, место, где встречаются различные ландшафты и культуры, рождается что-то абсолютно новое. Этот процесс невозможно увязать с такими понятиями как государство, нация, религия и пр. – он естественен, как сезонные миграции птиц и другие явления природы. Осталось ли для Руси место в нашем современном мире? Хотелось бы верить, что это так.



Фото 20



Александр ВДОВЕНКО, г. Киев,  
фото Виктора ЮРЬЕВА

# Инструмент охотника - любителя

*В данной заметке я бы хотел высказать свой личный взгляд на тему использования охотничьего вспомогательного инструмента, и в частности ножа, применительно к нашим, украинским национальным особенностям охоты.*

Известно, что в старину охотничий нож (кинжал, тесак) был необходимой принадлежностью охотника. В современных же условиях охотник, прежде всего, ассоциируется с ружьем (карабином), затем с автомобилем, моторной лодкой, собакой и где-то в самом конце — с охотничьим ножом. Это стало ес-

тественным продолжением хода истории, поскольку нож утратил свою былую функцию холодного оружия, и превратился в предмет сугубо «хозяйственно-бытового назначения». И это в самом деле так! Современному человеку в большинстве случаев нет надобности прорубать себе дорогу через



Универсальный  
хозяйственный  
 («лагерный»)   
нож работы  
автора



Цельнометаллический  
туристический топор из  
углеродистой стали выпуска  
конца 1960-х гг. (г. Харьков).  
Стоил всего 2 руб. 50 коп.

джунгли или продираться сквозь густую тайгу, отмахиваясь при этом от кровожадных волков и леопардов, поскольку в наши дни, двигаясь по прямой в любом направлении, мы максимум через пару часов выйдем к населенному пункту или наезженной дороге.

С другой стороны, охотникам, как и туристам, от случая к случаю все же приходится некоторое время находиться в самых глухих уголках природы, где кроме ружья необходим еще рабочий инструмент.

Честно говоря, написать эту заметку меня подвигла статья В. Андреева «Антинож...», опубликованная в журнале «Мастер-Ружье» (№10, 2005 г.), в которой автор «аргументировано» утверждает, что, якобы, исходя из особенностей национальной российской охоты, охотничий нож вообще не нужен, а более предпочтительно пользоваться набором «топор — кухонный нож»...

В этой связи хотелось бы поделиться собственным опытом изготовителя и активного пользователя ножевых изделий. Действительно, каждый год, выезжая на острова Киевского водохранилища на пару недель, отдохнуть от городской суеты на лоне условно дикой природы, мы с товарищами также берем с собой топор средних размеров и один хозяйственный нож на всех (группа обычно состоит из 2-4 человек). Все лагерные работы выполняются именно этими инструментами. Рубка дров, изготовление различных кольев или стола с сиденьями происходит с подавляющим приоритетом топора, даже консервные банки открываются замечательно, если нет под рукой специального ключа\*. Все мелкие работы мы производим ножом средних размеров, внешне похожим на кухонный (впрочем, он больше подходит под определение «туристического» ножа\*\*). Рукоять этого ножа длиннее и шире, чем обычного кухонного, адаптированного для миниатюрной женской руки, а клинок несколько толще и прочнее.

Вообще, требования к туристическому ножу великолепно изложил Н. Спрингис в статье «Клинок на туристской тропе» (см. «Клинок» №2, 2004 г.), тут уж, как говорится, ничего ни добавить и ни отнять. Но с другой стороны, охотничий нож общего назначения также очень похож на туристический (разумеется,



**Охотничье-туристический набор (цельнометаллический топор и нож из высококачественной нержавеющей стали) в чехле. Выпущен в 1985 г. (г. Харьков) к 40-летию Победы. Стоил 15 руб.**

нескладной), конечно, если он изготовлен в разумных, практических пропорциях и из соответствующих материалов. На мой взгляд, этим критериям оптимально соответствуют классические скандинавские ножи, ножи российских фирм «Южный Крест», «Златко» и некоторые другие.

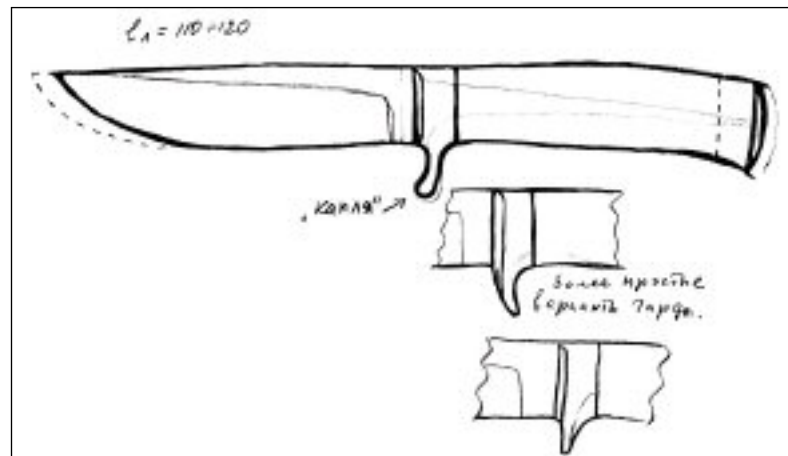
К какому виду логичнее отнести такой нож — оружию или «хозбыту»? Вероятнее всего — к последнему.

Считаю также, что наличие небольшого одностороннего упора (не характерного для обыкновенного кухонного «хозбыта») или явно выраженной подпальцевой выемки на прямой рукояти туристического (охотничьего) ножа необходимо, поскольку способствуют повышению безопасности обращения, возможно даже в ущерб удобству манипуляций ножом.

Кухонный нож применяется, как правило, в комфортных домаш-

них условиях при небольших нагрузках, да и на кухне у хорошей хозяйки всегда имеется в наличии другой, более специализированный инвентарь.

В условиях же туристического



**Вверху: охотничий нож общего назначения с небольшим односторонним упором. На острие клинка — пазы для присоединения насадки-«отупителя». Слева: рабочий эскиз ножа. Работа и рис. автора**

\*В годы нашей молодости (1960-70-е гг.) в моде были туристические топоры с обрезиненной рукояткой, главное достоинство которых заключалось в том, что они были цельнометаллическими и, как следствие, не расшатывались — Авт.

\*\*Еще лет 30 назад мной был изготовлен подобный «лагерный нож» из обрезков стали 95Х18. Его форма закономерно подобна ножам работы Богдана Попова, изготовленным им по мотивам древнерусских ножей (см. «Клинок» №1, 2005 г.) — Авт.

**Различные  
ножи  
хозяйственно-  
бытового  
назначения  
(промышленного  
изготовления и  
работы автора)**



или охотничьего выхода одним ножом приходится выполнять самые разнообразные виды работ, сжимая его часто в замерзшей или скользкой ладони. Поэтому рукоять на таком ноже желательно иметь из натурального материала — древесины или наборную берестяную, которая, в отличие от кожи, не впитывает в себя влагу. Возможно также усиление рукояти текстолитовыми гардой (оковкой) и навершием, впрочем, в условиях Украины все

это вторично. Главное — клинок!

На мой взгляд, клинок «правильного» хозяйственно-бытового или охотничьего ножа общего назначения должен быть небольшим (длиной 100-120, максимум 140 мм) и нетолстым. Достаточная прочность клинка обеспечивается его толщиной в пределах от 2,2 мм до максимально «некриминального» значения 2,6 мм при ширине 24-28 мм. Разумеется, можно шире или уже, все зависит от желания

владельца ножа. Форма — обычно кухонного ножа без всевозможных «наворотов», а наиболее предпочтительный профиль клинка, обеспечивающий глубокий рез — «клин», при котором спуски (фаски) начинаются прямо от обуха. Для широкого клинка они могут начинаться и ниже — от граней (полотна), главное, чтобы образованное спусками лезвие имело достаточно острый угол заточки — около 20-25°, можно и меньше, но тогда возникает риск заворачивания узкой режущей кромки (РК) при мягком клинке или выкрашивания — при твердом. Для выполнения тяжелых работ угол заточки РК увеличивают примерно до 30°. В конце концов, узкую режущую кромку можно всегда подправить под требуемый угол.

Правку режущей кромки легко осуществлять также при бритвенной заточке («плоско-вогнутый клин»), но на относительно тонком клинке бытового ножа такой профиль еще более утончает лезвие, что отрицательно сказывается на его прочности. Кроме того, резкий переход от спусков к граням затрудняет отрезание «толстого куска», особенно при толстом обухе охотничьего ножа.

Скандинавские ножи, на мой взгляд, имеют при всей присущей им (при покупке) остроте более тупой угол спусков, почти как у стамески, что для работы не всегда удобно. Такой нож следует затачивать прямо по спускам, тогда он будет острым, а это достаточно трудоемкий процесс. Тем не менее, пятигранный профиль, с четко выраженными ребрами между гранями и спусками, придает клинку, кроме дополнительной прочности, броский, «хищный» облик, в отличие от простого клина, на который затачивается обычный кухонный нож.

Подробно на марках сталей и закалке клинка останавливаться не будем, поскольку об этом говорилось уже не раз на страницах издания. Лучше, конечно, брать нержавеющую сталь. Но и более дешевая углеродистая сталь, особенно почитаемая шведами, имеет свои положительные качества, в том случае, если нож постоянно находится в работе, а не ржавеет в рюкзаке или сарае. Говорят, в Швеции простой, но качественный «Эриксон» продается по цене, сравнимой с бутылкой пива (пиво у них там, наверное, дорогое...).

Для походного ножа, как и для любого колюще-режущего инстру-

**Один из  
первых  
складных  
однолезвийных  
ножей работы  
автора (без  
фиксатора  
клинка)**



**Складной  
охотничий нож  
с фиксатором  
клинка и  
дополнительным  
предметом —  
консервным  
ножом (работа  
автора)**



**Эксперимен-  
тальный  
охотничий  
балисонг  
работы автора**



мента (в том числе топора или пилы) не-о б х о д и м о иметь ножны, даже если нож планируется носить в поклаже.

