

k

Украинский специализированный журнал

Кринок

2/2006

Ножи из «дамастила»
Чешский лев МІКОВ
Боевая коса в Европе
Правильный выбор

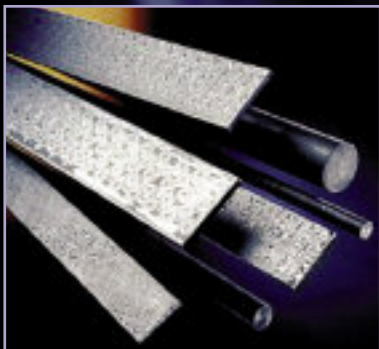


Ножки «АИР» из «ДАМАСТИА»



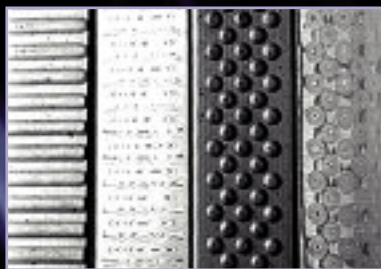
Промышленный дамаск – относительно новое направление в клинковой металлургии. Промышленное производство дамасских сталей, в основном, базируется на тех же принципах, что и производство дамаска ручной работы. Однако применение современного оборудования и технологий позволяет существенно снизить себестоимость 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 в промышленных масштабах является шведская компания Damasteel AB, образованная в 1995 г. Ее специализация – изготовление с привлечением современных инновационных технологий заготовок коррозионно-стойкой дамасской стали для нужд серийных производителей. При этом этой компанией освоена технология получения дамасской стали на основе достижений порошковой металлургии.



Фрагмент
ружейного
ствола из
«дамастила»

Наименования дамасских
узор, предлагаемых
компанией Damasteel AB:



Некоторые штампы для
заготовок штемпельного дамаска



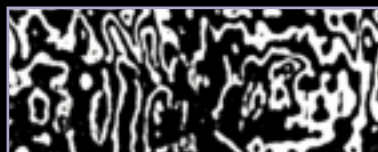
Торцевые срезы заготовок-
прутков (сверху вниз):
с параллельными слоями,
концентрическими кольцами
и в виде цветочного орнамента

В ноябре 1992 г. началось сотрудничество между шведскими фирмами Soderfors Powder AB и Kaj Embretsen, Bladesmith, вылившееся в 1993 году в объединение их усилий с целью разработки промышленной технологии получения нержавеющей инструментальной дамасской стали. Результат сотрудничества оказался весьма плодотворным, и способ производства узорчатых нержавеющей сталей с использованием технологий порошковой металлургии получил дальнейшее развитие. В июне 1994 г. эта работа получила первую премию как «Инновация года» на конгрессе EPMA в Париже, а в августе 1995 года была образована компания Damasteel AB для обслуживания рынка заготовками дамасской стали различного ассортимента. Патент на способ получения заготовок из узорчатой стали способом порошковой металлургии был получен в июне 1996 г.

Таким образом, компания Damasteel AB запатентовала и внедрила в промышленное производство технологию получения дамасских инструментальных и пищевых сталей с использованием методов современной порошковой металлургии.

Следует отметить, что порошковая металлургия сегодня находит самое широкое применение, поскольку обладает рядом преимуществ, таких например, как снижение затрат на дальнейшую механическую обработку заготовки, которая может быть исключена или существенно уменьшена; использование энерго- и ресурсосберегающих технологий; возможность получения изделий с уникальными свойствами; объединении металлических и неметаллических компонентов; получение более высоких экономических, технических и эксплуатационных характеристик изделий по сравнению с традиционными технологиями; изготовление деталей сложной формы; обеспечение прецизионного производства.

Безотходность порошкового производства также является немаловажным фактором: потери сырья



Vinland



Twist



Hakkapella



Rose



Odin's eye



Heimskringla

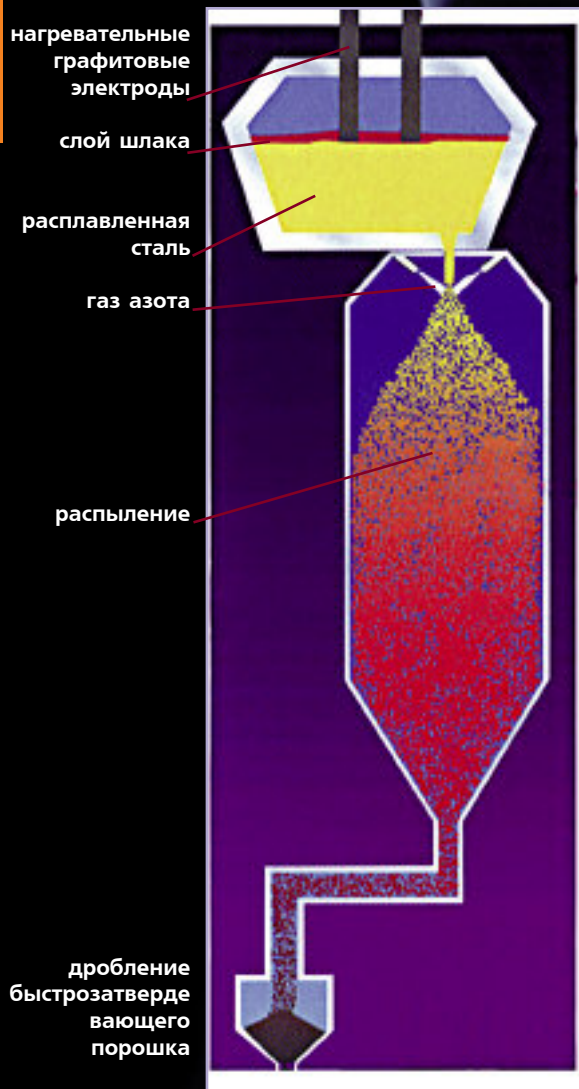


Ladder



Grosse Rosen

Схема получения порошковой стали



составляют не более 5%, кроме того, по стоимости порошковые изделия в 1,5-2 раза дешевле аналогичных деталей, полученных методом механической обработки, а срок службы и коэффициент использования металла в них во столько же раз выше.

Благодаря структурным особенностям продукты порошковой металлургии более термостойки, лучше переносят воздействие циклических колебаний температуры и напряжения.

Суть технологии — в спекании металлического порошка.

Но компания Damasteel AB сумела объединить два совершенно не связанных технологических процесса в один — получение сверхчистого стального порошка способом быстрого охлаждения распыляемой расплавленной стали, наполнение этим порошком в определенной последовательности стальной капсулы и помещение ее в горячий изостатический пресс.

Продолжение см. на стр. 6

Технологическая схема производства узорчатой стали компании Damasteel AB



Український спеціалізований журнал о холодном оружии

(апрель – июнь)
2/2006

Клинок

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Визитная карточка

2 Ножи «АиР» из «дамастила»

10 Чешский лев MIKOV

12 VIKINGI пришли!!!

Портрет мастера

16 Надежно, функционально, красиво...

Арахнофилия

18 SPYDERCO PERSIAN

Тест «Клинка»

22 Benchmade – мирная бабочка,
летающая к вершине совершенства

Заметки на полях

28 Правильный выбор

Магія клинка

32 Булат давніх майстрів і сучасних
дослідників

Кунсткамера

38 Бастарды ножевой культуры

48 Кинжалы Третьего Рейха. Холодное
оружие «Гитлерюгенд»

История оружия

54 Боевая коса в Европе

58 Гун-то – «военные мечи» Японии
(продолжение)



стр. 2



стр. 10



стр. 18



стр. 48



стр. 54



Журнал «Клинок»

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

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

Періодичність: один раз на три місяці

Передплатний індекс: **06540**

Шеф-редактор: В.Ю. 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: alex@zbroya.com.ua

Поштова адреса редакції:

03062, м. Київ-62, а/с 14

Адреса редакції:

м. Київ, вул. Лугова, 16

Журнал «Клинок»

№ 2 (квітень – червень) 2006 року

Підписано до друку: 06.04.2006 р.

Ціна договірна

Надруковано:

ТзОВ «ВПК «Експрес-Поліграф».

м. Київ-54, вул. Фрунзе 47, корпус 2

Замовлення: № 6-0267 от 06.04.2006 р.

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



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



Все ножи «АиР» с клинками из узорчатой стали поставляются в фирменной упаковке, с качественными кожаными ножнами и документом, подтверждающим, что данный образец не относится к категории холодного оружия

**Начало
см. на стр. 2-4**

Составными компонентами дамаска, производимого компанией Damasteel AB, являются быстрорежущие стали, полученные при помощи технологии быстротвердеющих порошков (RSP).

Развитие технологии получения сталей из быстротвердеющих порошков представляет собой подлинную революцию в металлургии. RSP-материалы обладают рядом преимуществ по сравнению с другими марками сталей, срок их службы примерно в 3 раза больше, чем у обычных

углеродистых сталей и мартенситных нержавеющей сталей. Размеры неметаллических включений в них сведены к минимуму, и, как следствие, сопротивление разрушению (прочность на разрыв) возросло радикально. Карбиды, которыми богаты износостойкие RSP-стали, позволяют режущей кромке ножа становиться микропилой в процессе работы, например, с древесиной. Сталь новой кромки, насыщенная карбидами, быстро теряет свою алмазную остроту, потому что радиус кромки увеличивается до 0,002 мм. Однако эта величина соответствует размеру карбида RSP-стали. Это значит, что даже после того, как алмазная острота бу-

дет потеряна, кромка еще в течение довольно длительного времени сохранит способность хорошо резать. RSP-стали с меньшим количеством карбидов сохраняют превосходную остроту режущей кромки еще дольше. Твердость таких сталей может быть увеличена от 58 до 62 HRC без каких-либо осложнений, связанных с выкрашиванием и скалыванием режущей кромки.

Перечисленные выше факторы свидетельствуют в пользу того, что качества быстротвердеющей RSP-стали наилучшим образом подходят для изготовления клинков ножей. Однако использование таких материалов до сих пор было ограничено и общим объемом клинков, и соотношением цены-качества, которое также играет немаловажную роль. Обычно стоимость RSP-материала в три раза выше, чем обычной стали такого же химического состава.

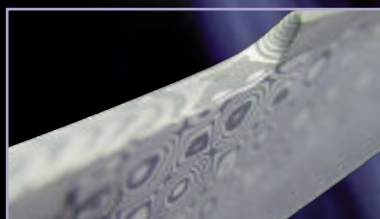


Модель «Бекас» (размеры – 260(140)х29х2,4 мм) с наборной берестяной рукоятью и металлическими оковкой и навершием является универсальным охотничьим ножом. Узор на клинке – вариации на тему фирменного узора компании Damasteel AB – «Глаз Одина»





Модель универсального охотничьего разделочного ножа «Клык» (280(155)х35х3,6 мм) выпускается с клинком сложного штампованного дамаска «Роза». Нож комплектуется удобными кожаными ножнами с клапаном



ва. Доступность RSP-материалов также ограничена. Их производство в очень небольших объемах освоили небольшие производственные подразделения некоторых крупных металлургических европейских и японских компаний.

Но лишь немногим фирмам, таким, например, как Damasteel AB и Crucible Steel, удалось стать лидерами технологии быстрого затвердевания RSP-сталей (другие названия этих сталей — ASP, CPM, SPM).

Несомненным достижением Damasteel AB явилось предоставление ею на рынок высоколегирован-

ных нержавеющей дамасских сталей, полученных на основе современных технологий порошковой металлургии.

Как же взаимосвязаны современные технологии порошковой металлургии и узорчатая сталь?

В принципе, технология порошковой металлургии во многом основана, в сущности, на тех же принципах, что и кузнечная сварка, поскольку, как известно, при помощи многократной кузнечной проковки получают в итоге структуру металла, состоящую из переплетенных железных и стальных

ЗАЛКО
Коллекционные,
охотничьи,
туристические
ножи

**Сувенирные,
складные
ножи**

**Компания «АМР»
функциональные
рабочие
ножи для
туристов,
рыбаков
и охотников**

WASOKU

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

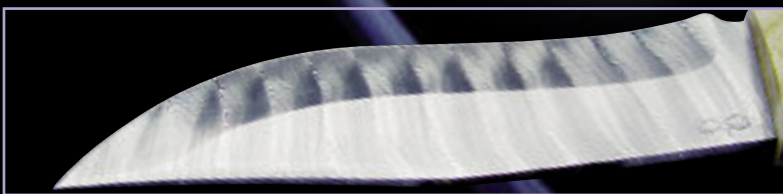
САФАРИ
«Клинок»

Официальный дилер в Украине
Компани «Сафарі»
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 № 315603 от 01.08.2003 г.
Лист. МБД Украины серия АА № 303965 от 01.08.2003 г.

слоев или волокон. Соотношение железа и стали, а также характер сочетания слоев в композите в за-

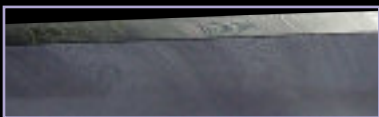
Нож
охотничий
разделочный
«Клычок-3»
(260(135)х35х
3 мм)
выпускается с
узорчатым
клинком,
выполненным
в стиле
вариации на
тему узора
компании
Damasteel
AB –
«Твист»



висимости от желания мастера-кузнеца могут быть какими угодно. Разумеется, что дамаск может и не иметь в своей структуре железа, а состоять только из слоев-волокон сталей различных марок, отличающихся друг от друга содержанием как углерода, так и легирующих элементов, например, никеля или хрома.

Однако вся сложность классической сварной технологии в кузнечном горне заключается в невозможности сварки большинства высоколегированных, то есть нержавеющей сталей. Только железо и малолегированные стали могут применяться при изготовлении дамаска с использованием кузнечной сварки. Это связано с тем, что окисные пленки, содержащие хром, не удаляются обычными флюсами, поэтому прочного соединения таким способом хромистых сталей добиться не удается.