Все это имеет место быть при более или менее длительных вылазках на природу. Для воскресных выездов на охоту, рыбалку, сбор грибов, топор, конечно, не нужен. Дрова используются в виде ломаемого руками и ногами хвороста, при палатке, как правило, имеется комплект стоек и колышков, да и сама палатка для однодневного выхода не всегда нужна. Если же это выезд автомашиной, без чего теперь редко кто обходится, то каждый грамотный водитель, хотя бы изредка съезжающий с асфальта на проселочную дорогу, всегда имеет в багажнике лопатку и топорик (я, например, вожу с собой еще и складную пилу).

В обеих статьях, о которых я упоминал выше, авторы в принципе против складных ножей в походе. Я же много лет (член УООР с 1958 года) пользуюсь именно складными ножами. Во время отпуска и на двухдневной охоте складной нож всегда со мной, и он меня неоднократно выручал в различных, не связанных с риском для жизни, ситуациях (см.: «Зазубрина», «Клинок» № 1, 2004 г.).

Однако складной нож обладает рядом недостатков. Во-первых, он менее прочный, чем нож с фиксированным клинком; во-вторых, тяжелее; в-третьих, и это важно, он негигиеничен: в многочисленные пазы и щели набивается грязь, и попадают биологически грязные жидкости — кровь, лимфа, рыбная слизь и прочее, что затем долго и с отвращением оттуда удаляется; в-четвертых, и это также важно, для приведения ножа в «боевое положение» требуется большее время и чаще всего обе руки.

Но зато есть одно неоспоримое преимущество, заключающееся в том, что сотрудники МВД обращают гораздо меньшее внимание даже на большой, но складной нож, чем на пусть маленький, но с фиксированным клинком. Кроме того, небольшой складной нож удобно носить в кармане, а большой — на поясе в чехле также занимает немного места.

Возможно, что в тайге склад-

ной нож и не нужен, но в нашем, почти цивилизованном, мире он более чем уместен, ведь все чаще говорят о «ноже горожанина», так почему бы ни быть ему на неопасной охоте или обычной лесной прогулке?!

Конструктивно «складники» могут быть одно-предметные и многопредметные. К одно-предметным ножам более тяготеют американские потребители, поэтому в США их изготавливает множество фирм и мастеров-частников. В Европе наряду с традиционными испанскими и французскими моделями одно-предметных ножей бытует

многочисленная группа универсальных, комбинированных «перочинных» ножей, в том числе различного рода швейцарские «офицерские», «солдатские» и туристические модели.

Когда много лет назад я стал пользоваться складными ножами, то ассортимент их в торговой сети был довольно скуден, практически того, чего хотелось, не было вовсе, а «самодельщики», как известно, к складным ножам относятся прохладно, в лучшем случае делают дешевые автоматические пружинные ножи по «зековским» мотивам. Пришлось научиться делать складные ножи самому...

Однолезвийный нож с фиксатором клинка, разумеется, толково сработанный, по прочности может поспорить с нескладным охотничьим ножом. Тщательно выполненный, с мощной осью, прикле-

Типичный представитель европейского многопредметного складного охотничьего ножа, состоящий из основного клинка, распарывателя, пилы, интегрированной с открывалкой, и штопора



Охотничьи разделочные ножи российской фирмы «Южный Крест» — одни из лучших в своем классе

панными накладками, он имеет только один паз и пару зазоров возле пружины фиксатора, которые хотя и засоряются, но при относительно больших размерах ножа легко доступны для чистки. Кроме того, материал выбирается некорродирующий. Благодаря применению легких металлов, таких как дюраль и титан, нож оказывается не очень тяжелым и при больших размерах (длина клинка 110-120 мм и даже больше).

В последние годы возникло целое направление в конструировании складных ножей с использованием так называемой схемы «однорукого открывания», так что проблема быстрого приведения ножа в готовность к применению оказалась решена. Правда, я не знаю случаев в наших условиях на охоте или пикнике, где бы это качество ножа было уж очень востребованным. Другое дело в городе, в темных закоулках «улиц разбитых фонарей»...

Так что однолезвийный складной нож хорошего качества вполне можно использовать для решения большинства возникающих во время выхода на природу вопросов, особенно на короткой прогулке, когда топора и кухонного ножа под рукой нет.

Эксплуатационные возможности своих однолезвийных ножей я расширил за счет добавления в конструкцию простенького консервного открывателя, при помощи которого избавил остро оточенное основное лезвие от контакта с жестяной консервной банкой.

Такая развитая охотничья нация как немцы, да и вообще евро-

пейцы, еще 150 лет назад придумали складной многопредметный охотничий нож, содержащий клинок, пилу и распарыватель. Иногда добавляют крюк для потрошения птичьих тушек и конечно штопор (иначе, что за охота). Как они его моют?.. Может в спирте?!

Вообще недостаток многопредметных ножей заключается в том, что многочисленные лезвия и инструменты при работе одним из них создают неудобство в удерживании рукояти, особенно при большом количестве предметов. Но опять же, все зависит от особенностей конструкции того или иного образца.

Современные «Викториноксы» и «Венжеры» довольно грамотно устроены: в сложенном положении их лезвия не выступают за габари-

ты рукояти, не наминают ладонь. Но таким ножом обычно не производят силовой работы — даже у лучших моделей прочность конструкции весьма посредственная (так, я был свидетелем поломки «Викторинки» при использовании штопора, а, скажем, 100-мм клинок ножа фирмы «Венжер» на мой взгляд можно было бы сделать и шире, и прочнее, но при серьезной работе наверняка разрушится шарнир), да и пользуются им не так часто, а вот «на всякий случай» он вполне может сгодиться, благо не займет много места в рюкзаке или кармане.

Считаю, что подобный нож, кроме основного клинка с фиксатором, должен иметь такие инструменты, как консервный открыватель, среднюю и крестовую отверт-

**Подарочные и рабочие охотничьи ножи компании «Златко» (г. Златоуст)**



**Охотничьи разделочные ножи работы Ю. Кульбиды (г. Ирпень Киевской обл.)**

ки, возможно, шило (кстати, на мой взгляд, консервооткрыватель «Венжера» гораздо более удобен, чем аналогичный инструмент у «Викторинки»).

Последнее время я склоняюсь к необходимости наличия на многопредметном ноже пилы. Поэтому уже в течение нескольких лет я пользуюсь «Викторинкой», у которого кроме перечисленных выше предметов имеется двухрядная, очень острая пила, и очень им доволен. Невзирая на небольшую длину — 90 мм — ею очень удобно и легко перепиливать 3-4-см палки, что обычным лезвием сделать не просто, а уж доску или фанерку отрезать — запросто!

Желательно, чтобы рукоять у охотничьего инструмента — от ножа до топора — была яркая, оранжево-го или красного цвета, отчетливо

различаемая в траве и в сумерках; считаю абсолютно неприемлемой камуфляжную расцветку, разве что только для любителей поиграть в «спецназ»...

Очень полезная деталь ножа — темляк, в чем лично я давно убедился, когда нечаянно утопил свой любимый нож, вырезая из браконьерской сети запутавшийся в



**Инструмент-скиннер Wyoming Knife (США)**



**Вариант реализации концепции скиннера компанией Carl Linder (Германия)**

ней тройник блесны. С тех пор нож ношу всегда на карабинчике.

Конечно, такой нож с неохотой пускаешь в кухонные дела, но на походном столе он бывает не лишним.

А как же те ножи, которые тысячами экземпляров лежат на прилавках фирменных магазинов и в уличных лавках под названием «охотничьи» — спросите вы? При конструировании этих ножей определенным образом учитывались их якобы специальные (характерные для холодного охотничьего оружия) и общеупотребительные качества. В общем случае специальные качества ножа выражены в наличии гарды и более крепком, даже излишне толстом в обухе, клинке. Рукояти на таких моделях традиционно роговые, обычно очень толстые.

Считаю, что подобные модели, как дорогие, так и дешевые, для наших охот не подходят. Заводская режущая кромка имеет угол заточки приблизительно 60° (минимум 45°) и может быть даже острой — можно резать лист бумаги на весу. Но работать таким ножом по его прямому назначению нельзя. Это как осколок стекла: порезаться им можно и даже очень сильно, но хлеб не отрежешь. Картошку и огурец такой нож просто ломает, а помидор вообще не разрежешь, — сминает. Я говорю о большинстве образцов ножей. Встречаются, правда, и хорошие ножи, имеющие удобную нескользкую рукоять, некрупный клинок с «правильной» за-

точкой лезвия, изготовленный из качественной стали (все новые и лучшие марки которой периодически появляются на рынке), обладающей, если верить рекламным проспектам, уникальной твердостью и износостойкостью. Правда, часто оказывается, что приобрести такой нож простому охотнику или любителю загородных прогулок не по карману.

Такие модные сейчас складные одно-предметные ножи с клипсой, приспособлением для «однорукого» открывания, имеющие непрочную, тонкую, угловатую рукоять, непригодную для длительной работы, в однодневном походе, кстати, не мешают. Считаю также весьма уместным складной нож-«бабочку» в охотничьем варианте: он довольно прочный и легко очищается благодаря наличию сквозных пазов. Но в продаже, к сожалению, встречаются только «бандитские» балисонги весьма посредственного качества.

Существует еще один специальный вид ножей, применяемых на охоте. Это действительно охотничьи ножи, — скиннеры. Для быстрой, не утомительной и качественной обработки трофея копытного или снятия шкуры с лисы, волка, такой инструмент очень даже уместен. Характерной для него особенностью является специфическая форма клинка, размер рукояти, иногда наличие крюка-распарывателя.

Одной из малоизвестных американских фирм предложен специ-

альный инструмент-скиннер (Wyoming Knife), позволяющий очень быстро ошкурить тушу крупного животного. Этот легкий и портативный инструмент оснащен эргономичной рукоятью с отверстиями для продевания пальцев, двулезвийным поворотным клинком и яркой пластиковой насадкой. У нас в продаже этот инструмент я не встречал.

Вообще скиннерами обзаводятся серьезные охотники, понимающие толк в зверовой охоте и самостоятельно обрабатывающие трофеи, хотя в принципе это можно сделать и простым кухонным ножом.

Для превращения любого охотничьего, бытового или даже складного ножа в распарыватель лично я приспособил (язык не поворачивается сказать «изобрел») пружинистую разрезанную вдоль трубочку, которая насаживается на клинок со стороны острия параллельно обуху по специально прорезанным тонким неглубоким пазам. Это в принципе. Решений может быть много.

Любой нож должен быть острым — это очевидно (иначе, зачем он нужен?..). О заточке ножей сказано много, неоднократно говорилось об этом и в журнале «Клинок». Наиболее эффективно, особенно в полевых условиях, нож за-



**Варианты реализации ножа-распарывателя посредством присоединения к клинку насадки-«отупителя» (идея и работа автора)**



**Многopред-  
метные ножи,  
снабженные  
пилой по  
дереву (слева  
направо):  
Victorinox PST  
и Wenger  
1.77.05.802**

тачивается при помощи алмазной точилки. А клинки, выполненные из современных сталей, обладающие твердостью 60-62 HRC, ничем другим качественно и не заточишь. Фирменная точилка, двусторонняя, с различной зернистостью поверхностей, стоит довольно дорого, поэтому ее могут заменить подручные алмазосодержащие абразивные бруски — притирочные, хонинговальные, алмазные надфили.

В поле, да и дома, для заточки клинков я часто использую алмазные пилки для ногтей, правда, приходится несколько штук перебрать, пока выберешь подходящую. Полезно перед работой потереть ее о крупный абразивный камень, тогда выпадут торчащие над поверхностью зерна, и обнажится равномерный основной рабочий слой. При этом алмаз будет работать «мягче».

Для клинков с твердостью 56-58 HRC достаточно корундовых брусков различной зернистости, а завернутая на сторону режущая кромка еще более «мягких» лезвий правится о более твердый предмет: обух ножа, неглазурированный край керамической посуды и др.

Доводить режущую кромку до бритвенной остроты не имеет смысла, лучше, если она останется с микропилой (по аналогии с ко-

сой, которую точат крупным камнем, но не оставляют заусенца, поэтому затачивают попеременно обе грани РК).

Поговорим еще об одном специальном инструменте, являющимся естественным дополнением к дуэту «топор — кухонный нож». В свое время в хозяйственных магазинах продавались складные пилы по цене 3 руб. Длина лезвия составляла 20 см. Это была довольно хорошая пила, но только для сухого дерева. Поэтому, сделав быстросъемную ось и изготовив два дополнительных предмета: пилу с крупным, хорошо разведенным зубом и серпообразное лезвие, я в итоге получил универсальный инструмент для работ по устройству лагеря. Серп (больше похожий на косу, поскольку обычный серп насечен зубцами) — отличный инструмент для срезания травы и камыша — позволяет это делать гораздо быстрее, чем обычным ножом. Да и два лезвия пилы не лишние: ими гораздо проще перепилить бревнышко или жердь, чем делать это топором. Вообще пила для постройки лагеря так же необходима, как и топор. Складные пилы есть в продаже и теперь, но цена...

При нарезании зубьев пилы желательно сделать их шаг неравномерным, или чередовать боль-

шой зуб с двумя малыми, тогда рабочий ход пилы будет плавным.

Сейчас во многих охотничьих магазинах продаются мачете как дорогие, например, фирмы «Колд Стил», так и «безымянные», более-менее доступные по цене. Топор заменить они, конечно, не смогут, поскольку классический мачете — относительно легкий и предназначен для резкого, хлесткого удара по сырым прутьям кустов и лиан. Для колки дров и рубки бревен они не приспособлены, так же как топором не срубишь тонкую ветвь на весу. Более приспособлены для этих целей тяжелые короткие мачете российского производства, напоминающие больше тесаки, которые как компромисс можно попробовать использовать вместо топора, конечно, если денег на эксперименты не жалко.

Что касается всевозможных модных ныне «мультиулов», то польза от них на охоте весьма спорная: обычно им отводится роль второстепенного инструмента. Про дешевые модели говорить нет смысла — это выброшенные на ветер деньги. Но даже самые серьезные «тулы» стоимостью в 100-200 долларов США, остаются в принципе лишь модными игрушками, более пригодными для эксплуатации в городских условиях. Чистить рыбу или потрошить дичь ими неудобно и по гигиеническим, и по эргономическим соображениям, однако для выполнения разнообразных «ювелирных» работ, в том числе разборки оружия, починки снаряжения и др., такой инструмент бывает незаменим... если под боком нет ЗИПа автомобиля или моторной лодки, при помощи инструментов которого гораздо проще и удобнее выполнять необходимые работы. Кстати, у каждого ответственного рыбака имеются плоскогубцы или утконосы и кое-какой инструмент. Но если ничего этого нет, то и «тул» будет



**Одно-  
предметные  
ножи с  
клипсами,  
приспособлен-  
ные для  
«однорукого»  
открывания  
(сверху вниз):  
Voyager от Cold  
Steel  
и Endura  
от Spyderco**



Различные приспособления для заточки ножей (из коллекции автора)

весьма кстати, правда, в критических ситуациях прилагать значительные усилия к нему нельзя из-за его специфической хлипкости (даже у дорогих моделей).

Не следует сбрасывать со счетов и тот факт, что нож, помимо своей сугубо утилитарной функции, несет в себе также социальную, культовую и ритуальную нагрузки. Взяв в руки верную «Беретту» или «Ижевку», подвесив на поясе дорогой нож ручной работы, равно как и дешевый гонконгский «шедевр», мы чувствуем себя членами братства настоящих мужчин — добычи-

ков, первопроходцев, трапперов и флибустьеров. Говорят же, что мужчины до седых волос остаются детьми, только игрушки их становятся все дороже и опаснее...

При этом часто ножи служат своим владельцам только как декорации и не применяются в практической работе. Не оскорбляйте этих людей своим ироничным взглядом, — если нож присутствует на поясе охотника, то уже одним этим он выполняет свое предназначение, значит так надо.



Складная пила промышленного изготовления (стоила 3 руб.), модернизированная автором



виробничо-комерційна фірма  
**ТОВ «С. МАРИЯ»**  
представляє ножі провідних російських фірм

Київ, Чоколівський 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

Ліцензія МВС України серія АБ 222308  
від 08.08.2005 р.  
Ліцензія МВС України серія АБ 222304  
від 08.08.2005 р.



зателям, кожа является с давних времен, если и не идеальным, то заслужено занимающим ведущее место материалом. Она склеивается, сшивается, во влажном состоянии даже толстые и жесткие сорта кожи прекрасно принимают требуемую форму. Кожа превосходно красится, использование кожи позволяет повторять сложные формы клинка и рукояти, тем самым надежно защищая и сохраняя нож.

Кожа — это выдубленная тем или иным способом шкура животного, представляющая собой прочную и эластичную субстанцию. В принципе можно выдубить шкуру любого животного. Так, кроме повсеместно используемых у нас свинной, конской, козьей, крупного рогатого скота (КРС), часто употребляется кожа оленя и лося, иногда шкуры экзотических животных, птиц и даже рыб (скаста, акулы и карпа).

Помимо происхождения кожа еще различается по способам дубле-

# Делаем ножны

Алексей БЕЛЬКОВ, г. Чернигов, фото автора

С давних времен известно, что нож, не убранный в ножны, может привести к неприятным, порой трагическим последствиям для своего владельца. Кроме того, ножны, будучи столь же древним атрибутом, как и сами ножи, со временем приобрели самостоятельное историческое и культурное значение. Постепенно ножны из утилитарной вещи превратились в предмет роскоши, произведения искусства, и даже стали характеризовать в какой-то степени статус их владельца.

У каждого народа имелись и имеются свои типы холодного оружия, и соответственно ножны в различных регионах мира индивидуальны в части применяемых для их изготовления материалов и конструкций.

Прежде всего, необходимо выбрать для себя тот тип ножен, который вам будет подходить и в практическом плане, и в то же время, как говорится, радовать глаз и греть душу.

Конкретные требования к ножнам определяются назначением и условиями использования ножа. Общими же являются следующие требования:

— надежная фиксация ножа в походном положении;

— обеспечение легкости извлечения и вкладывания ножа;  
— защита ножа от грязи и влаги;  
— предотвращение ранений лезвием ножа при случайном падении;  
— устойчивость к воздействию окружающей среды.

Так же могут иметь место и особые требования: скрытность размещения на теле, наличие отделений для хранения точилки или зажигалки и пр.

Для изготовления ножен используются различные материалы, но я бы все-таки рекомендовал кожу, поскольку по многообразию сортов, толщине, фактуре, долговечности и, что немаловажно, эстетическим пока-

зия: наряду с химикатами (соли хрома) используются животные жиры (ворвань), а также растительные материалы (корень и кора черемухи, кора дуба).

Кожу хромового дубления можно определить по срезу. Дело в том, что окраска кожи производится в конце процесса дубления, и поэтому краска глубоко не может проникнуть. Такая кожа на срезе будет иметь естественный цвет: светло-серый, серовато-зеленый или голубоватый.

Для изготовления ножен лучше не пользоваться кожей хромового дубления, поскольку при взаимодействии металла клинка с со-





лями хрома клинок или прибор ножа будут корродировать значительно интенсивнее.

Для ножен больше подойдет кожа, выдубленная растительным способом, срез которой имеет однородный цвет (как правило, высококачественную кожу не окрашивают или окрашивают анилиновыми красителями). Если прикоснуться мокрым пальцем к крашенной коже, то вся влага останется на поверхности, а если влага сразу впитывается, значит кожа не крашенная, о чем свидетельствует образовавшееся темное пятно, которое в скором времени частично исчезнет.

Бывает еще промасленная, жируемая кожа, например, юфть — очень мягкая, пластичная, кожа из сырья КРС, — но она не пригодна для изготовления ножен.