Чтобы обойти это препятствие, необходимо применение современных вакуумных технологий, поскольку окисления предварительно защищенных поверхностей при нагреве в вакууме не происходит, и становится возможной сварка высоколегированных, то есть нержавеющей сталей.



Одним из самых современных способов сварки композитной высоколегированной стали является технология горячего изостатического прессования, превращающая быстротвердеющий порошок в компактную заготовку узорчатой стали.

Вообще технология горячего изостатического прессования в технологическом плане является высокоэффективным способом обработки материалов и изделий при повышенных температурах в условиях всестороннего сжатия. Эта технология:

- позволяет получать заготовки из порошковых, гранулированных и биметаллических материалов, максимально приближенные по форме к конечному изделию;

- обеспечивает однородность структуры и свойств заготовок и деталей;

- повышает на 50-100% пластичность и в 1,5-2 раза усталостные характеристики изделий из литейных сплавов.

Технология может использоваться также при обработке стали, жаропрочных никелевых и твердых инструментальных сплавов, цветных металлов и сплавов.

Технология, разработанная компанией Damasteel AB, основана на том, что порошками двух сортов стали наполняют (слоями в определенной последовательности) сталь-

ную капсулу, которую затем вакуумируют и запаивают.

Компания Damasteel AB в качестве одной из составляющих дамаска (светлого компонента) использует сталь RWL 34 (ее состав такой же, как в обычных сталях ATS 34 и 154 CM, американский стандарт AISI 618), второй компонент (темный) – сталь марки PMC-27.

Порошки в капсуле свариваются между собой в горячем изостатическом прессе при температуре 1150°C под высоким давлением в 1000 атм. Прессование проводится до плотности 100%. Такая сварка в твердом состоянии не зависит от типов стали и даже новейшие нержавеющие стали свариваются без трудностей, поскольку поверхности порошка защищены от окисления.

После завершения цикла сварки спекшуюся с композитом капсулу удаляют механическим путем, а очищенный композит проковывают или прокатывают.

Таким способом получают три вида заготовок-прутков: с параллельными слоями, концентрическими кольцами и в виде цветочного орнамента.

Эти заготовки в дальнейшем используются для создания самых разнообразных узоров. При этом непосредственно перед самой ковкой используются такие технологические приемы как скручивание заготовки, продольная фрезеровка в определенной плоскости или про-



Клинок универсального охотничьего ножа «Стрелец» (265(140)х35х2,4 мм) – еще одна вариация на тему узора «Твист»

«Лиса» (260(140)x31x2,4 мм) – легкий и эргономичный охотничий нож общего назначения снабжен узорчатым клинком, выполненным в стиле узора «Hakkarella»



ковка с использованием специальных штампов.

Сама компания Damasteel AB предлагает около десятка различных базовых вариантов узоров, каждый из которых имеет свое имя собственное и который посвящен тому или иному событию из жизни скандинавов. Среди наиболее ярких узоров выделяется узор под названием «Vinland» – посвященный «виноградской стране» – это название, данное норманнами части северо-восточного побережья Северной Америки, открытой Лейфом Эйриксоном ок. 1000 г. Не меньшее впечатление производит узор под названием «Twist» – витой узор, отождествляемый с английской пряжей из хлопка, бумаги и шерсти. И пожалуй, самый необычный узор, названный по имени скандинавского бога мудрости Одина –

о т ц а колдовства и колдовских заклинаний, владельца магических рун – так и называется «Глаз Одина» («Odin's eye»).

Однако не только красивые клинки получают из дамаска компании Damasteel AB. Из узорчатых заготовок получают не менее красивые и прочные ружейные стволы и даже... узорчатые слесарные молотки. Шведский дамаск и фантазия мастера способны творить настоящие чудеса!

Именно такие чудеса ножевого производства предлагает ООО «Компания «АиР» из города Златоуста. О ножах этой компании было подробно рассказано в предыдущем номере журнала «Клинок» (см. «Клинок» № 1, 2006 г. – Ред.).

Ножи «АиР» с клинка-

ми из «дамаскила» поражают воображение как самим узором, так и уровнем исполнения. Ножи отличаются, прежде всего, более высокой твердостью клинка и высочайшим качеством закалки и механической обработки.

Нержавеющий дамасский клинок из современных материалов с самой высокой степенью заточки теперь пригоден для использования в жестких условиях охоты или рыбалки.

Красота, помноженная на функциональность – именно так можно охарактеризовать ножи «Компании «АиР» с клинками из промышленного дамаска.

Публикация подготовлена по материалам, предоставленным концерном «САФАРИ» ООО «ЛАТЕК» (г. Харьков)

★Клинок





Чешский лев



Ножи различного назначения и медицинские инструменты из чешского местечка Микулашовице, расположенного на границе с Германией, снискали себе широчайшую известность в Австро-венгерской империи в XVIII — XIX веках.

Произошло это не без германского влияния, поскольку жесткая конкуренция среди фирм Золингена заставляла немецких мастеров-ножовщиков искать счастья на чужбине.

Процветание ножевой промышленности в Микулашовицах побудило предприимчивого торговца Реслера основать в 1794 году первую фабрику по производству ножей, которая впоследствии стала заводом MIKOV.

Сопутствовавший этой фабрике успех стал причиной того, что и другие мастера-ремесленники приступили к созданию новых цехов и фабрик, и вскоре большинство жителей города и окрестностей оказались связаны с производством ножей. А Микулашовице стали называть «Чешским Золингеном».

После Первой мировой войны, когда Германию поразил жесточайший экономический кризис, ножовщи-

ки из «Чешского Золингена» вырвались в число лидеров европейского ножевого производства: вместе со всей страной Микулашовицы пережили экономический подъем, прерванный вторжением Германии в 1939 году.

Естественно, что второго Золингена немцы терпеть не собирались,

этом текстура металла становится более плотной и однородной, и клинок дольше остается острым.

При производстве клинков используются высококачественные молибденсодержащие стали французского производства — марок 425 и 440 (по европейской классификации).

Все ножи комплектуются высококачественными кожаными ножнами либо кожаными чехлами.

Основу производственной программы завода MIKOV составляют добротные и при этом недорогие классические охотничьи ножи,



поэтому в ходе оккупации производство ножей было свернуто, а предприятие реорганизовано для военных нужд Третьего рейха.

После войны производство ножей возобновилось на заводе SANDRIK. В 1955 году SANDRIK и завод KOH-I-NOOR (широко известный у нас в стране производитель канцелярских товаров) слились и образовали корпорацию MIKOV.

Работники предприятия хранят традиции и культуру ножевого производства, которые передавались из поколения в поколение на протяжении веков. Под культурой производства следует понимать те знания и опыт, которые либо передаются по наследству, либо достигаются годами непрерывного совершенствования мастерства, но которые невозможно купить ни за какие деньги или подделать.

Все клинки ножей MIKOV серийного производства проходят обязательную патентованную криогенную термообработку — MARTFROST — глубокое замораживание после закалки. При

экс-клюдзив-ные охотничьи ножи, карманные многопредметные ножи, армейские ножи и ножи с выкидным клинком.

Рассказ обо всех ножах занял бы слишком много места, поэтому ограничимся кратким описанием «выкидных» ножей, поскольку совсем немногие европейские производители выпускают подобные модели.

Клинок такого ножа имеет изящную «хищную» кинжалобразную симметричную форму, с односторонней заточкой лезвия. Такая форма клинка одинаково хорошо подходит и для укола, и для реза, что расширяет эксплуатационные возможности ножа.

Механизм ножа (см. последовательность операций открывания ножа) содержит оригинальный рычаг-предохранитель (1), обеспечивающий безопасность при ношении. Рычаг вначале откидывается вверх (2), затем прижимается вниз (3), после чего клинок «выстреливается» из рукоятки и становится на фиксатор (4). Рычаг опускается вниз, и нож готов к работе (5). Такой неординарный способ открывания, чем-то похожий на передергивание затвора боевого оружия, импонирует, пожалуй, любому мужчине, неравнодушному к оружию.

Кроме того, «выкидной» нож приводит-ся в рабочее состояние любой рукой — хоть правой, хоть левой. Время приведения ножа в рабочее состояние — минимальное.

Характерный щелчок выбрасываемого клинка способен охладить пыл хулигана в темной подворотне и сохранить ваши честь и достоинство. Такой нож незаменим в «бардачке» автомобиля для экстренного перерезания застрявшего ремня безопасности, в рюкзаке туриста на загородной прогулке или кармане горожанина, которому по воле судьбы приходится целый день быть в бегах и обедать на ходу.

«Выкидные» ножи MIKOV выпускаются либо в варианте только с одним клинком, либо с двумя или четырьмя дополнительными предметами-инструментами: пилой, штопором, бутылочной открывалкой, консервным ножом. В «выкидных» ножах это крайне редко встречающееся сочетание основного клинка и «многопредметности».

Рукоятки «выкидных» ножей изготавливаются только из натуральных высококачественных материалов:

- бразильского влагостойкого палисандра;
- рога африканского буйвола;
- рога чешского оленя.

Эксклюзивные «выкидные» ножи выпускаются только в однолезвийном варианте с клинками, изготавливаемыми из шведской дамасской нержавеющей стали производства компании DAMASTEEL AB, Sweden.

Ножи MIKOV получили всестороннее признание и завоевали популярность, в том числе и среди наших

соотечественников, во время пребывания ограниченного

контингента советских войск в Чехословакии. Многие советские военнослужащие приобретали ножи MIKOV, и после возвращения домой нож служил напоминанием о годах, проведенных в этой стране.

Интересна история, связанная с армейским ножом MIKOV UTON-75.

После распада социалистического блока и «бархатного» развода со Словакией, чешские военные стали принимать активное участие в операциях НАТО. Чешские подразделения участвовали в операциях в Персидском заливе и Афганистане, миротворческих акциях в Саудовской Аравии, Конго, Боснии и Герцеговине. По некоторым данным, модель 392-UTON-75, маркированная 0009, была произведена для нужд подразделений KFOR, международных сил НАТО в Косово. Через эти горячие точки прошло немало чешских военных, и многие из них были благодарны ножам MIKOV.

Показателен один случай, произошедший с полковником Кулишевым, работавшим в составе группы наблюдателей ООН. В начале 90-х гг. его пленили грузинские «незаконные вооруженные формирования». Назвать плен тяжелым было сложно: пленные скорее были дорогими гостями, которых вдоль кормили и поили. В ходе торгов местного полевого командира с правительством были последовательно освобождены наблюдатели из Швеции и Уругвая. Однако чех, похоже, чем-то приглянулся грузинам — его освобождать не собирались. Бедному

плена он попросту сбегал. Грузины непредусмотрительно оставили чеху его штатный нож

MIKOV, каковым тот и воспользовался, перепилив замок на оконной решетке, а затем по кукурузным полям вышел на ближайший пост правительственных войск. Можно только вообразить удивление кавказцев, которые наутро зашли предложить вчерашнему собутельнику похмелиться...

Весь секрет побега крылся в том, что нож 392-UTON-75, который был оставлен незадачливому полковнику, укомплектован пилой и напильником, которые находятся в кожаных ножнах. При необходимости эти инструменты можно вставить в паз на торце верхней рукоятки и зафиксировать.

...Полковнику в дальнейшем приходить-



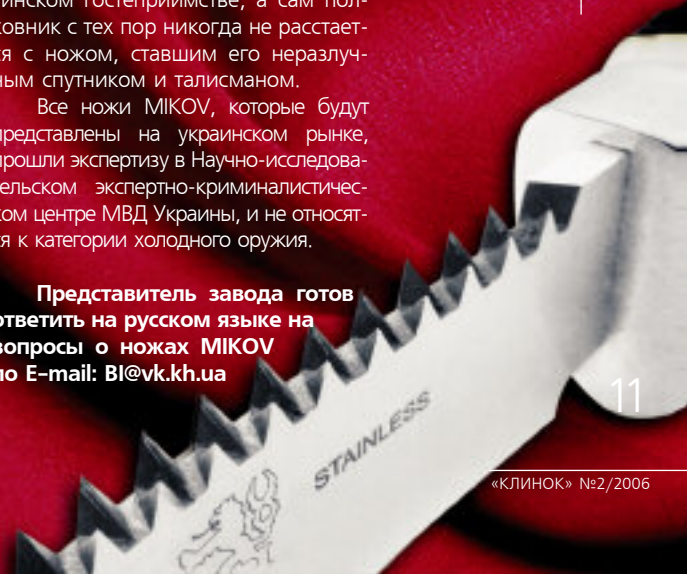
лось попасть в куда более серьезные переделки: в той же Грузии несколько лет спустя он попал под обстрел, превративший его джип в решето. Но сослуживцы до сих пор за бокалом прекрасного чешского пива просят рассказать именно о грузинском гостеприимстве, а сам полковник с тех пор никогда не расстаётся с ножом, ставшим его неразлучным спутником и талисманом.

Все ножи MIKOV, которые будут представлены на украинском рынке, прошли экспертизу в Научно-исследовательском экспертно-криминалистическом центре МВД Украины, и не относятся к категории холодного оружия.

Представитель завода готов ответить на русском языке на вопросы о ножах MIKOV по E-mail: BI@vk.kh.ua



полковнику так надоело слушать по вечерам заунывное «Сулико» и мучиться наутро похмельем от молодого вина, что через неделю такого





vikingi пришли!!!

Дмитрий МУХИН, г. Киев, иллюстрации предоставлены автором

Все началось с того, что я увидел керамбит. Не подумайте, что я человек дикий и дремучий, и керамбитов в жизни не видел. Но это произведение ножевого искусства меня здорово удивило. Прежде всего, ценой. В неприметном ларьке в подземном переходе к станции метро уютно расположился Bear Claw. А рядом ценничек — 33 гривны. Не доллара, не евро. А произвела на свет это изделие фирма Viking Norway.