Растительное дубление применяется чаще всего в случаях, когда требуется получить кожу для изготовления подошв или промышленных приводных ремней. Об этом и следует помнить, подыскивая подходящий материал для своих ножен: подошвенную кожу и кожаные полосы шириной 10 см. Признаки такой кожи — твердость, типичный кисловатый запах, блекло-коричневый цвет и способность кожи пружинить при изгибании.

Выдубленная растительным способом кожа КРС — оптимальный материал для изготовления крепких практических ножен. Например, для изготовления шорно-седельной кожи идет верхний слой шкуры, нижняя сторона которой — мездра, а верхняя — лицевая. Такие кожи можно разделить на полы, огузок, вороток и чепрак. Лучшей, конечно же, считается чепрак — средняя часть шкуры по обе стороны позвоночника от холки до крупа.

Кожа, полученная из конских шкур, является также прекраснейшим

материалом для ножен и даже превосходит по качеству и прочности кожу из сырья КРС, ее часто используют мастера, изготавливающие оружейные кобуры.

Можно использовать телячью кожу (она тонкая — обычно 1-1,5 мм), можно и свиную (отличительной чертой которой являются треугольнички, образующиеся из трех волосных сумок). Эти кожи годятся для изготовления небольших ножен или каких-либо вставок, накладок. Реже встречаются кожи из козьих шкур — «нубук из козлы» считается наилучшим материалом. Шкуры оленя благородного и косули, толщиной 1-2 мм, — прочные, жесткие и красивые. Неплохая кожа получается из шкур лося и северного оленя, причем у последнего более выраженная структура. Ярко выраженную структуру имеет и кожа индийского буйвола арни (ее толщина 1-2 мм).

При выборе кожи следует обратить внимание на структуру и плотность (или твердость) кожи. Подме-

точная кожа может различаться по твердости, и прежде чем приобрести необходимый отрезок, следует его внимательно рассмотреть, попробовать на изгиб, постучать по нему чем-то твердым.

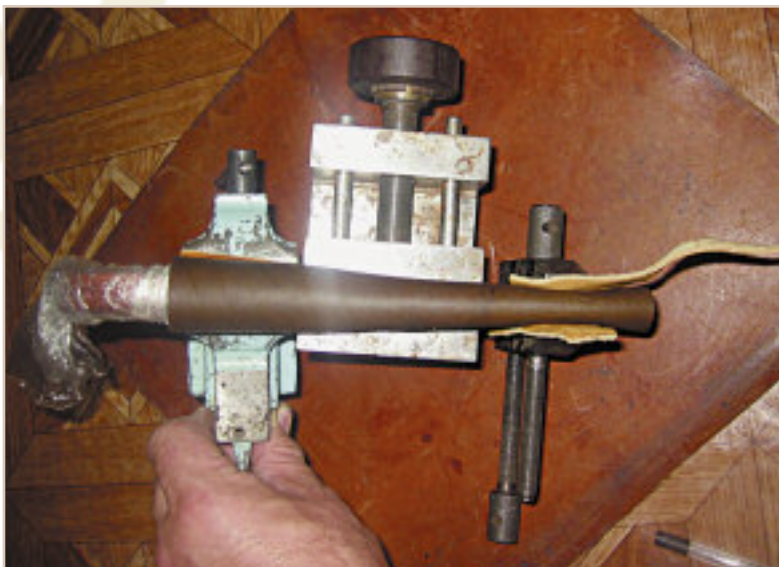
Очень твердая кожа не подходит для первого самостоятельного опыта по изготовлению ножен, поскольку очень трудно формировать такой материал, даже если кожа долго вымачивалась. Кроме того, довольно твердая поверхность устья ножа будет оставлять следы на рукояти ножа (было бы неплохо в этом случае проклеить и прошить устье с внутренней стороны тонкой кожей или замшей).

И еще, внимательно смотрите и проверяйте кожу на изгиб, — очень часто при сильном изгибе кожа покрывается мелкими трещинами, что сведет ваши усилия к нулю или же заставит сошлифовать верхний слой и затем наносить краску или мастику.

Если на коже имеется структура, выраженная в виде морщин или неглубоких складок, изгибать заготовку следует по складкам (линия изгиба кожи идет параллельно складкам).

Если выбранная кожа имеет толщину 4-6 мм, то при раскрое ножен следует сделать углубление изнутри по осевой линии, сняв некоторое количество кожи по линии изгиба, от самого конца ножен и примерно до того места, где начинается рукоять, шириной приблизительно 20 мм и на глубину половины толщины ножен. Так легче сгибать кожу при формировании ножен. Для этого существуют специальные инструменты, но я пользуюсь обычным канцелярским ножом со сменными лезвиями. Сначала необходимо прорезать линию по сги-





бу, а затем под углом аккуратно выбрать с двух сторон кожу, в сечении это углубление должно напоминать равнобедренный треугольник.

Наибольшее распространение получили два вида ножен: с контурным швом и с боковым швом. В первом случае из кожи вырезаются отдельно лицевая и тыльная части, к тыльной пришивается ремешок, после чего две части прошиваются между собой по краю (обычно через прокладку в виде прямоугольного в сечении кожаного шнура) — кроме устья ножен. Второй вид предусматривает изготовление ножен перегибом из выкроенного по шаблону цельного куска кожи со швом, который может располагаться на боковой, фронтальной или тыльной части ножен. Первый вид используется для ножей со сложной геометрией клинка — скиннеров, кинжалов и пр. Второй — больше подходит к ножам с прямым

и слабоизогнутым обухом или небольшим его скосом.

В своем рассказе я бы хотел остановиться на изготовлении ножен второго типа, то есть скроенных и сшитых из отдельного куска кожи.

Для самостоятельного изготовления не сложных, но удобных и практичных ножен понадобятся следующие материалы и инструменты: кожа, бумага, нить (можно использовать капроновую нить), пчелиный воск или его заменители, клей для склеивания кожи (я пользуюсь полимерным клеем, который хорош тем, что быстро схватывается даже на мокрой коже, а потом при дальнейшем шитье, такое клеевое соединение легко разъединить), молоток, круглое шило, иголки. При этом я бы рекомендовал пользоваться не шорными иглами с треугольными концами, а обычными иглами с большим ушком для удобства вдевания нитки или цыганской иглой — дело в том, что, не имея опыта в сшивании кожи, шорной иглой часто будет прокалываться собственной отверстие, отличное от проделанного шилом. Шов же должен быть одинаково ровный с лицевой и тыльной стороны ножен, что достигается не сразу (часто шило выходит чуть в стороне от намеченного отверстия). Обычная же портняжная игла будет свободно входить в отверстие от шила, конечно, если отверстие достаточно широкое. Желательно также иметь: острый нож со сменными лезвиями, карандаш, фломастер и шариковую ручку, линейку, накатку для того, чтобы наметить будущий шов и шаг шва (ее можно приобрести в галантерейном отделе, а можно сделать самому из шестеренок часового механизма), струбцины или тисочки, мелкие обрезки кожи и доску или кусок фанеры для раскроя кожи.

Итак, вы выбрали кожу, собрали инструмент, нарисовали не один десяток эскизов, успев обсудить их со своими друзьями, понимающими и не понимающими толк в ножах. Теперь можно приступать к изготовлению ножен. Для начала необходимо изготовить шаблон ножен из бумаги и подогнать шаблон к ножу. При этом вы должны сделать припуск: ведь бумага намного тоньше кожи, поэтому припуск должен быть равный тройной толщине выбранной вами заготовки кожи. Кроме того, необходимо оставить припуск порядка 20 мм за режущей кромкой там, где будет проходить шов.

Когда все размеры нанесены и учтены, переносим шаблон на кожу, следя за тем, чтобы не получилось зеркального отображения.

Кроить старайтесь сразу за один раз, хотя с первого раза это мало кому удастся, но попытаться стоит. Потом, конечно же, лишнее будете срезать, и даже неровный срез шва при окончательной отделке можно будет аккуратно сошлифовать напильниками и наждачной бумагой или на абразивном круге.

Теперь необходимо замочить кожу в теплой воде (температура градусов 60, минут на 15-20), чтобы кожа полностью пропиталась водой и стала эластичной. При этом не следует торопиться, потому что при изгибе кожи могут образоваться трещинки и работу придется начинать заново. Пока кожа отмокает, подготавливаем сам нож, чтобы он не намок в ходе «примерки». Для этого клинок и рукоять обматываем полиэтиленовой пленкой и закрепляем скотчем, стараясь не делать обертку слишком толстой. Ведь чем плотнее будет обхватывать кожа клинок и рукоять, тем прочнее будет сидеть нож в ножнах, да и с эстетической точки зрения плавные обводы и формы более предпочтительны.

После того, как кожа намокнет, начинаем формировать ножны. Для этого вначале обжимаем заготовку руками по контуру, мокрая кожа очень податлива и пластична. Предварительно можно еще «по сухому» обрисовать нож в раскрытом шаблоне ножен, чтобы затем было удобнее их формировать. Затем наносите полимерный клей и при помощи струбцины или иного зажимного устройства, стягиваете заготовку, не забыв защитить кусками кожи металлические губки, ибо в противном случае в месте соприкосновения останутся темные пятна и очертания губок. Кожу лучше брать не тонкую — трехмиллиметровая вполне подойдет. Я формирую вначале линию шва у рукояти,





стараясь как можно плотнее и сильнее обжать рукоять кожей. Сразу же после этого вторыми тисочками зажимаю оставшийся шов, стараясь при этом, чтобы линия сгиба ножен в месте, где находится клинок, была продолжением линии от верхнего среза ножен.

В этом деле очень много всяких нюансов и мелочей, хитростей и наработанных навыков, и с первого раза, наверняка, у вас получатся не те ножны, которые бы вы хотели иметь.

Пока ножны высыхают, можно подготовить петлю для ношения. Для этого отрезаете полоску кожи длиной около 120 мм и шириной 20-30 мм (в зависимости от размеров ножен). Вновь повторюсь, старайтесь делать прорез за один раз или, по крайней мере, аккуратно продолжайте рез уже по прорезанному следу, не меняя угол и не виляя. При этом удобно пользоваться либо деревянным брусом, либо металлической линейкой. Один конец полоски, который будет снизу петли, обрезаете на полукруг и оба конца делаете по возможности тоньше, используя нож или аккуратно стачивая на абразивном круге. После этого полосу замачиваете и, выбрав место изгиба сгибаете, зажав в струбцине либо положив на петлю груз. Петля не должна быть слишком плоской, ведь она делается под ремень, который имеет определенную толщину.

Через сутки подсохшие ножны освобождаем от струбцин и тисочков, осматриваем и, если все нормально, размечаем на тыльной стороне место для петли. Для этого, отступив от верхнего среза ножен 10 мм, слегка изгибаем по округлости ножен край петли и приклеиваем его. Подождав, когда высохнет клей, накаткой делаем разметку отверстий и уже по разметке прокалываем шилом отверстия для шитья. Далее раскрываем ножны и с внутренней стороны проходим шилом по отверстиям, затем аккуратно на глубину, примерно равную толщине нитки, прорезаем по будущему шву канавку (я пользуюсь ножом, но можно использовать маленькую полукруглую или треугольную стамесочку) и начинаем шить.

Верхний край петли загибаем на 30 мм, и шов проходит в два ряда у

среза петли. Заправляем нитку в иголку, предварительно протянув через кусок воска или парафина. «Парафинить» нужно и искусственную нить, поскольку она тогда меньше перекручивается при протягивании, уплотняет отверстия в коже и делает стяжки прочнее. Я шью одной иглой, хотя при классическом способе это делается двумя иглами одновременно. Начинаю с нижнего конца ножен. Просовываю иглу в первое отверстие, затем во второе и, возвратившись в первое, затягиваю петлю. Таким образом постепенно двигаюсь вперед.

Сначала шов имеет шаг через один стежок, но затем по мере возвращения шов принимает требуемый вид, и заканчиваем мы там, где и начали, делая вновь петлю. Для страховки оставшиеся концы нитей можно аккуратно прижечь спичкой. Изнутри ножен следует несильно простучать шов, после чего пришить нижний край петли.

Далее намечаете карандашом с лицевой стороны заготовки линию шва, при этом необходимо отступить на 10-15 мм от края лезвия, чтобы не прорезать нитку. Если кожа упругая и твердая, ножны повторяют изгибы рукояти, нож сидит в ножнах плотно, то можно обойтись без кожаной вставки в торце ножен по шву, которая защищает шов от повреждения клинком, поскольку нож будет фиксироваться в ножнах рукоятью. Такой вариант часто встречается в скандинавских ножнах, — клинок висит как бы в воздухе.

Затем намечаете накаткой шов и, не торопясь, и не сбиваясь, прокалываете кожу, следя за тем, чтобы шило входило перпендикулярно поверхности ножен и выходило с другой стороны, не нарушая шаг шва.

Лучшие результаты в проделывании отверстий для шва, получают-

ся при сверлении тонким сверлом диаметром 1,2-1,5 мм, в зависимости от толщины нити. Линия шва получается более ровной и на тыльной стороне ножен шов также смотрится аккуратно.

Не обязательно сильно давить и сразу проделывать отверстие, лучше потом пройтись по тыльной стороне и «раздуть» его. Длина нити зависит от толщины материала. Изначально следует брать нить, приблизительно равную по длине трем швам.

Шить начинаем с нижнего конца ножен, стежки необходимо сразу стараться затягивать плотно, чтобы шов имел красивый вид и прочность. Первое отверстие выполняем на расстоянии 8 мм от спинки ножен, представляя, таким образом, отверстие для стока воды, и начинаем шить вверх к устью. Последнее отверстие на расстоянии 5 мм от среза ножен, возможно упрочнить тремя-четырьмя двойными стежками. Вернувшись к нижнему концу ножен, делаем еще 3 двойных стежка и затягиваем петлю на тыльной стороне. Конец нитки оплавляем спичкой.

После того как шов готов, намечаете вновь линию среза ножен, отступив от шва 3-5 мм, и аккуратно начинаете обрезать лишнее, помня о том, что нож не должен иметь наклон в ту или иную сторону, а располагаться строго вертикально в ножнах.

Имеющийся небольшой допуск края шва выравнивается напильником, наждачной бумагой и затем срез покрывается воском или его заменителями. Для этого нагрев шпатель или ненужный нож, наносят воск (в специализированных отделах для обуви я встречал бруски черного воска для заделки швов) на торец, размазывают его по поверхности, стараясь, чтобы он не попадал на боковые стороны ножен. А можно прогладить и ненужным утюгом или прогреть феном. Это все делается после полного высыхания кожи, дня через три-четыре.

Потом края среза на торце ножен можно чуть сгладить, убрав фаску, после чего остается только покрасить или покрыть ножны защитным составом, например, хорошим обувным кремом на основе воска, и ваши ножны готовы!





### Британские армейские ножи

(сверху вниз) – «сложная», «попроще» и «самая простая» модели

### «Инструмент боцмана». Окончание. Начало см. на стр. 2-4

В Советском Союзе также выпускались боцманские ножи, но в наши дни они уже стали коллекционной редкостью. Мне все же удалось познакомиться с двумя моделями производства завода «Октябрь» из города Ворсма Горьковской (ныне — Нижегородской) области. Следует отметить, что это предприятие в свое время изготавливало немало клинковых изделий, в том числе и весьма неплохого качества складные многопредметные карманные ножи по типу знаменитых швейцарских армейских. Продукцию этого предприятия можно узнать по торговой марке — стилизованному изображению птицы внутри овального кольца.

Одна из моделей представляет собой складной многопредметный нож средних размеров, — в сложенном виде он имеет длину 115 мм. Свайка больше напоминает крупное шило, — при длине 90 мм ее максимальный диаметр не превышает 8 мм. Помимо свайки нож снабжен двумя клинками (один из которых — длиной 80 мм — можно назвать «основным», другой — длиной 50 мм — «вспомогательным»), плоской отверткой и антабкой. Ни один из инструментов, выполненных, кстати, из нержавеющей стали, не фиксируется. Каркас рукояти состоит из трех стальных (также нержавеющей стали) плашек и двух концевых пружин. К наружным плашкам крепятся накладки из черного нейлона. Одну из накладок

(помимо торговой марки) «украшает» цена ножа — 2 р. 20к. Поскольку своей формой клинки (или хотя бы «основной») мало напоминают «овечьи копыта», то сложно сказать, является ли эта модель настоящим штатным боцманским ножом или же только его «гражданским» вариантом — в пользу последней версии говорит и нанесенная на рукояти цена.

Другая модель советского периода — это так называемый шлюпочный нож, являвшийся принадлежностью корабельных шлюпок и ялов. Шлюпочный нож производства завода «Октябрь» представляет собой достаточно крупный образец: длина с разложенным клинком 245 мм (в сложенном виде — 140 мм), вес 310 грамм. Таким ножом в случае необходимости (и при надлежащей заточке) можно разрубить буксирный или швартовочный канат. Клинок при этом имеет «правильную» форму «овечьего копыта». Свайка, если учесть габариты ножа, не очень крупная — при длине 100 мм ее максимальный диаметр не превышает 9 мм. Клинок и свайка изготовлены из углеродистой стали и не фиксируются. Плашки рукояти и концевая пружина также изготовлены из углеродистой стали, а накладки — из фенольно-формальдегидного прессованного порошка. На одной из накладок отформована торговая марка завода, а вот цена не указана, — по всей видимости, шлюпочный нож, как «казенное» изделие, не предназначался для свободной продажи. Накладки достаточно массивные — средняя их толщина составляет 10 мм, и, судя по всему, они вносят немалую долю в общий вес ножа. Проволочная антабка к рукояти крепится примитивным способом — загибом в отверстия в накладках, что является не самым надежным решением, поэтому не исключена ситуация, когда в самый критический момент нож уйдет на самое дно самого глубокого океана... Вообще складывается впечатление, что шлюпочный нож на заводе «Октябрь» выпускали «в нагрузку» — материалы выбраны по принципу «что подешевле» да и выполнен он уж очень небрежно — даже заусенцы с плашек не удосужились снять...

В противоположность описанному выше ножу, очень удачным и, возможно, наиболее многочисленным (благодаря своим «клонам») вариантом традиционного боцманского ножа можно назвать так называемые британские армейские ножи. Конструкция этих небольших

(длина в сложенном виде — 95 мм) цельнометаллических инструментов оптимизирована под массовое производство — никаких «излишеств» вроде накладок на рукояти. Различные варианты исполнения британских армейских ножей можно классифицировать по принципу «от сложного — к простому». Самая «сложная» модель помимо клинка (длиной 65 мм) и свайки (длиной 60 мм и максимальным диаметром 8 мм) содержит еще и консервный нож, при этом свайка фиксируется, а в клинке, у скоса обуха к острию, выполнено отверстие. Передний торец средней плашки рукояти оформлен в виде большой шлицевой отвертки. Модели «попроще» содержат те же инструменты, но свайка не фиксируется и отверстия в клинке нет. А в самой «простой» модели нет уже и свайки — пожалуй только этот нож следовало бы называть «армейским» (в то время как другие модели могут претендовать на гордое звание «военно-морских»). Однако, на всех этих ножах нанесена одна и та же маркировка — «BRITISH ARMY KNIFE». Помимо этой надписи, на рукоятках, — как и положено «военным» изделиям — нанесены различные служебные пометки вроде напоминания о необходимости смазки шарниров или указание направления движения антабки для фиксации/разблокировки свайки (для самой «сложной» модели).

Некоторые частные компании в Великобритании также занимаются изготовлением боцманских ножей, в массе своей представляющих модификацию все тех же «казенных» изделий. В качестве примера можно привести модель Captain Currey's knife, выпускающуюся уже третьим поколением семейной фирмы Captain Currey Ltd. из города Чичестер. Помимо классических элементов конструкции — фиксирующейся свайки и клинка в форме «овечьего копыта» с отверстием у острия, — последняя модель этого ножа содержит и такие новации, как плоскую свайку с прорезью-ключом для «чекелей» (плоская свайка более удобна при работе со стальными тросами).