Керамбит я покрутил в руках и, естественно, приобрел.

Лежал он в руке как влитой. Правда, в качестве *neck knife* (ножа для ношения на шее) он у меня не прижился — вместе с ножнами он представлял собой достаточно массивную конструкцию, которая нещадно била при ходьбе по животу, что никак не добавляло радости к пешим прогулкам.

Благо, предусмотренная производителем клипса позволяла надеть его на ремень. Но здесь проявился еще один недостаток. Упругостью она не блистала. А, следовательно, когда с молодец-

ким гиканьем пытаешься выхватить керамбит из ножен, выхватываешь его вместе с ними. После небольшого тюнинга, проведенного при помощи шнура (на котором ножик должен по замыслу конструктора висеть на шее), конструкция прочно угнездилась на поясе, слева за телефоном. И с тех пор нареканий не вызывала.

Второй «птенец гнезда викингс» появился немного позднее. Как и керамбит, он имелся «ножом разделочным». И название свое оправдал. Не



один десяток овощей был разделан им на работе в часы обеда. Единственный момент «неуниверсальности» — ножны рассчитаны на узкий ремень, который, впрочем, в хозяйстве нашелся и очередной «Викинг» поселился на нем.

Правда, один из «викинговских» ножей я так и не купил. Тот прообраз, который мне нравился и в каталоге, и, собственно, «скелетник» от «Викинга», в руку упорно не ложились (хотя параметры моей ладони отнюдь не атлетические).

Но это все, так сказать, исключительно личный опыт. Теперь немного обобщений. Ибо то, что Viking Norway появились на нашем рынке, уже смело можно назвать явлением ножевой культуры.

Ведь, что ни говори, принято считать, что хороший нож — вещь недешевая. Что и ставит барьер (для многих непреодолимый) на пути увлечения (а может так статься, что и дела всей жизни). Viking Norway же эту проблему все-таки помогает решить.

По-видимому, сложилась ситуация, в которой ниша доступных ножей у нас занята благодаря Viking Norway. Соревноваться с этими китайско-российскими изделиями в категории цены, практически нет шансов. Так уж ли это плохо?

Рано или поздно мы можем прийти к тому, что нож из друга и спутника превратится в эдакий расходный материал по типу офисной бумаги. Хотя, не так уж это и плохо. Слишком долго нам вдалбливали тезис о том, что нужно бояться человека с ножом, — ибо он бандит страшный и никто иной. Помню свои неприятные ощущения, когда мне, 10-ти летнему мальчику, патрульный поломал складной ножик (купленный, кстати, в магазине), когда мы с товарищами играли «в ножички» во дворе. Так что количественный прирост ножей на прилавках по





сервную банку открыть и хлеб порезать. Сильно ли он от этого пострадает? Любой нож из закаленной стали все равно с успехом выполнял бы эти функции, но стали бы вы, будь у вас зарплата 500 гривен, каким-нибудь «Спайдерко» за 100 у. е. открывать консервные банки и откручивать шурупы? Вряд ли. И при этом нет ни малейшего опасения сломать — покупка нового не станет фатальной для семейного бюджета.

Теперь же, спустя год после появления Viking Norway на украинском рынке, появились ножи, изготовленные из стали 440 (60X16МФ, твердость 57 HRC).

Viking Norway далеко не единственные, кто представляет на рынке недорогие рабочие ножи в массовом количестве.

Возьмите хоть шведскую «Мору», хоть бразильскую «Трамонтину».



доступным ценам должен со временем переломить этот стереотип обывателя.

Можно, конечно, ругать «викингов» за то, что они губят производство ножей на местах. Но, что ни говорите, если бы их не было, их стоило бы придумать. Без них ведь никто и не почешется ни в России, ни тем более, у нас, в смысле налаживания изготовления

чего-то режущего, недорогого и качественного. (Я не имею в виду отдельных мастеров-ножовщиков.)

У Viking Norway нет цели бороться с дорогими брендами вроде «Бенчмейда», «Микротеха» или «Спайдерко» — слишком по-разному они себя позиционируют. Сколько может стоить рядовой нож, сделанный из обычной 420-ой стали? Viking Norway показывает, что в наше время можно производить ножи стабильного качества по доступной цене. Следует отметить, что «Викинги» стоят своих денег. Свои 33 гривны мой ножик очень даже честно отрабатывает. Да, им можно и провод зачистить, кон-





А высокая цена — это переплата за бренд, за его раскрутку, за высокие зарплаты в странах-производителях, например, Германии или США. Кстати сказать, по пути снижения себестоимости продукции идут практически все ведущие ножевые фирмы, перенося производство в Китай и Тайвань. Пример — Spyderco Bird. Его цена составляет около 30 долларов.

И в качестве постскриптума — на последних выставках Viking Norway под

маркой VN Elite представила элитную серию ножей российского производства из штампованного дамаска...



НАДЕЖНО, ФУНКЦИОНАЛЬНО, КРАСИВО...

Беседовал Виктор КЛЕНКИН, г. Киев, фото автора



В.И. Чечко

Знакомство с украинским мастером-ножовщиком **Владимиром Ивановичем Чечко** произошло во время очередной выставки, посвященной охоте и рыбной ловле (в таких выставках наш журнал регулярно и активно участвует). Конечно, знакомство это произошло не случайно, ведь именно такие тематические мероприятия открывают

ке ножей привлекает использование техники, ставшей традиционной, но отчего-то редко используемой украинскими мастерами: выжигание по кости и тиснение кожи.

Корр. — Владимир, как давно вы занимаетесь этим интереснейшим ремеслом — изготовлением ножей?

В. — Всегда хотелось иметь такой нож, который бы мне нравился и был удобен. Готовых ножей, отвечающих этим требованиям, я не встречал. И поэтому лет пятнадцать назад попробовал сам сделать такой нож. А, изготовив свой первый образец, уже не смог остановиться. Изготовление ножей стало моим хобби в течение ряда последующих лет. Лишь недавно я почувствовал, что приобрел

ходимыми ножовщику.

В. — Первые навыки ручной работы приобрел, наблюдая за работой отца. Он любит и умеет мастерить. Затем стал работать на производстве. Навыки слесаря и электрика, приобретенные при этом, также оказались не лишними. В результате, как-то само собой у меня и сложилось сочетание знаний и навыков, необходимых для выполнения таких работ.

Ну и, конечно, чтение посвященной этому вопросу литературы, которой на сегодняшний день еще очень мало, особенно если принимать во внимание компетентность авторов. Поэтому журнал «Клинок» по многообразию публикуемых материалов и основательности изложения затронутых тем занимает в этом ряду видное место. Чтение пробуждает творческую активность, дает возможность заочно сравнить свои ножи с изделиями других мастеров.

Все эти факторы: совершенствование практических навыков; поиск технологий и материалов, способных дать в конечном результате надежное и функциональное орудие труда; экспериментирование с техниками декоративного оформления, опыт применения которых можно почерпнуть из соответствующей литературы; созерцание изделий других мастеров — все

широкие возможности для общения людей, связанных общностью интересов.

Ножи, представленные мастером, отличаются своей универсальностью. Они могут практически использоваться во время охоты и одновременно быть «кабинетным» оружием, украшая интерьер жилого помещения. В декоративной отдел-

ный опыт позволяет заниматься этим ремеслом профессионально.

Корр. — Каким образом происходило обогащение вашего личного опыта специфическими знаниями, необ-





**Рабочее
клеймо,
которое
мастер
Чичко
ставит на
свои
изделия**

это и является в конечном итоге копилкой личного опыта.

Корр. — Какой материал вы предпочитаете использовать в своих ножах?

В. — Традиционные материалы, дающие гарантию качества и не вызывающие сомнения среди охотников и любителей ножей. Для клинков это нержавеющая сталь 95Х18, обладающая высокой прочностью на излом и одновременно способная существенно увеличивать показатель твердости при термообработке. К тому же эксплуатация на охоте ножей из этого материала не вызывает сложностей из-за высокой устойчивости такой стали к коррозии.

Для рукоятей ножей предпочитаю дерево и кость. Эти материалы красивы, приятны «на ощупь». Именно эти материалы позволяют применить в декоративном оформлении ножа техники, создающие

в течение длительного времени признаков охотничьего классицизма.

Корр. — Какие приемы декоративного оформления вы применяете при изготовлении ножей?

В. — Прежде всего следует заметить, что не все металлы в процессе эксплуатации, при воздействии агрессивной среды, совместимы друг с другом. Поэтому в конструкции рукояти ножа я стараюсь использовать металлические элементы, изготовленные из нержавеющей стали. Так что крестовина и навершие могут украшаться в том же стиле, что и клинок. (Исключением может стать желание заказчика, с которым обычно оговариваются все нюансы конструкции, например, использовать в рукояти цветные металлы.)



Ножны для ножей изготавливаю из качественной кожи и украшаю их рельеф -



у владельца ощущение традиционности этого предмета. А ведь охота — это одно из самых традиционных занятий человека, и все предметы, имеющие к ней отношение, должны быть носителями выработанных

эффективных, тисненым, изображением диких животных.

Изготовление ножа очень кропотливый процесс, но конечным итогом является не только готовая вещь, но и моральное удовлетворение автора, сумевшего создать вещь именно такой, какой она была задумана!

КЛИНОК

Для получения декоративного рисунка я использую электрохимические процессы: многократное травление и покрытие стали клинка слоем других металлов, способных раскрасить и оживить рисунок.



Разным ножевым компаниям на «отлично» удаются различные типы ножей. Некоторые получили известность благодаря своим автоматическим ножам, некоторые — благодаря «тактическим» ножам в стиле «милитэри», кто-то начал с балисонгов (у нас такие ножи более известны как «бабочки») и достиг в этом совершенства, а чьи-то ножи пользуются особым уважением среди охотников.

«Коньком» фирмы SPYDERCO являются ножи для повседневного использования разных ценовых категорий, размеров и типов. Более того, любой нож от SPYDERCO всегда легко узнаваем из-за особого дизайна, который присущ всем изделиям фирмы и не только благодаря фирменному отверстию для открывания. Все модели, даже абсолютно разные по форме и по назначению, обладают каким-то непередаваемым родственным сходством. Но это вовсе не означает «клонирование» удачной находки из года в год! Что интересно, политика компании заключается в намеренном отходе от излишне «тактического» дизайна, свойственного

многим ножам, поскольку считается (и, на мой взгляд, правильно), что нож — это в первую очередь помощник человека, это инструмент, а не вещь для запугивания людей. Поэтому даже модели со «страшными» названиями Military, Police, Massad Ayoob имеют вполне мирный вид, по сравнению с модными «тактическими» ножами других фирм, и способны выполнять повседневную мирную работу простого человека.

Несмотря на то, что в штате компании достаточно много собственных сильных дизайнеров, фирма SPYDERCO одной из первых стала привлекать к разработкам новых моделей известных мастеров, которые своими свежими идеями добавляют «изюминку» в дизайн ножа и вносят разнообразие в модельный ряд фирмы. Все ножи, выпущенные SPYDERCO при помощи сторонних разработчиков, объединяются в одну группу — Custom Collaborations. В рамках этой программы в 2004 году появился нож PERSIAN (номер по каталогу фирмы C83). Его создал Эд Шемп (Ed Schempp) — человек без громкого прошлого бывше-

го спецназовца или морпеха (как это модно в последнее время), а просто талантливый фермер. Сама фирма представила его общественности как фермера, выращивающего пшеницу, который во время возделывания полей на своем тракторе имел достаточно времени для раздумий о ножах и всем, что связано с ними: о дизайне, сталях, термообработке и металлургии вообще. Впрочем, кто о чем думает за рулем своего транспортного средства... Одной из его мыслей была идея объединения классического «запада» и экзотического «востока». Эта идея со временем и переросла в нож Persian. Следует сказать, что такая форма клинка традиционно присуща нескладным ножам, но Эд Шемп известен созданием складных элегантных ножей по мотивам традиционных клинков народов мира. Допустим, как вам небольшой складной хуккри? Или карманный складной крик? Конечно, такие причудливые формы весьма спорны с точки зрения повседневных нужд, но в оригинальности таких ножей сомневаться не приходится!

Но не только SPYDERCO обратила

spyderco persian

Роман ГРАБЧАК, г. Киев,
фото автора



внимание на такую форму ножа. Например, фирма EMERSON выпустила свой вариант персидского ножа — Tactical Persian Folder. Правда выглядит он уже совсем иначе: как и заявлено в названии — это «тактический» нож, а, следовательно, ему присуща ярко выраженная агрессия и абсолютно «нерабочая» внешность. Также фирма SPYDERCO в 2005 году представила уменьшенную версию своей модели PERSIAN.

PERSIAN — это нож, который производит достаточно сильное визуальное впечатление, в отличие, скажем, от модели DELICA, благодаря чему в каталоге фирмы его отнесли к «джентльменским» ножам. Но это вовсе не означает, что PERSIAN менее рабочий нож, чем известные «трудяги» DELICA или NATIVE!

Первое, что бросается в глаза при беглом осмотре ножа, — это изящные плавные линии клинка, которые придают ему отличные рабочие свойства. Причем клинок и рукоять настолько органично дополняют друг друга, что можно говорить о завершенности композиции, даже несмотря на то что это «просто нож». Хотя нож и не выглядит злобным, вид он имеет достаточно «хищный». Характерная особенность большинства ножей SPYDERCO, выпущенных в рамках темы Custom Collaborations — высококлассная обработка и подгонка деталей, удачные конструкторские решения и использование отличных материалов, на которых компания не экономит. Таким образом, можно смело взять любой нож, созданный в сотрудничестве с известным мастером, и это будет отличный нож в своем классе!