Технологичность британских армейских ножей не могла ни привлечь внимания предприимчивых изготовителей из Юго-Восточной Азии, и сейчас практически в каждом магазине, торгующим снаряжением для моряков, яхтсменов и туристов, можно приобрести их китайские копии (для копирования,

### Captain Currey's knife



разумеется, берутся модели «попроще»). Как бы мы не относились к «плагиату», нельзя не отметить, что копии эти сделали британские армейские ножи наиболее массовым и распространенным среди боцманских ножей типом. Тем более что при весьма доступной цене качество этих копий вполне приличное. Хотя попадаются иногда и сущие курьезы...

Один из ножей, содержащий помимо свайки, клинка и консервного ножа, еще и ключ для «чекелей», имеет рукоять, состоящую из четырех плашек, при этом две средние плашки заканчиваются выступами-отвертками. Весь курьез заключается в том, что работать этими отвертками не представляется возможным, поскольку одна из них постоянно мешает другой. Но как бы там ни было, в наших условиях китайские копии британских армейских ножей можно считать самым оптимальным вариантом «классического» боцманского ножа.

А в настоящее время боцманские ножи изготавливаются также и с учетом таких хорошо известных инноваций ножевой индустрии, как «однорукое» раскладывание, фиксация всех клинков и инструментов, серрейторная режущая кромка и клипса для ношения.

Как пример удачного сочетания «классического» стиля и стиля «хай-тек» можно привести боцманские ножи, изготавливаемые под торговой маркой Wichard — французской инженеринговой фирмы, занимающейся разработкой и производством различных необходи-



Боцманский нож  
фирмы Wichard

мых морякам и яхтсменам изделий.

В зависимости от варианта исполнения эти небольшие ножи могут содержать только клинок; клинок и ключ для «чекелей» (совмещенный с открывалкой для бутылок); а также клинок, ключ и свайку. Рукоять, образованная каркасом из металлических плашек, помещенных в пластиковую оболочку, также может выпускаться в трех вариантах исполнения — ярко розового цвета (модель «R»), цвета «морской волны» (модель «V») и флуоресцентная, светящаяся в темноте (модель «F»).

Клинок в стиле «овечьи копыта» имеет отверстие у скоса обуха к острию и комбинированную («полусеррейторную») режущую кромку. Свайка — несколько необычной

конструкции. Для того чтобы в рукояти она занимала меньше места, ее выполнили в форме четвертного сегмента длинного вытянутого конуса. Клинок и свайка фиксируются. Для разблокировки фиксатора следует повернуть нефиксирующийся ключ для «чекелей» на угол примерно 45° — давнее решение механизма разблокировки фиксатора. Клипсы нет, но в навершии рукояти выполнено отверстие для страховочного шнура. По некоторым сообщениям фирма Wichard подготовила также к выпуску нож с возможностью «однорукое» раскладывания клинка.

Лидером же среди изготовителей боцманских ножей стиля «хай-тек» считается специализирующаяся на такелажных инструментах аме-



Китайские варианты британского армейского ножа: сверху — трехпредметный, внизу — четырехпредметный (с логотипом украинского маринистского журнала «Шкипер»)



Иногда бывают и такие курьезы...

риканская фирма Myerchin Inc., основанная Джоном Майерчином (John Myerchin) — не чуждым изобретательству педагогом, писателем, путешественником и яхтсменом.

Эти ножи можно узнать по стилизованному изображению кита, которое в качестве клейма наносится на клинок или рукоять — в зависимости от модели. Myerchin Inc. выпускает немало моделей боцманских ножей, которые можно условно разделить на:

- «малые» (длина клинка 70 мм, свайки — 65 мм) с цельнометаллической рукоятью;

- «большие» (длина клинка 85 мм, свайки — 80 мм) с составной рукоятью (плашки, притины, накладки из текстолита Mikarta — как черного, так и белого, а также из ценных пород древесины);

- «пластиковые», рукояти которых изготавливаются из стеклонаполненного нейлона Zytel и которые могут быть как «малыми», так и «большими».

Клинки ножей могут иметь как гладкую, так и комбинированную режущую кромку.

На базе боцманских ножей Myerchin Inc. выпускает ножи для охотников и туристов (в них свайка заменена шкуроемным крюком), а также целые такелажные наборы, включающие в себя нескладной нож с клинком в стиле «овечьего копыта» и свайку.

Основной особенностью складных ножей от Myerchin является запатентованный рычажный фиксатор, фиксирующий клинок и свайку в разложенном положении — как вместе, так и по отдельности. «Апокрифы» фирмы гласят, что именно

«после того, как нефиксирующийся клинок сложился на его палец, Джон Майерчин прямо на борту яхты (построенной, кстати, собственными руками — Авт.) набросал эскиз своего первого такелажного ножа». Этот фиксатор представляет собой подпружиненный отдельной пружиной двухплечный рычаг, на каждом плече которого выполнен выступ-«собачка». Довольно мощная пружина одним плечом закреплена в рычаге, а другим опирается на ось, расклепанную в наверху рукояти через латунную распорную втулку. На втулке (да и на режущей кромке) можно заметить следы касания клинка. Соприкосновение режущей кромки клинка с втулкой происходит, по всей видимости, при манипуляциях со свайкой, ибо как при сложенной, так и при разложенной свайке между клинком и этой втулкой обеспечивается вполне достаточный зазор.

Разблокировка фиксатора выполняется также как и у традиционных боцманских ножей, — поворотом вниз антабки для страховочного шнура, место крепления которой к рычагу фиксатора выполнено в виде эксцентрика. Но в отличие, например, от Case Marlinspike Knife, где антабка выполнена из стального листа толщиной 2 мм, у ножа Myerchin толщина пластины антабки составляет всего лишь 0,8 мм. И если для цельнометаллических и составных рукоятей с металлическими притинами это не критично, то на пластиковой рукояти в месте касания антабки заметна довольно большая выработка — есть повод для самостоятельного технического творчества по модернизации

этой детали. Клинок возможно разблокировать также посредством извлечения свайки из сложенного положения, а вот наоборот — не получается (несмотря на уверения инструкции фирмы-изготовителя) — видимо «собачка», фиксирующая свайку, несколько выше, чем клинковая.

Клинки ножей Myerchin имеют форму «овечьего копыта», спуски — прямые, примерно на 2/3 ширины клинка, режущая кромка — с небольшой кривизной. Пятка клинка, на мой взгляд, занимает слишком много места. Так, при длине клинка, скажем, 85 мм, длина режущей кромки составляет всего лишь 70 мм. На обухе и на пятке клинка выполнены поперечные пазы, обеспечивающие хорошее сцепление пальцев с ножом при силовой работе — они намного функциональнее выступов (да и в производстве проще). В клинке выполнена прорезь-ключ для «чеке-лей». Вначале казалось, что при помощи этого отверстия клинок можно извлекать одной рукой (правда, в инструкции об «одноруком» раскладывании — ни слова). Но на самом деле оказалось, что осуществить эту операцию весьма непросто и травмоопасно (в отличие от свайки, разложить которую одной рукой не представляет никаких сложностей) — клинок постоянно стремится соскочить и сложиться прямо на пальцы. Поэтому для обеспечения возможности «однорукого» раскладывания клинка было применено приспособление под названием «однорукий бан-



Такелажный «Боцманский» набор



Цельнометаллическая модель боцманского ножа Myerchin A377P



дит» (One-Arm Bandit), представляющее собой штифт с прорезью, крепящийся к клинку при помощи зажимного винта, вкручивающегося с торца штифта. Такое крепление оказалось вполне надежным, и после индивидуального подбора места расположения штифта и небольшой тренировки, сложностей с «одноруким» раскладыванием клинка больше не возникало.

На пятке клинка выбита надпись — «440 STAINLESS». Как правило, подобным образом обозначается среднеуглеродистая коррозионно-стойкая сталь марки 440A, содержащая около 0,6% углерода. Но на страницах своих фирменных каталогов Myerchin Inc. заявляет, что клинки ножей изготавливаются из высокоуглеродистой коррозионно-стойкой стали марки 440C, содержащей около 1% углерода. Это заявление косвенно подтверждается некоторыми отзывами по опыту эксплуатации ножей Myerchin, — в морской воде их клинки корродируют весьма энергично. Но как бы там ни было, применение стали 440C для клинков боцманских ножей нельзя считать наилучшим решением.

В отличие от цельнометаллических и «составных» моделей Myerchin, комплектующихся тканевыми (нейлон-кордур) ножнами-чехлами, «пластиковые» модели снабжены клипсой. Клипса изготавливается из того же пластика Zytel, обеспечивает ношение ножа «острием вниз» и выполняется в виде отдельной детали, крепящейся к рукояти тремя винтами. Помимо выполнения основной функции, клипса служит крышкой светодиодного фонарика красного цвета. Фонарик этот выполнен весьма примитивно — светодиод с двумя проводками и батарейка-«таблетка». Включается он нажатием кнопки, монтируемой в клипсе, причем возвратной пружиной кнопки служит всего лишь... кусочек поролона. При замене бата-

рейки пришлось повозиться, подбирая «правильное» месторасположение этого кусочка поролона — фонарик либо не включался, либо не желал выключаться. И при этом никакой герметичности! Да и сама эффективность фонаря, несмотря на все утверждения рекламных буклетов о том, что он может осветить карту с расстояния в 75 см, — в действительности оказалась очень низкой. Я считаю этот фонарик совершенно лишним и бесполезным приспособлением, направленным только на удорожание и так не очень дешевого изделия.

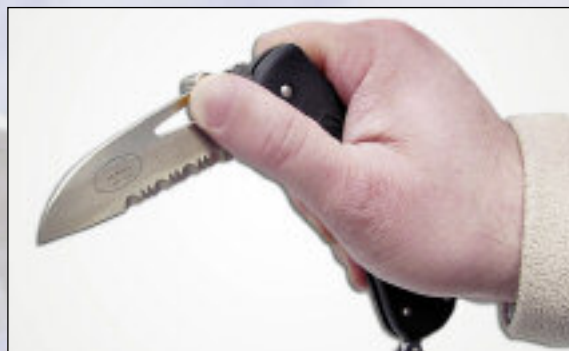
Но, несмотря на эти недостатки, в целом ножи фирмы Myerchin очень неплохи и вполне достойны звания лидеров среди боцманских ножей.