Длина клинка — 89 мм при общей длине ножа — 210 мм, толщина клинка — 3 мм. Масса ножа — 154 г, что несколько тяжеловато для ножа повседневного ношения. Из-за такого сочетания средних размеров с достаточно немаленькой массой в руке возникает чувство «тяжеленького» ножа. При этом, когда берешь в руки нож несколько больших размеров с такой же массой, он кажется легче, чем PERSIAN. Такая масса обусловлена конструктивными особенностями ножа: рукоять состоит из стальных плашек с накладками из микарты (Micarta — композитный материал, полученный прессовкой под давлением слоев ткани, смешанных с эпоксидной смолой, обработка достаточно сложная, поэто-

му микарта довольно дорога — **Авт.**).

Большой массе также способствуют «больстеры» из полированной стали. Но благодаря такой конструкции нож получил приличный запас прочности. В принципе, микарта сама по себе — достаточно скользкий материал, но грамотная форма рукояти это полностью компенсирует: соскальзывание ладони с рукояти предотвращается передним и задним ограничителями. Края рукояти тщательно скруглены, благодаря чему нож комфортно лежит в руке, а изогнутая форма рукояти помогает контролировать клинок и надежно удерживать PERSIAN различными хватами. В месте перехода клинка в рукоять выполнен известный фирменный интегрированный «чойл», что дает возможность взяться поближе к лезвию ножа для лучшего контроля над клинком, когда необходимо проведение тонких работ. Но из-за резкого перепада толщины рукояти и клинка размещение указательного пальца на чойле может быть не совсем комфортным. Да и очень широкой ладони может быть узковато в рукояти ножа.

Со временем, при интенсивном использовании, стальные «больстеры» покрываются царапинками, а микарта слегка обтирается и теряет свой первоначальный матовый блеск. Это, конечно, портит лоск ножа, но одновременно придает ему некий шарм «бывалого и опытного парня». Все в точности, как с джинсами!

В теории «ножеделания» существует такое понятие, как «отрицательный угол клинка». Если осевая линия клинка совпадает с осью рукояти, то этот угол равен нулю. Например, — классический европейский кинжал. Если взять PERSIAN и расположить его рукоять параллельно полу, то заметно, что клинок как бы направлен в пол. Это и называется отрицательным

углом клинка. Эд Шемп очень любит использовать в своих ножах такое конструкторское решение, поскольку отрицательный угол клинка связывает острие ножа с большими группами мышц руки. Благодаря этому часть работы, которая обычно производится кистью, выполняется всей рукой, а значит, меньше устает кисть руки. Общий баланс ножа смещен в сторону рукояти, то есть при работе клинок не будет «клевать носом».

Клинок ножа, выполненный из нержавеющей стали VG-10 (как шутят англоязычные любители ножей — VG значит very good, то есть «очень хорошо»), имеет ярко выраженное «брюшко» и заканчивается загнутым вверх острым кончиком. Это так называемое «брюшко» улучшает режущие свойства при резании с потягом на себя и секущих ударах по касательной к цели. На клинке нанесено клеймо мастера — пшеничные колосья и его фамилия — Schempp. Острый кончик достаточно тонок, — по этой причине возникали опасения в его прочности, да и были случаи, когда при падении на





пол PERSIAN оставался без кончика. Хотя у меня он также падал с высоты барной стойки и под углом втыкался в паркет, но ничего, уцелел, что не может не радовать.

Вогнутые спуски на любом ноже — это причина, по которой ухудшается проникновение ножа вглубь разрезаемого материала, поскольку нож в плотных материалах заклинивается плечами спусков. Но PERSIAN обладает достаточно высокими и плавными спусками, благодаря чему не чувствуется сильного сопротивления при резе, как это бывает обычного с клинками такого строя. Описывать многочисленные кухонные работы, произведенные ножом не интересно (а кухня — это серьезное испытание для ножа на удобство пользования), скажу только, что лук тонкими кольцами нарезается достаточно комфортно, мясо буквально само распадается на нужные кусочки, а банан без проблем перерубается на весу одним движением. Итак, с большинством продуктов на кухне нож справляется отлично, а при необходимости разрезать что-то твердое, для того чтобы сообщить большее давление, очень удобно упереться второй рукой на загнутый вверх кончик.

Из тех материалов, которые PERSIAN плохо режет, можно отметить толстый плотный картон, например коробки из-под крупной бытовой техники, сложенные в несколько слоев — нож попросту заклинивается в них. Но не все так плохо, если подойти к этому непро-

стому делу со смекалкой! Эд Шемп однажды поделился интересным способом, как можно разрезать картон без излишних проблем. Обычно, когда разрезают картон,



нож держат перпендикулярно листу. Необходимо расположить плоскость ножа и плоскость картона под углом друг к другу таким образом, чтобы с одной стороны ножа был

острый угол между ним и картоном, а с другой — тупой угол (при взгляде сверху будет похоже на букву «Х», где одна палочка — нож, другая — лист). При этом способе в месте разреза на картоне будут образовываться тонкие мягкие углы, которые нож будет отгибать с легкостью! И никаких проблем! Ножом, как и любым другим инструментом, главное, — уметь правильно пользоваться.

В открытом положении нож фиксируется традиционным для SPYDERCO замком «бэк-лок» (back lock), который при открывании ножа издает своеобразный щелчок. Замок работает отменно, и проблем с самопроизвольным складыванием не возникало, а значит, за пальцы можно не опасаться. На коромысле замка выполнена выемка Дэвида Боя, которая исключает возможность случайно раз-

блокировать замок вследствие сильного сжатия рукояти ладонью. Тугая пружина замка закрывает нож, когда между рукоятью и клинком остается угол порядка 30° и не способствует инерционному открыванию. В закрытом положении пружина надежно удерживает клинок, и он не вываливается, что очень важно, поскольку на этой

модели реализован принцип ношения кончиком клинка вверх. Из-за стальных «большеберов», клипсу нельзя переставить для ношения кончиком вниз, и крепится она только с одной





стороны, то есть переставить ее под левостороннее ношение нельзя, хотя замок и позволяет удобно манипулировать ножом левой рукой.

Сама клипса — металлическая черного цвета. На нее нанесен желтой краской фирменный паучок, который весело «ползет» по клипсе, выглядывающей из кармана. Клипсу можно снять — она крепится на трех винтах (хотя она и не мешает при работе). Также на рукояти выполнено отверстие для темляка, со вставленной и развальцованной металлической трубкой.

При достаточно небольшой длине клинка, за счет общего строя ножа, становится возможным его применение для самозащиты, получается эдакий «ограничено тактический» смокинг-нож! Я проводил сравнения нескольких ножей на большой картонной коробке из-под холодильника. PERSIAN может дать солидную фору многим ножам по проникающим свойствам при прямом колющем ударе — за счет тонкого кончика он чудесно протыкает цель. А за счет «брюшка» и отрицательного угла клинка он отлично рассекает любое препятствие на своем пути при рубке наотмашь.

У этого ножа, на мой взгляд, есть один огромный недостаток, — он принадлежит не мне, а моей жене! Она его впервые увидела на интернет-сайте SPYDERCO и решила, что это тот нож, который ей больше всего нравится и просто обязан быть у нее! Пришлось придумать повод, купить и подарить. Сказать, что она была до-

вольна, значит ничего не сказать — она постоянно всем хвасталась, доставала по малейшему поводу и демонстрировала превосходную остроту своим подружкам и сотрудникам. Стоит сказать, что работает она в исключительно женском офисе, и PERSIAN стал своеобразным любимчиком. Большинство задач, возникающих в офисе для ножа, решается именно им. А при подготовке к каким-нибудь застольям, притом, что имеется набор «кухонников», у моей жены постоянно просят: «Дай, пожалуйста, твой нож, а то все наши какие-то бестолковые!» А раз в женском обществе признали отличные рабочие (и эстетические) свойства ножа, то это ли не лучшее признание для любого ножа вообще?!

К сожалению, все хорошее когда-нибудь заканчивается. С 2006 года этот отличный нож уже не производится и отсутствует в официальном каталоге SPYDERCO. Обычно при про-

изводстве авторских моделей в рамках Custom Collaborations компания заключает договор с мастерами всего лишь на пару лет, после чего модель снимается с производства. Это вполне соответствует духу компании — всегда вперед, всегда что-то новое и интересное, поэтому старые модели вынуждены уступать место новым. Вместо старого PERSIAN появилось целых два ножа от Эда Шемпа: уже упомянутая уменьшенная версия PERSIAN (общая длина уменьшена до 175 мм, длина клинка 75 мм, масса 100 г) и «новое слово в дизайне складных ножей» — KRIS, продолжающий линейку этнических ножей фирмы. Также сейчас в разработке находятся новые модели от этого мастера, в том числе нескладной кемпинговый нож. Будем ждать интересных новинок, хотя со старыми знакомыми прощаться немного грустно.

★КЛИНОК





нет ни одного инструмента, который бы мог конкурировать с ножом по функциональности, практичности и кругу выполняемых задач. Какой еще предмет может одновременно быть другом, инструментом, оружием, символом (иногда даже статусом) и, используя в конкретной сфере применения, иметь в то же время возможность изменить эту сферу без особой переделки или модернизации, кроме НОЖА?..

Вне зависимости от места нахождения человека, его национальности, вероисповедания, возраста, состояния здоровья, пола, для всех — нож всегда был, есть и остается другом для души,



Benchmade —

мирная бабочка, летящая к вершине совершенства

Фам Чунг ТХАНЬ, г. Киев, фото автора

Жизнь — это постоянный процесс эволюции, процесс, который отсеивает со временем негодное, оставляет и совершенствует то, что жизнеспособно. Сегодня, чтобы согреть свой дом, человеку не

нужно разжигать костер, есть центральное отопление, кондиционеры... Чтобы переместиться на значительное расстояние, человеку не нужна лошадь — есть самолет, поезд, автомобиль... Точно так же, современные солдаты не используют луки и мечи — у них есть автоматы и винтовки.

Но как ни странно, все эти предметы все же выполняют одну и ту же задачу: костер или кондиционер — согревают жилище человека, лошади или машины, самолеты — помогают человеку передвигаться, мечи и луки или автоматы и винтовки — инструменты, помогающие солдатам выполнять поставленные задачи.

Но существуют предметы, проходящие сквозь все этапы эволюции человечества. При этом хотя и меняются материалы, из которых они изготовлены, но сохраняются их основные характеристики, отвечающие требованиям человека. Среди этих предметов НОЖ занимает едва ли не первое место.

С того давнего доисторического времени, когда первый человек взял в свои руки предмет, напоминающий нож, не было и

инструментом для ежедневной работы, предметом спасения в опасных ситуациях, оружием и защитой своего владельца от всевозможных «опасных зверей».

Сегодня любому желающему приобрести нож предоставляется широчайший выбор изделий. Но найти нож, подходящий вам по цене и по количеству задач, которые могут быть решены с его помощью, совсем непросто.

Учитывая данный факт, я намерен поделиться с уважаемым читателем своим опытом и высказать собственное мнение по некоторым моделям, с которыми я имел возможность поработать, дабы облегчить желающим процесс выбора собственного ножа.

Речь пойдет о ножах американской компании Benchmade. Эта фирма, производящая очень качественные режуще-колющие изделия, своим логотипом «бабочкой», знаками, пожалуй, чуть ли не всем любителям ножей.

В рамках статьи я бы хотел рассказать о модели Benchmade «AFCK» (по каталогу: Model BM 806 D2 AFCK Axis Lock) и Benchmade «TSEK» (по каталогу: Model BM 805 TSEK Axis Lock).



Почему именно Benchmade и почему именно эти модели?.. Неужели нет других производителей, которые бы не делали подобных ножей? А если Benchmade, — то почему именно эти модели а не другие? Спешу ответить сразу: действительно, не только Benchmade производит ножи, но именно эта фирма в числе немногих входит в ряд ведущих производителей и среди них занимает, если не самое первое, то уж точно не последнее место. А именно эти изделия выбраны по той причине, что это с одной стороны хотя и разные модели, но в них очень много общего, да и по определенным показателям эти ножи достойно проявляют себя, приближаясь к тем критериям, о которых автор упомянул выше. Но обо всем по порядку...

Фирма Benchmade начала свое производство с модели Balisong (филиппинские ножи-«бабочки»). Долгие годы кропотливого труда позволили фирме успешно пройти длинный путь от простого ножа-«бабочки» до появления таких моделей, как Benchmade AFCK и Benchmade TSEK. Но мы с вами не будем изучать историю «Benchmade», ведь не это является нашей целью, а обратимся непосредственно к ножам Benchmade AFCK и Benchmade TSEK.

С целью создания неких ножей, которые могли бы стать ножами EDC (нож для ежедневного использования и ношения), ножей, которые могли бы быть не только инструментами, но и надежными помощниками в различных ситуациях, чтобы эти ножи были действительно не какими-нибудь копиями, а смогли бы четко выразить идею своего основного предназначения, отвечали бы большинству пользовательских требований максимального числа самых широких слоев населения и при этом не тонули в огромном море предлагаемых моделей иных известных производителей ножевой продукции, специалисты Benchmade приложили максимум стараний, и похоже, что не напрасно.

Обе описываемые модели поставляются в черных картонных коробках. На черном фоне — четкие белые строки с логотипом производителя — «бабочкой» — с надписью «Benchmade Knife Company». В тексте, размещенном на нижней стороне коробки,

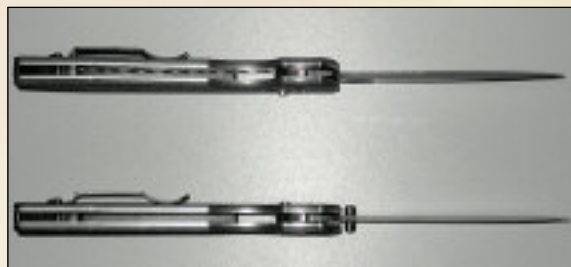
выражается благодарность от компании за выбор их продукции, адрес компании и место производства данного ножа (черный цвет означает, что нож изготовлен в США, это подтверждено и надписью: Made in USA). Цвет производственной линейки означает также класс изделия: черный — ножи для спецслужб и элитных армейских подразделений.

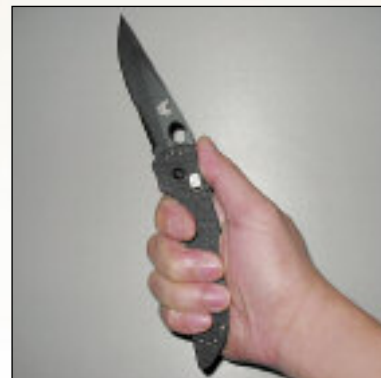
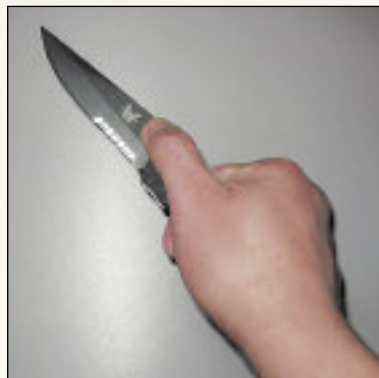
На двух боковых стенках коробки белые надписи «Benchmade», на одной из торцевых стенок на наклейке, кроме штрих- и номерных кодов, указаны: номерной код модели, тип заточки, материал клинка (последнее характерно только для специальных материалов, таких как стали марок D2 или M2, а для широко распространенных материалов, таких как сталь 440 или 154 CM, эта характеристика отсутствует), покрытие клинка, название модели, тип замка. Соответственно, для Benchmade AFCK написано: 806 SD2 AFCK Axis («S» — означает серийную заточку), для Benchmade TSEK написано: 805 SBT TSEK Axis («BT» — означает Black Teflon — покрытие клинка из черного тефлона). На другой торцевой стенке коробки — надписи, предупреждающие об осторожности при пользовании изделием и гарантия — Limited lifetime warranty (Пожизненная ограниченная гарантия).

В коробке, кроме гарантийного талона (привычное явление для уважающих себя производителей), между мягкими, серого цвета, отформованными стенками лежит целлофановый пакет, внутри него еще маленькая матерчатая сумочка из мягкого, гладкого материала, наподобие шелка, с надписью «Benchmade», и вот только внутри этой сумочки и находится собственно нож. Сколько внимания и заботы по отношению к своей продукции и, конечно, к потребителям, то есть к нам с вами! Такая упаковка предохраняет изделие от случайных падений, ударов, влаги и прочих возможных неприятностей, преследующих нож до тех пор, пока он не попадет в руки потребителя.

Все это вызывает должное уважение к фирме-производителю и чувство того, что не зря мы все-таки расстались с немалой, в общем-то, суммой.

С первого взгляда Benchmade AFCK (далее — просто AFCK) и Benchmade TSEK (далее — TSEK)





очень похожи друг на друга, и действительно, между ними намного больше сходства, чем различий, но все же этих отличий хватает для того, чтобы не путать их между собой.

Рукояти

Рукояти у AFCK и TSEK абсолютно одинаковы и не только внешним обликом, но и особенностями конструкции: автор ради интереса провел сравнение, разобрав оба ножа и поменяв клинки местами, после чего клинки на «неродной» рукояти «чувствовали» себя так же комфортно, как и на «родной».

Любая рукоять — пусть даже сделанная из самых «навороченных» материалов — не может считаться хорошей, если не обеспечивается комфортный хват, надежность и практичность удерживания и, если она не имеет приятного внешнего облика. Конечно это не полный перечень требований, предъявляемых к рукояти ножа, а всего лишь тот минимум, которому должна удовлетворять рукоять (особенно рукоять «складника»), в противном случае нож можно считать испорченным. Для рукояти складных ножей, кроме всего перечисленного выше, необходимы еще достаточные прочность и надежность конструкции, поскольку именно на-

дежность ее подвижных узлов — самое слабое звено «складника», которое может свести на нет все остальные преимущества.

Замки AFCK и TSEK (как и большинство замков складных ножей от «Benchmade») — Axis Lock — оригинальная и запатентованная система фиксации клинка складного ножа. Подпружиненный стержень,двигающийся по направляющим в плашках, постоянно фиксирует клинок при помощи двух «омегаобразных» пружин.

Стержень может вращаться вокруг продольной оси, предотвращая таким образом локальное протирание на пяте клинка. Шпеньки — наконечники на стержне — реализованы очень грамотно: их не нужно очень высоко поднимать и достаточно легко отодвинуть для закрывания ножа, причем сделать это можно любой рукой и независимо от того, делаете вы это голыми руками или в перчатках.

На мой взгляд, пружины — самое слабое звено в конструкции замка Axis Lock, но лично меня это ничуть не смущает, исходя из следующих причин:

— сам попробовал снять одну пружину, после чего замок продолжал нормально функционировать, а какое усилие необходимо, чтобы одновременно сломать обе

пружины?..

— даже при отсутствии обеих пружин, замок все еще может фиксировать клинок — правда, необходимо приложить усилие при попытке сложить или разложить нож. При некотором умении и за короткое время нетрудно самому изготовить и заменить пружины;

— проблемы с загрязнением замка, конечно, присутствуют, но при правильном обслуживании и уходе это легко устранимо;

— самый большой плюс у данной системы замка: отсутствие продольного люфта — стержень постоянно движется вперед и назад, крепко фиксирует пятую клинка (данный тип работы замка присутствует не только у Axis Lock, но и у Ultra Lock — от фирмы Cold Steel, или Arc Lock — фирма SOG).

Рукояти AFCK и TSEK состоят из двух пластин нержавеющей стали марки 410 толщиной 1,5 мм. Вдоль этих пластин высверлен ряд круглых отверстий, не ослабляющих прочность конструкции рукояти, но уменьшающих вес ножа. Над осью клинка на этих пластинах выполнено рифление, которое вместе с рифлением на самом клинке препятствует скольжению большого пальца при работе ножом — особенно при точном резе.



Между нержавеющей пластинами имеется проставка из черной пластмассы. Эта пластмассовая проставка закрывает почти всю верхнюю часть рукояти, оставляя открытой только зону оси и замка ножа. Сразу скажу, что мне не очень нравится такое решение (имеется в виду пластмассовая проставка — Авт.): трудно чистить нож и при повышенной влажности климата внутри рукояти скапливается конденсат, негативно влияющий на стальные пластины рукояти и сам клинок. В качестве примера приведу такой случай. В прошлом году, направляясь в командировку на месяц в Восточную Азию, среди прочих ножей я взял с собой модель TSEK. Почти все это время я пребывал на берегу Тихого океана, при температуре воздуха 33-40 °C и 100%-ной влажности. В таких условиях на пластинах рукояти ножа TSEK очень быстро появился тонкий налет, да и на клинке тоже (кстати, на клинке из стали 440 C было меньше ржавого налета, чем на клинке из ATS 34, как минимум раза в три). Скорее всего, со временем буду менять эту пластмассовую проставку на штыри-распорки, чтобы сделать рукоять открытой.

Поверх этих нержавеющей пластин имеются две накладки из черного стеклотекстолита G-10 с

мелкой насечкой. Рукояти из G-10 (как и рукояти из Zytel — нейлоновой смолы) обладают рядом очень хороших свойств: прочностью, легкостью, приятным обликом, при этом, что не менее важно, они не холодят руку при низких температурах.

Конструкция рукояти собрана на оси клинка винтом под шестигранный ключ Torx T10 и двумя аналогичными винтами Torx T6 на рукояти, причем специалисты Benchmade пришли к решению закручивать винты только с одной стороны, а не с обеих, как обычно, таким образом, уменьшая количество винтов в два раза. (Все винты ножей Benchmade закручены со специальным резьбовым герметиком, предотвращающим самопроизвольное откручивание винтов при эксплуатации). Такое решение могло быть принято и в целях экономии, но лично мне очень импонирует: просто и удобно.

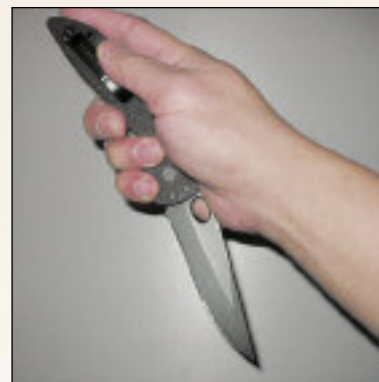
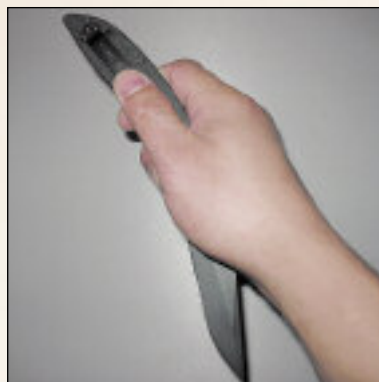
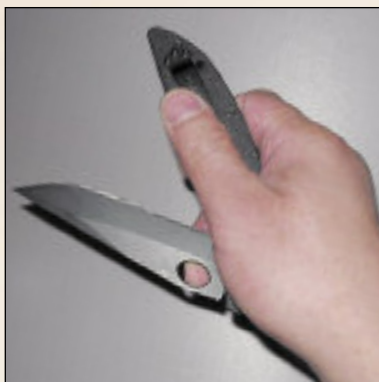
Форма рукояти AFCK и TSEK весьма грамотно продумана: верхняя часть, несколько загнутая вниз, обеспечивает плотное прилегание к ладони при любом виде хвата. Рукояти достаточно длинные, легко размещаются в ладони — пусть даже не самых маленьких размеров. К намерению они сходятся под уменьшенным углом, не мешающим хвату, но

очень удобным при ударе, например, при разбивании стекла.

На концах рукоятей имеются отверстия под темляк, для которых очень удачно выбрано место — темляк хорошо справляется со своей задачей, не мешая процессу складывания-раскладывания ножа. Передняя часть рукояти вытянута вперед и слегка закруглена, в сложенном состоянии рукоять немного выступает из кулака (но именно по этой причине в сложенном состоянии можно воспользоваться и передней частью рукояти для удара), а в раскрытом положении служит дополнительным упором при колющем ударе. В нижней части рукояти выполнены двойные подпальцевые углубления, в общем — подобное решение напоминает некоторые аналогичные конструкции рукоятей, такие как например на модели «Emerson Commander» от фирмы Emerson.

Первое углубление находится прямо под осью клинка. На самом деле такое решение можно признать удачным только для выполнения операций, требующих точности (этому же способствуют: рифление на верхней части рукояти в той же области и рифление на клинке), а для более крепких хватов предназначено второе углубление. Второе углубление, находящееся несколько позади оси клинка, служит еще и для открывания ножа при помощи овального отверстия (Benchmade BM 806 D2 AFCK Axis Lock) или шпатель (Benchmade BM BM 805 TSEK Axis Lock).

AFCK и TSEK можно носить в кармане или на ремне (или в любом другом месте — по желанию пользователя) при помощи клипсы. Клипса — стандартная для большинства ножей Benchmade — простая, но крепкая, для кромки кармана, для обычного ремня подходит идеально, а вот для более широкого ремня (по типу



ремней, носимых на джинсах) — не очень удобна, поскольку слишком короткая. Клипса не упирается в ладонь при любых хватах, окрашена в черный цвет (следует заметить, что почти у всех подобных типов клипс ножей Benchmade, которые я встречал, очень быстро истирается краска покрытия) и снабжена надписью «Benchmade». Она крепится на рукояти при помощи трех винтов с шестигранными головками Torx T6. Крепление весьма надежное — резьба выполнена непосредственно в пластинах нержавеющей стали рукояти. Производители действительно старались создать рукояти AFCK и TSEK максимально универсальными: клипса имеет возможность крепления в четырех(!) положениях, благодаря заранее подготовленным резьбовым отверстиям, пользователи могут носить свой AFCK или TSEK острием вниз или вверх как для открывания левой, так и правой рукой.

Клинки

Вот здесь уже имеются различия между AFCK и TSEK.

Начнем с AFCK. Клинок моего AFCK изготовлен из D2 Tool Steel (инструментальная сталь марки D2) и закален до твердости 59-61 HRC. Сотрудники Benchmade производят клинки для AFCK в двух модификациях: Plain — с обычной заточкой и Combo — с частичной серрейторной заточкой. Клинок на моем AFCK — Combo. В модификациях моделей клинки покрыты Black Teflon (черным тефлоновым покрытием). К покрытию действительно не пристает ни жир, ни влага, ни отпечатки пальцев, но оно не устойчиво к царапинам. Под покрытием сталь на клинке не гладкая, а несколько шероховатая — для лучшего сцепления покрытия на клинке. В общем, если покрытие очень сильно поцарапано, — его можно

полностью удалить и отполировать клинок — выходит ничуть не хуже.

Нож раскрывается при помощи овального отверстия (у Spyderco существует такое решение — только отверстие круглое) — достаточно широкого для удобного открывания. Раскрывание ножа упрощается еще из-за оригинальной формы рукояти, его можно осуществлять любой рукой, даже в перчатках, и на практике я не заметил особо сильного различия в процессе раскрывания ножа между овальным и круглым отверстием, разве что в визуальном восприятии (хотя это — всего лишь мое личное, субъективное ощущение).

Собственно говоря, мне больше нравится вариант открывания ножа при помощи отверстия — это не только удобно, но главное, — в некоторых ситуациях отверстие не будет цепляться за материал одежды и снаряжения (препятствуя тем самым извлечению ножа из объекта), что весьма вероятно при варианте устройства «однорукого» открывания ножа при помощи шпеньков.