Другие изготовители также стараются не отставать от Myerchin Inc., правда, не всегда и не во всем успешно.

Так, известная американская фирма Buck Knives Inc., выпускавшая в свое время боцманский нож



«Однорукий бандит»...



...и способ раскладывания ножа с его помощью



Следы выработки рукояти ножа от антабки



Способ складывания клинка



Боцманский нож Myerchin L300P



Светодиодный фонарик ножа Myerchin L300P

в «классическом» стиле Yachtsman (модель 300 — типа Camillus US Navy Marlin Spike Knife), на базе своей весьма удачной серии складных ножей CrossLock разработала боцманский нож в стиле «хай-тек»... под все тем же названием Yachtsman (модель 180YT). Но вместо свайки в этой модели оказался некий «инструмент универсальный», представляющий собой фигурную полосу с вырезанными в ней прорезью-ключом для «чекелей», открывалкой, ключом для круглых гаек и еще парой «инструментов».

Оба предмета ножа Buck Yachtsman — клинок в форме «овечьего копыта» длиной 80 мм с комбинированной режущей кромкой и упомянутый выше «инструмент универсальный», легко раскладываются одной рукой при помощи штифтов (очень удачной, кстати, формы), с последующей фиксацией пластинчатыми фиксаторами (linelock). Для клинка и «инструмента универсального» использована тра-

диционная для фирмы Buck коррозионно-стойкая сталь марки 420HC (содержание углерода — около 0,5%), что можно считать вполне разумным решением для боцманского ножа. Клинок и «инструмент» тщательно отполированы. Эта операция, безусловно, повышающая коррозионную стойкость ножа, используется, к сожалению, далеко не всеми изготовителями боцманских ножей.

Рукоять Buck Yachtsman изготовлена из пластика Zytel с фрикционными вставками желтого цвета из изопреновой резины «кратон» — решение, давно уже ставшее обычным в ножевом деле. Но вот клипсы не оказалось (хотя базовый нож CrossLock ее имеет) — видимо на фирме Buck считают, что носить боцманские ножи положено в ножнах на ремне — весьма глубокое заблуждение — в этом случае при работе на палубе нож постоянно норовит зацепиться за что-нибудь, а это небезопасно. Положение с Buck Yachtsman не спасает даже входя-

щий в его комплект поставки тканевый (нейлон-кордур) чехол-ножны очень высокого качества. В стандартную комплектацию ножа входит также и небольшой темляк, для которого в навершии рукояти выполнено соответствующее отверстие (кстати, с темляком нож в чехол не помещается).

Но, как бы там ни было, Yachtsman не имел значительного успеха, — без свайки он не мог считаться «правильным» боцманским ножом. И даже гордое звание «Официальный инструмент команды-защитника Кубка Америки\*» не помогло — в прошлом году американцам так и не удалось отстоять Кубок...

Фирма Coltellerie Fox из «итальянского Золингена» — города Маньяго — также выпустила боцманский нож — модель 233, конструкция которого вполне соответствует современным тенденциям в дизайне ножей. Рукоять состоит из двух тонких плашек, выполненных из нержавеющей стали, в которых вы-

**Buck 180 YT  
Yachtsman**

\* «Кубок Америки» — самые старые и престижные соревнования по парусному спорту, проводящиеся уже более 150 лет — Авт.





рублены пластины фиксатора liner-lock, и двух анодированных в голубой цвет алюминиевых накладок. Конструкция рукояти соответствует так называемому «принципу открытой архитектуры», позволяющему без особых сложностей осуществлять уход за ножом. При этом нож собран на винтах, что обеспечивает, в случае необходимости, возможность его разборки.

Нож по размерам небольшой — длина клинка 72 мм, свайки — 60 мм. Судя по клейму на клинке, изготовлен он из вполне подходящей для боцманского ножа стали марки 440A. Как клинок, так и свайку можно без труда разложить одной рукой (клинок — при помощи прорези-ключа для «чекелей»). И если сравнивать модель Fox 233 с ножами фирмы Myerchin, то легкость «однорукого» складывания клинка обусловлена не только особенностями пластинчатого фиксатора (сила воздействия которого на клинок ничтожно мала по сравнению с рычажным фиксатором, примененном на ножах Myerchin), но и местом расположения этого отверстия на клинке. Да и сама форма отверстия (по сравнению с другими рассматриваемыми здесь ножами) наиболее оптимальна в качестве ключа для «чекелей».

Но, несмотря на все примененные в этом ноже новации и вполне удовлетворительную функциональность, нож этот получился каким-то... «ширпотребным». Так, например, нет ни клипсы, ни чехла — на Coltellerie Fox, по всей видимости, считают, что носить его следует в глубоких карманах широких морских клешей (нож, правда, комплектуется темляком, для которого в наверху рукояти выполнено соответствующее отверстие). Цельно-



**Боцманский  
нож  
Coltellerie Fox  
№233**



металлическая рукоять — чтобы ни говорили «знатоки» (ссылаясь на все те же британские армейские ножи) — также не лучшее решение для морского ножа. А самое главное — совсем слабая фиксация клинка и свайки в разложенном положении — они складывались даже от легкого удара по обуху.

Пришлось заняться доводкой, благо нож легко разбирается. Пер-

вое, что было сделано, — обеспечена надлежащая фиксация. Легкой обработкой торцов пластин фиксатора с последующей их притиркой (при помощи клина) к хвостовикам инструментов удалось добиться вполне надежной фиксации — теперь клинок и свайка остаются на месте даже при сильном ударе. Дело осталось за клипсой и накладками из другого материала, — напри-

**Fox №233  
в разобранном  
виде**





### Нож «Боцман» фирмы «НОКС»

мер, из текстолита...

Конструированием и производством подобных ножей занимаются также и в России. Московская фирма «НОКС», возглавляемая известнейшим российским ножевым конструктором Игорем Александровичем Скрылёвым, выпустила нож его разработки под названием «Боцман», который можно рассматривать как дальнейшее развитие британских армейских ножей — все та же цельнометаллическая конструкция (только размерами крупнее — длина в сложенном виде 110 мм), содержащая клинок, свайку и консервный нож. Однако И.А. Скрылёв считает, что узкая специализация ножа существенно ограничи-

вает спрос на него. Поскольку морские ножи необходимы весьма ограниченному кругу лиц, а выпущенный малой серией нож будет дорогим, «Боцман» выполнен более универсальным. Для клинка длиной 85 мм вместо формы «овечьего копыта» была выбрана копьеобразная форма, — клинок стал отдаленно напоминать клинки шкуротерных ножей-скинеров, но зато он может раскладываться одной рукой при помощи вмонтированного в клинок штифта. Острая свайка длиной 70 мм имеет прямоугольное сечение (наибольший размер — 10x5 мм) и попросту напоминает большое шило.

Рукоять «Боцмана» состоит из двух стальных плашек, в которых

выполнены облегчающие отверстия, в том числе и прорези-ключи для «чекелей». Передний торец правой плашки оформлен в виде плоской отвертки. Клипса отсутствует. Для страховочного шнура предусмотрена антабка. Сконцевая пружина состоит из двух пластин, каждая из которых поджимает «свой» инструмент (клинок и консервный нож), свайка же поджимается обеими пластинами.

Существуют варианты исполнения «Боцмана» с фиксацией клинка и без таковой (свайка и консервный нож не фиксируются в любом варианте). Фиксатор представляет собой «собачку», выполненную на концевой пружине клинка; его разблокировка осуществляется консервным ножом. Чтобы сложить клинок, необходимо приоткрыть консервный нож — пятка консервного ножа воздействует на его концевую пружину, которая через запрессованный в нее штифт отжимает концевую пружину клинка и извлекает «собачку» из выемки на хвостовике клинка. При раскладывании клинка — в отличие от консервного ножа — его пятка воздействует только на одну пластину; усилие при этом небольшое, что неплохо для «однорукого» раскладывания, но не годится для варианта без фиксации клинка, где, на мой взгляд, жесткости одной пластины явно недостаточно для надежного удерживания клинка на месте в разложенном положении.

Все детали «Боцмана» имеют матовую сероватую поверхность, полученную путем пескоструйной обработки — технологический прием, ставший уже традиционным для фирмы «НОКС». Такая обработка придает изделию внешне приятный «товарный вид» (да и об-

### «Боцман» в разобранном виде



**Victorinox Helmsman**

ходится дешевле, чем полировка), но существенно снижает его стойкость к коррозии и не может считаться удачным решением для морского ножа.

Но не в этом заключается главный недостаток «Боцмана». Пятка клинка имеет примитивную (в духе шлюпочного ножа от завода «Октябрь») прямоугольную форму с несколько скругленными углами, поэтому процесс раскладывания клинка поначалу сопровождался весьма неприятными рывками. При первом знакомстве с «Боцманом» палец попросту соскочил со штифта прямо на режущую кромку — хорошо, что клинок был не слишком острым... Чтобы хоть как-то улучшить ситуацию, углы на пятке клинка пришлось по максимуму закруглить — в результате клинок стал раскладываться лучше, но вот удерживаться на месте в сложенном положении он стал совсем неважно. В общем, вряд ли я рискну взять с собой «Боцман» на борт...

На современных парусных яхтах (в отличие от торговых судов) широкому применению традиционной свайки места практически не осталось, — эпоха растительных трехпрядных канатов ушла в прошлое, а синтетические трехпрядные и многопрядные канаты выполняют хоть и важную, но все же вспомогательную роль. Широко используемые на парусных яхтах современные синтетические канаты в плетеной оболочке никто не сращивает, а огоны выполняют чаще всего прошивные (хотя существует методика, инструменты и любители сплести огоны и на таких канатах — инструменты для этого представляют собой заглушенную с одного конца трубку и стержень-толкатель).