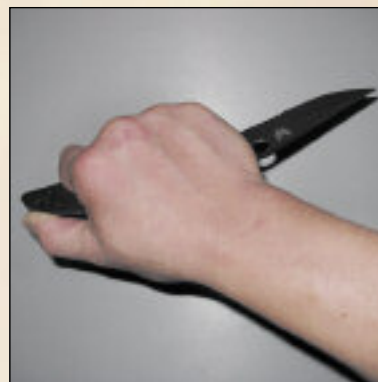
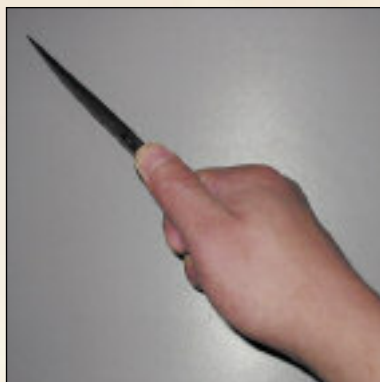
Над областью отверстия для открывания, на обухе, имеется рифление, предотвращающее скольжение пальца при резе с давлением на эту область. С половины обуха сняты небольшие фаски, что создает впечатление полуторной заточки.

Форма клинка у AFCK — вытянутая, обух спускается вниз к острию, и из-за этого центральная ось клинка находится в центральной оси ножа, что обеспечивает отличную балансировку и легкость в управлении ножом. Такая форма клинка позволяет легко проникать клинку в материал при уколах, но и сохраняет отличные режущие свойства, позволяющие наносить глубокие порезы. Как я говорил, заточка на моем AFCK — Combo: 2/3 режущей кромки от кончика — обычная заточка, а ос-

тальная 1/3, ближе к рукояти — серрейторная. Я не такой уж большой любитель серрейторных заточек (по причине того, что серрейторная заточка дает некоторые плюсы при продолжительном активном использовании, но сильно проигрывает обычной заточке, когда необходимо выполнение деликатных, точных работ), но, тем не менее, выбрал нож именно с серрейторным клинком. При этом меня не сильно смущают плюсы и минусы серрейтора, поскольку для обычных работ у меня всегда под рукой другие инструменты.

В обеих моделях AFCK и TSEK между клинком и рукоятью имеется пара шайб из фосфорной бронзы, которые довольно неплохо обеспечивают скольжение, но значительно прочнее шайб из фторопласта (к слову, среди моих ножей производства Benchmade у всех моделей были шайбы из фосфорной бронзы).

D2 Tool Steel — инструментальная сталь марки D2 — лучше сохраняет режущую кромку, чем другие стали (например, 154 CM или 440), но соответственно, труднее восстанавливать остроту заточки. Заводская заточка не такая уж и острая. При этом следует заметить, что заточка у всех или почти всех моделей от Benchmade, с которыми я успел поближе познакомиться — не настолько острая, как хотелось бы, по сравнению с ножами от фирм SOG, Cold Steel, Al Mar или Kershaw, но и нет такой «топорной заточки», как у Masters of Defense (MOD), Gerber или Buck. Тем не менее, качество фирменной заточки работать ножом вполне позволяет, но назвать ее острой, как бритва, нельзя. Пришлось потрудиться, после чего острота лезвия достигла необходимого уровня. Спуски у AFCK — прямые. При такой толщине и ширине клинка это не самое



лучшее решение для режущих свойств — не так, как для колющих, однако, разработчики AFCK и TSEK не стремились сделать их бытовыми инструментами. В первую очередь ножи предназначены для использования в экстремальных ситуациях, и только потом как бытовые. На клинке нет никаких излишеств — все просто и функционально — с одной стороны: логотип компании, «бабочка» и надпись «Benchmade», чуть ниже — USA и код 806. С другой стороны: D2 и чуть ниже — US. Patent 5737841. Все надписи нанесены серебристой краской на черном фоне и смотрятся неплохо.

В модели TSEK, как и у AFCK — серебристые рисунки и надписи на черном фоне покрытия Black Teflon — тот же самый логотип с названием компании, только код другой — 805, а на другой стороне тот же самый код патента, но материал

клинки — сталь 440C. Рифление на обухе у TSEK поднимается несколько выше, чем у AFCK, а ниже — шпены для раскрытия ножа одной рукой. При помощи этих шпенок действительно легко открывать нож любой рукой в перчатках или без них. Но если в раскрытом положении эти шпены были бы чуть ближе к рукояти (как, например, на MOD — CQD Mark I или MOD — CQD Mark II), тогда можно было бы сказать, что нож идеален.

Что касается заводской заточки, то здесь та же самая ситуация, что и у AFCK, разве что сталь 440C легче поддается заточке и легче восстанавливается, и правится режущая кромка, чем у аналогичного клинка из стали D2. На этой модели также присутствует заточка Combo и прямые спуски. Отличие заключается в том, что клинок у TSEK несколько шире, чем у AFCK, его форма более удобна для резки, чем для

нанесения уколов (вообще не имелось в виду, что укол, нанесенный моделью TSEK, будет хуже, чем укол AFCK, но сопротивление в области острого клинка у TSEK несколько больше, чем у AFCK — при прочих одинаковых условиях).

На всем обухе TSEK сняты фаски (не как при полуторной заточке), но это уменьшило толщину обуха на этом участке в два раза.

Мои впечатления за время эксплуатации AFCK и TSEK (как и большинства ножей от Benchmade) — самые приятные, если не считать незначительных мелочей, о которых на общем положительном фоне можно даже не вспоминать. Считаю, фирма Benchmade успешно справляется с задачами и является одной из самых лучших фирм-производителей колюще-режущей продукции в мире.



Сравнительные характеристики AFCK и TSEK:

Название	BM 806 D2 AFCK Axis Lock	BM 805 TSEK Axis Lock
Материал клинка	D2 Tool Steel — Инструментальная сталь марки D2	440C
Твердость клинка	59 — 61 HRC	58 — 60 HRC
Длина клинка	100 мм	99,8 мм
Толщина клинка	3,15 мм	3,15 мм
Длина раскрытия	238 мм	237,7 мм
Длина закрытия	137,9 мм	137,9 мм
Масса	135 грамм	134 грамм
Материал накладок	Black G 10 (черный стеклотекстолит)	Black G 10 (черный стеклотекстолит)
Материал рукояти	Две пластины нержавеющей стали марки 410	Две пластины нержавеющей стали марки 410
Толщина ножа	125 мм	125 мм
Тип замка	AXIS Lock	AXIS Lock
Покрытие клинка	BF — Black Teflon (Черный Тефлон)	BF — Black Teflon (Черный Тефлон)
Модификации выпускаемых ножей	Model 806 D2: Модель с клинком из D2 Tool Steel с обычной заточкой и с покрытием Black Teflon	Model 805: Модель с клинком из стали 440 C с обычной заточкой и без покрытия
	Model 806 SD2: Модель с клинком из D2 Tool Steel с Combo заточкой и с покрытием Black Teflon	Model 805S: Модель с клинком из стали 440 C с Combo заточкой и без покрытия
		Model 805SBT: Модель с клинком из стали 440 C с Combo заточкой и с покрытием Black Teflon



тернет-торговле цены обыкновенно ниже, чем в специализированных магазинах. Выбрав понравившийся нож и оценив расходы, вы получаете по почте наложенным платежом заказанную модель. За эти удобства вы платите определенную цену (расходы на доставку) — высока она, или низка, решать только вам.

Однако при этом вы доверяете выбор своего будущего ножа на откуп служащему того интернет-магазина, где делаете заказ и для которого, впрочем, как и для большинства торговцев, все ножи одинаковы, в отличие от вас, как от будущего владельца. И хотя при открытом браке, вам нож, возможно, обменяют, но, как правило, почтовые услуги придется оплачивать повторно, что существенно увеличит конечную стоимость ножа.

Безусловно, стоит отказаться от заказа ножевых изделий, имеющих явные признаки холодного оружия, тем более не стоит заказывать ножи и штыки к боевому оружию (на-

Правильный выбор

Вадим КУРЕНКОВ,
г. Киев,
фото автора

Тема выбора ножа весьма актуальна и в специализированных изданиях, и на тематических форумах в сети Интернет, и в личных беседах любителей ножей за чашкой кофе.

На самом деле, этот вопрос весьма важен, поскольку правильно подобранный нож для решения под того или иного круга задач становится верным помощником и незаменимым инструментом в руках его владельца.

Эта тема вечна, поскольку периодически появляются те или иные аспекты, выражающие различные взгляды на вопрос выбора ножа. Так и должно быть: все вокруг со временем меняется, совершенствуется, а нож неизменно находит свое место рядом с человеком.

Споры про «универсализм» или про узкую специализацию ножей не утихнут среди увлеченных людей, наверное, никогда. Также не утихнут споры про «лучший» нож, будь то универсальный или специальный.

В предлагаемой читателю статье мне бы хотелось дать несколько

рекомендаций тем счастливым людям, которым удалось определить, какой нож им необходим в данный момент и которым предстоит, безусловно, приятная процедура приобретения понравившейся модели.

Для того чтобы покупка стала действительно памятным событием, нож исправно работал, радуя глаз, и являлся предметом гордости его владельца, необходимо внимательно отнестись к процедуре покупки, выбору конкретного изделия любившейся модели.

Для этого следует сразу же определиться с местом покупки, которых может быть несколько. На каком варианте остановится, решать вам.

Интернет-магазин

Покупка через интернет-магазин дает возможность избежать зависимости от скудного ассортимента магазинов в вашем городе, или не ждать завоза новой партии от интересующего производителя. К тому же не секрет, что в большинстве случаев в ин-

тернет-торговле цены обыкновенно ниже, чем в специализированных магазинах. Выбрав понравившийся нож и оценив расходы, вы получаете по почте наложенным платежом заказанную модель. За эти удобства вы платите определенную цену (расходы на доставку) — высока она, или низка, решать только вам.

Однако при этом вы доверяете выбор своего будущего ножа на откуп служащему того интернет-магазина, где делаете заказ и для которого, впрочем, как и для большинства торговцев, все ножи одинаковы, в отличие от вас, как от будущего владельца. И хотя при открытом браке, вам нож, возможно, обменяют, но, как правило, почтовые услуги придется оплачивать повторно, что существенно увеличит конечную стоимость ножа.

Заказ у мастера-ножевщика

Заказ ножа у мастера, пожалуй, самый приятный вариант приобретения. При достаточно узком круге таких специалистов, учитывая крайне небольшой объем производимой ими продукции (по сравнению с промышленным производством), на первом месте у «индивидуалов» всегда

выходит качество. Именно за качеством ручной сборки, индивидуальную подгонку и авторский дизайн, вы и платите ту цену, в которую оценивают мастера свой труд и уровень сервиса. В зависимости от сроков исполнения и, естественно, от цены, вы можете выбрать готовую авторскую модель, внести изменения, исходя из своих соображений о функционализме и дизайне ножа, заказать изготовление модели по собственным эскизам или изготовить у мастера копию или модификацию модели известной фирмы, но из индивидуально подобранных материалов. Как правило, мастер дает на свои изделия длительную гарантию и обеспечивает бесплатный ремонт в случае собственных ошибок при сборке и подборе материалов для изготовления изделия.

Приобретение на рынке

Как и при любом другом варианте покупки, приобретение ножа на рынке включает как плюсы, так и минусы. Но в этом случае приобретение носит скорее спонтанный характер, чем запланированный. На рынке маловероятно купить совершенно новую вещь, еще менее вероятно купить то, что вы запланировали. Предлагаемые там ножи большей частью прошли через одни и более рук, иногда порядком поизносились, нередко с сильно сточенным клинком, поврежденной рукоятью, а то и откровенно давным-давно сломанные и наспех переточенные с целью продажи. Немало шансов приобрести грубо и неумело отреставрированный нож, казавшийся на первый взгляд неплохо сохранившимся, на самом деле оказывающийся безнадежно испорченным «умельцами», заточившими клинок на наждачном высокооборотистом круге (при этом получив как следствие отпусkali клинка) или заполировавшими

на войлочном круге следы коррозии и риски от наждачного круга. На самом деле, годятся такие «раритеты» только на полку, в коллекцию на тему «складнички» моего детства». Но если нож практически не работал и благополучно пролежал лет 20-30 всеми забытый в ящике комода, есть шанс получить вполне работоспособный нож, стабильно более качественный, нежели безымянные изделия из Юго-Восточной Азии.

Теперь поговорим о такой магической составляющей бывшего в употреблении ножа, как отрицательная энергетика его прошлых владельцев. Считаю необходимым упомянуть о таком ракурсе покупки, как накопление энергетики прошлых владельцев в неодушевленных предметах. Относиться к этому можно по-разному, но если этот фактор вносит элемент сомнения при покупке, можно порекомендовать метод, который был вычитан мною в газетной статье, посвященной данной теме. Чтобы снять отрицательную энергетiku с предмета, его следует положить на пару часов в емкость с проточной водой (это должно убрать негатив в воду). Особенно это актуально для ножей и штыков, которые предлагают так называемые черные следопыты — люди, занимающиеся несанкционированными раскопками в местах боев.

Всем этим непривлекательным сторонам рынок противопоставляет возможность найти действительно редкий нож, давным-давно снятый с производства и естественно низкую цену с возможностью торга.

Приобретение в магазине

При покупке ножа в магазине, вы естественным образом зависите от его ассортимента. Но если вас не мучает желание обладать новейшей «моделью года», которая буквально вчера

получила приз на международной выставке в Лас-Вегасе или Нюрнберге за лучший дизайн, я думаю, что понравившийся вам нож вы всегда сможете найти.

Если нож не слишком дорогой, то, скорее всего, он будет присутствовать в достаточном количестве на складе магазина, что позволит рассудительно и взвешенно подобрать ВАШ нож из нескольких на первый взгляд одинаковых изделий.

Обратитесь с просьбой к продавцу магазина предоставить вам возможность выбрать нож из нескольких экземпляров. Если среди них не окажется образца, который вам очень понравился, повторите просьбу, и просмотрите следующую группу. Если напрашивается вывод о недостатках целой партии, покупку лучше отложить или отправиться в другой магазин.

Аспекты выбора ножа

При выборе ножа первое, на что следует обратить внимание, — симметричность и качество выведенных спусков клинка, равномерность полировки или другой механической обработки его плоскости. На «бюджетных» моделях производителей нижней и средней ценовых категорий может встречаться изгиб клинка, как побочный эффект при термообработке. Прижмите боковую поверхность клинка со стороны режущей кромки (РК) к стеклу витрины или прилавка, проверив отсутствие данного дефекта, который может быть не всегда замечен при обычном осмотре, но обязательно проявит себя при заточке наличием «впадин» и «горбов» на РК.

Предпочтительней, если на клинке уцелела заводская заточка. Если фирма-производитель ответственно подходит к выпускаемой продукции, то качество заточки будет на весьма приличном уровне. Распознать ее достаточно просто: четко видны параллельные штрихи одинаковой глубины, расположенные перпендикулярно режущей кромке.

Если во время доставки или чаще, уже в магазине, РК подвергалась нагрузкам, приведшим к затуплению или даже частичному ее разрушению, то в этом случае, сотрудники магазина или фирмы перетачивая или поправляя РК, восстанавливают заточку,

На фото сверху: неровности на клинке в районе РК, проявившиеся при заточке. («Opinel», Франция). Внизу: неровный клинок в районе РК, заводской брак заточки. («Gerlach», Польша)



Типичный ассортимент с рынка





«Бюджетная» серия мастера С.Г. Широгорова, г. Ярославль, Россия.
Клинки: Х12МФ, 95х18. Рукояти: титан, стеклотекстолит. Клипсы: титан.
Замок типа: аксис-лок

Разная ширина РК, некачественная заточка.
«Kershaw», США (Сделано в Японии)



Покрытие на клинке не должно иметь царапин



Неровные спуски. Клинок фирмы «Brusletto», Норвегия



Характерные царапины на пяте клинка, образованные деталями рукояти

но пользуясь, как правило, портативными ручными точилками, не могут воспроизвести первоначальную заводскую заточку. Это не означает, что качество такого клинка ниже, чем остальных в этой партии, скорее всего ему просто «не повезло» при тестировании «знатоком» из числа покупателей, который пытался резать стекло витрины или обух другого ножа. Возможно, что этот нож попался «под руку» во время распаковки очередной партии товара в магазине и, вскрывая не один десяток картонных коробок, не раз проезжал лезвием по металлическим скобкам крепежа.

Но если есть из чего выбрать, лично я предпочитаю именно нетронутую заводскую заточку, хотя и тут нас

могут ждать свои «подводные камни».

Качество любого изделия (особенно в последние десятилетия, когда некоторые производители вывели ножевые изделия на уровень точной механики) весьма существенно зависит от качества производственного оборудования, что в конечном итоге естественно сказывается и на цене. В низшей и средней ценовых категориях точность обработки деталей могут иметь существенные допуски. Касательно РК это может проявиться в ее несимметричности, если разница в ширине режущей кромки на разных сторонах клинка видна невооруженным глазом и, естественно, если это не предусмотрено конструкцией клинка (как, например, на модели М1 от фирмы CRKT), то такой клинок требует переточки.

Если при заточке РК перегрели, на ней будут видны цвета побежалости (от соломенного до синего цвета). При этом отпуск металла, как правило, не происходит, но если расцветка приобрела темно-коричневый оттенок, имеет место локальный отпуск, при котором твердость стали клинка существенно снижается. Если клинок в районе РК имеет незначительную толщину (до 1,5 мм), от покупки такого ножа лучше отказаться, если же толще, этот недостаток можно устранить переточкой.

Для металлических ножей небольшой отпуск металла в районе острия не составляет помехи для выполнения ими своих задач.

Иногда при небрежной заточке, на РК остается заусенец. Режет такой нож поначалу весьма «агрессивно», но довольно быстро заусе-

нец заворачивается и отпадает, после чего клинок требует заточки.

На протяжении всей истории изготовления холодного оружия и ножей из стали, люди боролись с коррозией на клинке. Даже в наши дни, когда созданы очень качественные сорта нержавеющей стали, проблема коррозии хотя и несколько отступила, но все еще весьма актуальна. К тому же различные добавки в сталь, увеличивающие коррозионную стойкость, весьма снижают ее твердость и соответственно износостойкость режущей кромки. Раньше применяли воронение и оксидирование клинков, но эти виды обработки недостаточно стойки для режущего инструмента, выполняющего повседневные задачи. От хромирования большинство производителей отказалось по экономическим причинам, а также из-за токсичности гальванического процесса. На сегодняшний день современные технологии предлагают около десятка различных видов покрытий для клинков, которые имеют неплохие показатели по износостойкости к истиранию и прекрасно защищают сталь клинка от коррозии. Кроме того, маркетологи ведущих фирм-производителей, тонко чувствуя предпочтения существенной части потребителей ножевого рынка, предлагают широкий ассортимент разработок, позиционируемых как образцы для армейских и прочих спецподразделений, где покрытие клинка выполняет маскирующую, антибликовую функцию.

Если говорить о покрытии на ножах солидных фирм-производителей, то оно, как правило, является продуктом высоких технологий, и если покрытие на клинке повреждено тем или иным способом, восстановить его самостоятельно или на неспециализированном производстве вам вряд ли удастся. Итак, если целостность покрытия нарушена, покупать такой нож не стоит, либо вам придется смириться с теми повреждениями, которые присутствуют, либо удалять покрытие со всего клинка. Удалить современное покрытие будет не так просто как может показаться на первый взгляд.

Второй аспект, на который следует обратить внимание при выборе ножа — это наличие царапин на клинке от лайнеров рукояти или пластика. Если на пяте клинка наблюдаются «правильные» полукруглые царапины, это говорит о том, что клинок входит в соприкосновение с деталями рукояти, которые царапают клинок. Это может быть вызвано простым загрязнением осевого шарнира или деформацией элементов рукояти (как вариант, — неаккуратный монтаж). В первом случае, следует просто очис-



Зазор между латунным лайнером рукояти и пружиной клинка. «Camillus», США



Отверстия под винты крепежа располагаются слишком близко к краю накладок. «Kershaw», США

тиль нож от грязи, собранной смазкой шарнира, во втором — сточить надфилем лишний материал рукояти, или же потребуется полная разборка и возможно серьезный ремонт.

Оценка монтажа, в особенности складного ножа, занимает весьма важное место при общей оценке изделия, ведь пришедший в негодность неисправный «складник» не только будет крайне неудобным для работы (а то и просто развалится), но зачастую представляет опасность для своего владельца.

По разным причинам клинок складного ножа в раскрытом положении может слегка шататься, то есть иметь дефект монтажа, называемый в механике люфтом.

Поперечный люфт, при котором клинок «болтается» в плоскости, перпендикулярной к плоскости клинка, устраняется при креплении клинка на осевой винт, путем его подтягивания. При монтаже на заклепке устранение люфта необходимо производить в условиях слесарной мастерской.

Продольный люфт, при котором шат происходит в плоскости, совпадающей с плоскостью клинка, присутствует как особенность конструкции в ножах с замком «бэк-лок», вопрос лишь в том, насколько он сильный. Даже у солидных фирм-производителей качество подгонки при сборке серийных моделей может быть разным, и достаточным для ощутимой разницы продольного люфта «бэк-лока». Качественно подогнанный «бэк-лок» не должен «люфтить» при небольшом прилагаемом усилии (если взяться за основание клинка). Лишь взявшись за острие клинка, и приложив более существенное усилие, вы должны почувствовать четко фиксированный люфт с очень малой амплитудой.

Ножи с замком «лайнер-лок», исходя из особенностей конструкции, продольного люфта иметь не должны. Устранение его требует условий слесарной мастерской. Иногда у нового ножа при открывании наблюдается неполное срабатывание «лайнер-лока», когда пластина замка лишь самым краем заходит на пятую клинка. Этот недостаток устраняется простым «разработыванием» — то

есть путем многократного складывания-раскладывания ножа. В этом случае пластина притрется к пяте клинка, и замок будет функционировать вполне нормально. Проверить такой нож довольно легко: если при неполном срабатывании вы можете нажатием пальца поставить лайнер замка на место, добившись надежной фиксации клинка, то можно быть уверенным в том, что после 50-100 открытий, замок будет функционировать в штатном режиме.

Третий аспект — целостность накладок рукояти в критических зонах (на краях и возле монтажных винтов). При некачественной сборке и хрупком материале накладок рукояти возле монтажных винтов, а чаще, если рукоять смонтирована на заклепках, возле заклепок могут возникать трещины. Даже если при покупке они небольших размеров — это плохой признак и, как правило, в процессе эксплуатации они увеличиваются, что приводит к разрушению накладки. Качество подгонки накладок рукояти к стальным лайнерам и лайнеров к пружине замка, к сожалению также не редкость на серийных изделиях даже весьма именитых фирм, поэтому следует внимательно осматривать рукоять по периметру, проверяя подгонку накладок к стальным лайнерам.

Говоря о целостности монтажных винтов, следует обратить внимание на то, что в основном страдает их головка. Столь модные на ножевых изделиях винты под шести- или пятигранник, повреждают ключом при монтаже. Впоследствии при необходимости подтянуть «разболтавшиеся» винты или разобрать нож будет проблематично по причине сорванной насечки головок винтов...

Таким образом, изучив нож с учетом указанных выше нюансов, при определенном навыке вы достаточно быстро сможете выделить из нескольких предложенных образцов именно тот, который будет иметь минимальный или, если так можно выразиться, оптимальный набор «минусов» качества изготовления в данной партии ножей.

Надеюсь, вы сделаете правильный выбор, и нож будет верно служить вам долгие годы. ❄️

Клинок

**Мисливські
ножі
ТОВ
«Русский
Булат»**

виробничо-комерційна фірма
ТОВ «С. МАРІЯ»
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.photaryballka.com.ua

Ладенскі МБС Україна
серія АБ 222108 від 08.08.2005 р.
Ладенскі МБС Україна
серія АБ 222104 від 08.08.2005 р.

Булат давніх майстрів і сучасних дослідників

НАЗАРЕНКО Василь Романович, к. т. н.

Серед численних пам'яток матеріальної культури особливий інтерес являють собою вироби, виготовлені з булатної сталі, яким свого часу приписувалися неймовірні властивості: міцність, пластичність, гнучкість. Ними можна було розрубати металевий прут, розсікти в повітрі шовкову хустину і, навіть, обвити шаблею талію, після чого вона (шабля) поверталася в попереднє своє положення. Також булатна сталь мала чудовий візерунок на поверхні виробу, який набувала після поліровки і травлення яким-небудь розчином, наприклад, кислотою, лугом, оцтом тощо. До особливостей булату відносили ще й дзвінкий, протяжний звук, який з'являвся після удару металевим прутком по виробу. Якщо давні майстри дотримувалися цих характеристик і не могли оцінити якість вищеназваної сталі за іншими ознаками, наприклад, мікроструктурою, механічними властивостями, твердістю (оскільки в той період людство ще не володіло необхідними знаннями і, звичайно, відповідними приладами), то, починаючи з XVIII ст., з'являється можливість визначати хімічний склад металу. Фахівці починають розрізняти вироби не лише за відомими ознаками, але й за іншими якими. Так, наприклад, було зафіксовано, що деякі вироби з булату ламаються взимку, але покращують свої властивості в спеку, і що після кожної

битви поверхня виробів з булату стає міцнішою. Останнє спостереження стало основою «кровавого способу» термообробки зброї, наприклад, для її ціанування застосовувалася частіше за все залізно-кров'яна жовта або червона сіль $K_4[Fe(CN)_6]$ та $K_3[Fe(CN)_6]$. Якщо посипати такою сіллю поверхню деталі і нагрівати до температури $500^\circ-600^\circ C$, то внаслідок дифузії вуглецю і азоту в тонкому шарі виробу пройде ціанування.

Але чому жовту сіль $K_4[Fe(CN)_6]$ називають кров'яною? Виявляється, її довгий час отримували після сплаву обвугленої тваринної крові з поташем і залізом.

Більшість охочих до зброї вважала, що вартість булатних клинків була завищеною, але ж вони мали чудову якість. Дехто стверджував, що леза були гнучкими та пружними, інші допускають, що вони були жорсткими й навіть крихкими, проте надзвичайно гострими. Завдяки мусульманським письменникам став очевидним той факт, що південноазійська сталь виготовлялася в Серендібі (Шрі-Ланка), Йемані, Хоросані, Фарсі (Іран) і Мансурі (Пакистан).

Несподіванкою є і те, що хоча секрет виробництва тигельної сталі був відкритий в Індії, він досить швидко став відомий усьому світові. Тигельна технологія також розвивалась і використовувалася поза територією Індії — в Ірані та Сирії, починаючи з XII ст., а можливо і ще раніше. Мусульмани

все ж віддавали перевагу мечам і сталі з Йемані і Квала.

Важко повірити, що європейські ремісники та вчені не були інформовані про те, що на Сході стало вже звичним виробничим процесом.

Хеленус Скотт зазначав, що вуц (сталевий злиток, отриманий у горні) допускає жорстке гартування, його використовують, щоб різати залізо, каміння, для різьблення, виготовлення терпихів, пилок та інших цілей, де потрібна виняткова твердість, і що ця речовина не витримує нагрівання більше, ніж до легкого почервоніння, а відтак потребує надто ніжного поводження в кузні, та що його неможливо звартити з залізом чи сталлю.