Свайка может пригодиться разве что при сращивании синтетического каната со стальным тросом (при изготовлении фала — снасти для подъема паруса, которой необходима повышенная жесткость на растяжение) и для выполнения огона на стальном тросе. И здесь лучше всего проявляет себя свайка, вмонтированная в пару «больших» моделей складных ножей знаменитой швейцарской фирмы Victorinox.

Свайка на ноже Victorinox имеет весьма технологичную конструкцию, — она просто вырублена из стальной полосы, но зато по швейцарской традиции тщательно отполирована. В свайке выполнено ушко и прорезь-ключ для «чекелей». Такая свайка без труда проникает между прядями стального троса, не повреждая их, повернув же ее «на ребро», мы получаем между прядями зазор, вполне достаточный для того, чтобы без особых сложностей продеть прядь стального или синтетического троса (в последнем случае использование ушка значительно облегчает эту операцию). Свайка в ножах Victorinox не фиксируется.

Такая свайка является принадлежностью двух моделей — Skipper и Helmsman. В отличие от традиционного для ножей Victorinox красного цвета, рукояти этих ножей окрашены в голубой цвет, и, вместе с традиционным швейцарским крестом в геральдическом щите, на них наносится стилизованное изображение картушки компаса.

Модель Skipper помимо клинка, свайки, а также обязательных для ножей Victorinox консервного ножа и открывалки, совмещенных с отвертками, шила, штопора, кольца для страховочного шнура, пинцета и зубочистки, содержит еще пассатижи и крестовую отвертку. Пассатижи эти, к слову, малоэффективные — ими разве что разъем в компьютере выдернуть можно, а вот прядь троса продернуть — мне так ни разу и не удалось. Модель Helmsman малополезных пассатижей не имеет, но зато весьма по-



**Модель Victorinox Skipper с логотипом украинского маринистского журнала «Шкипер»**

лезный штопор у нее заменен крестовой отверткой. А ведь штопор — не последняя вещь в быту яхтсмена... (правда существует исполнение ножа Helmsman и со штопором, но в таком виде он производится в США для американского рынка, и у нас в продаже я его ни разу не встречал).

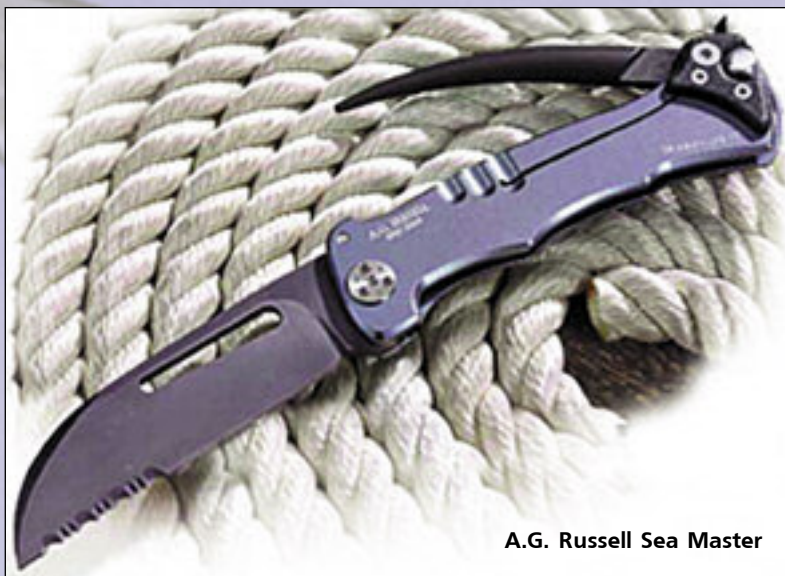
Еще одной особенностью «морских» ножей Victorinox является полностью серрейторная режущая кромка клинка традиционной для Victorinox «неагрессивной» формы.

Несмотря на то, что в каталогах фирм, производящих и торгующих необходимыми вещами для моряков-яхтсменов, можно найти немало боцманских ножей (хотя это в основном дешевые безымянные изделия родом откуда-то из Юго-Восточной Азии), создание новых моделей продолжается. Более того, в последнее время эта работа заметно активизировалась.

Так, например, старинная немецкая фирма Eickhorn GmbH & Co., уже более столетия изготавливающая холодное оружие и специальный инструмент для германских



**Eickhorn Skipper**



A.G. Russell Sea Master

вооруженных сил, также решила выпустить боцманский нож под ставшим популярным названием Skipper. И он ей удался, — на ежегодно проводящейся в Нюрнберге международной оружейной выставке IWA в 2004 году Skipper был удостоен звания «Лучший нож специального назначения».

Известный американский дизайнер ножей А.Г. Расселл (A.G. Russell), под именем которого в свое время выпускался классический боцманский нож в коллекционном исполнении, недавно разработал боцманский нож в стиле «хай-тек».

Производство модели SeaMaster было размещено на все той же итальянской фирме Coltellerie Fox из Маньяго, а в 2004 году журнал Blade удостоил этот нож звания «Самый инновационный дизайн». Титановая рукоять, пластинчатые фиксаторы типа frame-lock, клинок из стали ATS-34 с комбинированной заточкой (серрейтор нанесен на передней трети режущей кромки), покрытие клинка и свайки «специальным материалом на базе титана и алюминия, обеспечивающим как отличную стойкость к корро-

зии, так и твердость до 80 единиц по Роквеллу», а также «великолепное по красоте сочетание голубого цвета рукояти с черным цветом клинка и свайки», предопределили не только вполне заслуженную победу в конкурсе, но и немалую цену, при которой для владельца роскошной многомиллионной яхты....

Американец Дэвид Бойе (David Boye) приобрел известность благодаря своим клинкам из так называемых дендритных сплавов — в том числе и на базе сплава кобальт-углерод, считающегося совершенно неподверженным коррозии. Эта технология была применена и к боцманскому ножу. Боцманский нож от Дэвида Бойе фактически был получен посредством добавления свайки к уже существующей модели небольшого (длина в сложенном виде 100 мм) складного ножа «для ежедневного ношения» — плоская титановая свайка крепится снаружи рукояти (что, в принципе, не может считаться удачным решением).

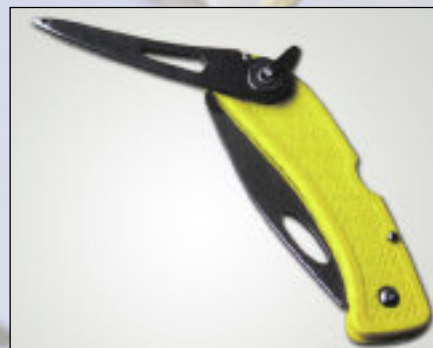
В свайке выполнена прорезь-ключ для «чекелей» и у острия — отверстие-ушко для нити. Свайка

не фиксируется, в откинутом положении она становится под углом к оси рукояти и опирается на запрессованный в навершие штифт. На рукоять крепится клипса (со стороны, противоположной свайке), а для страховочного шнура предусмотрена антабка. Два варианта фиксирующегося традиционным для Дэвида Бойе рычажным фиксатором клинка длиной 75 мм (в форме «овечьего копыта» с полностью серрейторной режущей кромкой и копьеобразной формы с комбинированной режущей кромкой), а также два варианта рукояти, изготовленной из стеклонаполненного нейлона Zytel (желтого и черного цветов), дают в итоге четыре модели ножа.

Исходя из предположения, что материалы, использованные при создании этого ножа (клинок — кобальтовый сплав, свайка — титан, рукоять — пластик), фактически не подвержены коррозии, можно согласиться с заявлениями о том, что этот небольшой и легкий (вес не превышает 60 г) нож является настоящим технологическим прорывом в области «морских» ножей. Однако использование всех этих новаций предопределило и весьма немалую цену на изделие. А ведь сейчас в ножевой индустрии работают и с более традиционными материалами, например, утверждается, что стали, содержащие незначительное количество углерода (менее 0,15%), и твердость которых обеспечивается микролегированием азотосодержащими добавками, также практически не подвержены коррозии. И, возможно, что в будущем один из пионеров использования таких сталей для клинковых изделий — знаменитая американская фирма Spyderco — наконец-то порадует своих поклонников и выпустит в свет свою версию боцманского ножа...

★ КЛИНОК

Боцманские  
ножи от  
Дэвида Бойе



II Международная специализированная выставка

# МАСТЕР КЛИНОК

**13-16  
апреля 2006**

Киев.  
Выставочный зал ТПП Украины,  
ул. Б. Житомирская, 33

При поддержке:  
Кабинета Министров Украины  
Министерства внутренних дел Украины  
Министерства культуры и туризма

 Торгово-промышленной палаты Украины

Информационная  
поддержка:

 клинок

ОРУЖИЕ  
ОХОТЫ

ПЛАНЕТА  
ОРУЖИЯ

**До выставки осталось 59 дней**

- \* Историческое холодное оружие и доспехи
- \* Авторское клинковое оружие
- \* Современные ножевые изделия различного назначения
- \* Стали, дамаск, булат
- \* Научные разработки, новые материалы и технологии в производстве и декоре клинкового оружия
- \* Работы кузнечных и ювелирных мастерских
- \* Военно-историческая реконструкция и миниатюра
- \* Сувенирная продукция и аксессуары

Организатор  
ООО «РЖ «Оружие и Охота»  
Тел./факс: (+38 044) 501-90-87  
Почтовый адрес:  
03062, г. Киев, а/я 14  
[info@zbroya.com.ua](mailto:info@zbroya.com.ua)  
[www.zbroya.com.ua](http://www.zbroya.com.ua)  
[www.klinokmag.com.ua](http://www.klinokmag.com.ua)





VICTORINOX  
ВЫБОР ПРОФЕССИОНАЛОВ



ФЕНИКС

Официальный  
дистрибьютор  
в Украине

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

Оригинал-макеты заказчика

Лицензия МВД Украины серия АА № 867009 от 11.08.04.



передплатний індекс

06540

НАСТОЯЩИЙ АМЕРИКАНСКИЙ НОЖ



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.



ЛЕГЕНДАРНЫЕ КЛИНКИ



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.



SOG  
Extraordinary Tools & Blades

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.