Пірсон порівнює текстуру вуца з «цементною зварною сталлю», яка була нагріта і злегка прокована, та зазначає, що вона «безумовно є переплавленою масою, а зерна на зламі такі, які я ще ніколи не бачив в цементній сталі перед куванням або плавкою». Першими представниками, що працювали з імпортою індійською сталлю, були Г.Б. Делла-Порта з Італії (80-ті роки XVI ст.) і Джозеф Мексон з Британії (70-ті роки XVII ст.). Припускалося, що серед дослідників індійського вуца були також Меріме, Бріоль, Крівеллі, Холланд, Вілкінсон, де Лінх, Сміт, Аносов.

На підставі робіт Стодarta і Фарадея Бреан дійшов висновку,

Таблиця 1

Сталь	Походження	C	Si	S	P	Mn	As
вуц	Шрі-Ланка	1,97	0,07	0,07	0,02	0,07	не визначалось
вуц	Індія	1,642	0,045	0,181	не визначалось		0,037
вуц	Індія	1,652	0,042	0,17	не визначалось		0,036
вуц	Майсур	0,963	0,127	0,02	0,007	0,007	не визначалось
вуц	Майсур	0,45	0,14	0,01	0,27		не визначалось
хері	Джабалкур	1,214	0,095	0,002	0,140	0,296	не визначалось

Таблиця 2

Походження	Опір на вигин (т/см ²)	Кут зламу (градуси)	Твердість по Бринелю
Східні	13,4	27	216
Східні	15,3	69	233
Східні	11,5	19	193
Східні	14,5	17	248
Золінген	21,6	69	347
Золінген	30,0	78	469

Таблиця 3

№ п.п.	Предмет	Тип сталі	C	Si	S	P	Mn
1	кинджал	східний дамаський	1,677	0,015	0,007	0,086	0,056
2	кинджал	теж саме	1,575	0,011	0,018	0,104	0,030
3	меч	теж саме	1,874	0,049	0,013	0,127	0,005
4	меч	теж саме	0,596	0,119	0,032	0,252	0,159
5	меч	теж саме	1,342	0,062	0,008	0,108	0,019
6	меч	теж саме	1,726	0,062	0,020	0,172	0,028
7	меч	теж саме	1,62	0,027	0,007	0,086	сліди
8	меч	теж саме	1,42	0,11	0,038	0,035	0,13
9	зразок	Золінген дамаський	0,606	0,059	0,007	0,024	0,069
10	зразок	Золінген фірмова сталь	0,499	0,518	0,038	0,045	0,413

що східний булат являє собою литу сталь, яка містить більше вуглецю, ніж європейські сталі. Слідом за Бреаном про велику кількість вуглецю в булаті висловлюється Фабер дю Фор. Аносов перевіряв досліди Фарадея і провів систематичне дослідження впливу легуючих елементів — марганцю, хрому, титану, золота, платини, срібла та інших — на макроструктуру сталі. Було визначено, що булатна сталь є сплавом заліза і вуглецю. Аносов довів, що властивості сталі залежать від кількості вуглецю, який суттєво впливає на її твердість. Вчені, які працювали зі зразками вуца, цікавилися здебільшого його структурою і хімічним складом, в той час як працівники музеїв і володарі колекцій неохоче

піддавали свої цінні мечі випробуванням, внаслідок яких відбувалося руйнування зразка.

В таблиці 1 подано хімічний склад вуца, виготовленого в різних країнах (наданий Хенрі).

В таблиці 2 надані властивості металу шести мечів, які випробував Цшокке в 1924 році, з них четверо східні (вірогідно, дамаські, але певно не з індійської сталі), а два інші — європейського виготовлення. Результати, наведені в таблиці 2, свідчать не на користь східних клинків. З таблиці бачимо, що східні зразки були не в загартованому стані (твердість відповідає металу після нормалізації).

В таблиці 3 наведено хімічний склад металу, який досліджувався в попередній таблиці.

Примітка до таблиці 3. «Східний дамаський» — зброя з європейських колекцій, яка не має визначеного походження, все суто дамаське. Золінгова сталь також використовувалася для виготовлення мечів. Перша — візерунчатая дамаська, виготовлена за секретною технологією, друга — сучасна європейська сталь для виготовлення мечів високого гатунку.

Точних хронологічних даних, коли вуц (wooz) з Індії з'явився в Європі, немає, але до кінця XVIII ст. загальноєвропейський інтерес до екзотичної сталі виріс до такої позначки, що його слід було б назвати масовим дивацтвом. В наукових колах досить несподівано почали займатися дослідженнями, які захопили провідних вчених того часу. Вчені

Таблиця 4

№ п.п	місце зберігання предметів	C	Mn	Si	Cu	Al	Ni	P	S
1.	Державний музей Грузії	1,10 1,60	десяті долі	десяті долі	сліди	сліди соті долі	сліди	—	—
2.	Музей історії Азербайджану	1,24 1,51	0,115 0,0221	0,119 0,381	сліди	сліди десяті долі	сліди	0,131 0,219	0,008 0,017
3.	Експонати приватних колекціонерів	1,17 1,50	0,012 0,124	0,105 0,390	сліди	сліди соті долі	сліди	0,015 0,211	0,005 0,022

Таблиця 5

№ п.п	Назва предмету	Кількість вуглецю в зразку % по масі	Механічні властивості							
			В подовжньому напрямку				В поперечному напрямку			
			σ_b МПА	$\sigma_{0.2}$ МПА	$\delta\%$	$\psi\%$	σ_b МПА	$\sigma_{0.2}$ МПА	$\delta\%$	$\psi\%$
1.	шабля	1,37	740	550	14	22	600	450	14	23
2.	теж саме	1,38	770	580	12	24	590	530	9	22
3.	теж саме	1,41	810	560	14	21	770	530	9	15
4.	теж саме	1,51	750	580	8	13	740	530	4	10
5.	теж саме	1,24	640	430	14	20	550	400	13	17
6.	не визначено	1,47	790	320	11	18	660	490	7	13
7.	теж саме	1,50	660	480	10	16	630	410	10	14
8.	теж саме	1,46	850	590	5	17	810	580	4	14
9.	теж саме	1,17	700	460	17	28	560	430	23	33

пішли далі, спробувавши сплавляти вуц з дорогоцінними металами. Ця ідея була впроваджена, а «срібна сталь», яка мала перевагу в благозвучності і романтичності, стала найпопулярнішою назвою на ринках. Вірогідно, першою публікацією про лабораторні дослідження вуца, яка розпалила широкий непідробний інтерес, стала праця Джорджа Пірсона «Опыты и наблюдения исследования природы некой стали, изготовляемой в Бомбее, так называемого вуца», яка з'явилася в 1795 р. Пірсон виявився першим, хто надрукував свої результати і першим ввів термін «вуц». Хенус Скотт з Бомбея був ініціатором досліджень і саме він прислав зразки круглих «балабушок», діаметром п'ять дюймів і товщиною один дюйм, якими скористався Пірсон.

Аналіз зразків булатної сталі в 1841 р. зробив Ілімов, який зазначив кількість елементів у вагових відсотках: вуглець — 1,13; кремній — 0,50; сірка — 0,14; мідь — 0,30; алюміній — 0,05; срібло — сліди; решта — залізо.

Несприятливим явищем став виявлений у зразку індійського булату графіт, що, на думку дослідників, значно погіршував властивості сталі, такі як міцність і пружність. Аносов відмічав, що поява графіту в зразках булату можлива лише при порушенні технології виробництва сталі. Але твердження вченого і твердження інших дослідників, які дотримуються цієї думки й сьогодні спростовані автором цієї статті: наявність графітових включень не тільки не погіршує властивості сталі, а навпаки, покращує їх, особливо зносостійкість, яка перевищує зносостійкість легованих сталей в 1,5 — 5,0 разів, а інколи і в 12 разів, як це спостерігалось при різці поліетиленової плівки товщиною 3 мкм на заводі «Дорхіммаш» об'єднання «Пластик» (м. Москва) в порівнянні зі сталлю 65X13, яка застосовується серійно при різці цієї плівки.

І.С. Гаєв наводить дані випробовування толедського клинка, який мав добру пружність на розтягування. Наслідки досліджень І.С. Гаєва виявили, що за

своїми властивостями толедська сталь не перевершує сучасну промислову вуглецеву інструментальну сталь марки У8А (толедська сталь мала вуглецю 0,8%). В цій праці Гаєвим підтверджується думка Аносова про те, що в формуванні структури і досягненні високих властивостей сталі вирішальну роль відіграє вуглець. На думку багатьох дослідників з сучасної точки зору булатна сталь в порівнянні з легованими сталями не показує нічого видатного. Ще в 1911 р. М. Беляєв писав: «Як зразки взагалі, булатні вироби не представляють в даний час щось особливе». Але при цьому він віддавав належне булату, як найбільш досконалому зразку вуглецевої сталі, яка вироблялася коли-небудь.

Найбільш цікавим в проблемі досліджень булатної сталі є питання про походження булатного візерунку. На Заході першим звернув увагу на структуру булатної сталі Вілкінсон, який вирізняв візерунок на сталі від структури сталі «...візерунок на них ледве помітний, кристали були дуже

Таблиця 6

№ п.п.	Напрямок	Кількість вуглецю %	Швидкість охолодження злитка							
			0,5°С/сек				0,1°С/сек			
			σ_{02} МПА	σ_s МПА	$\delta\%$	$\psi\%$	σ_{02} МПА	σ_s МПА	$\delta\%$	$\psi\%$
1.	подовжній	1,04	660	840	20	33	670	800	27	39
	поперечний		630	79	19	31	610	720	19	36
2.	подовжній	1,19	650	820	18	33	650	800	20	39
	поперечний		630	79	17	29	610	710	18	37
3.	подовжній	1,22	650	800	18	31	620	730	21	36
	поперечний		610	71	15	27	550	700	18	33
4.	подовжній	1,54	550	690	18	28	510	650	18	33
	поперечний		450	62	16	25	430	600	16	21
5.	подовжній	1,66	530	670	15	24	500	610	16	30
	поперечний		440	61	13	21	410	570	14	21

малі». Європейські майстри намагалися досягти зовнішньої схожості з булатом, витравлюючи на поверхні клинка штучні візерунки, які легко стиралися. Візерунки на справжньому булаті не зникають при поліруванні або точінні — вони залишаються незмінними. Навіть тоді, коли метал переплавляється, візерунок знову з'являється, але буде мати іншу форму, ніж мав до цього. Давні майстри, які володіли багатим досвідом виробництва і обробки булатної сталі, розуміли, що в штучного булату не може бути зв'язку з візерунком металу, його структурою та властивостями, і відрізняли штучний візерунок від візерунку справжнього булату.

Можна ще наводити приклади проведених досліджень як на Заході, так і в Росії, а також в Україні, де цією проблемою займався професор Дніпропетровського гірничо-металургійного інституту А.П. Виноградов, який опублікував свою працю в журналі «Техніко-економічний вісник» 1924 р., (т. 4) під назвою «Походження булатного візерунку», фактичні дані якого мало чим відрізняються від поглядів Чернова і Беляєва. Але перейдемо до досліджень кінця XX — початку XXI ст., які проводилися в колишньому Радянському Союзі і в США. З праць, що видавалися в США, можна дізнатися лише про хімічний склад і технологію виготовлення сталі, а щодо механічних властивостей, то в жодному матеріалі (патенті), статті вони не наводилися, бо кінцеві наслідки своїх праць американці не розголошують. Не менш цікавою ніж американські роботи є праця Тбіліського інституту мета-

лургії — кандидатська дисертація Б.Г. Амоглобелі (захистив в 1984 р.), науковим керівником якої був академік Грузинської академії наук Ф.Н. Тавадзе, а також дослідження автора, які він проводив з 1965 року. В 1984 р. автор отримав перше авторське свідоцтво під назвою «Спосіб виготовлення булатної сталі». Якщо грузинські вчені взяли за основу свого дослідження зразки холодного озброєння з музеїв Грузії і Азербайджану, вивчаючи їх мікро- і макроструктури та механічні властивості (і на підставі чого розробили технологічний процес одержання булату в лабораторних умовах), то автор проводив роботи, починаючи з виплавки сталі і завершуючи впровадженням булату у виробництво замість легованих сталей, сплавів і наплавочних матеріалів. Результат випробування виробів з виготовленого автором булату в промислових умовах показав, що стійкість до зношування булату перевищує стійкість до зношування легованих сталей.

За своєю мікро- і макроструктурою булат, виготовлений автором, не відрізняється від американського та грузинського булатів. Але на механічних властивостях (американці їх не надають) того чи іншого булату треба зупинитися окремо. Перш за все наведемо хімічний склад сталі, з якої виготовлено озброєння, надане музеями Грузії, Азербайджану і приватними колекціонерами. (таблиця 4)

Механічні властивості виробів з булатної сталі представлені в таблиці 5

В таблиці 6 представлені механічні властивості булату, одер-

жаного грузинськими вченими, в залежності від швидкості охолодження злитка.

В усіх випадках, незалежно від кількості вуглецю, при охолодженні злитка зі швидкістю 0,1°С/сек пластичність його на 5-8% вища, ніж при охолодженні зі швидкістю 0,5°С/сек, а міцність, навпаки, нижча. Ступінь деформації булату складає близько 70%. Термічна обробка — нормалізація з температурою нагрівання зразків 800°С.

З висновками грузинських вчених можна погоджуватись і не погоджуватись, як і з висновками інших вчених, бо булатна сталь — це не вуглецева інструментальна сталь чи легована сталь. Булат — це метал, якість якого залежить не лише від хімічного складу, але й від технології виготовлення, в яку необхідно вкладати душу, серце, розум і майстерність плавильника, коваля (прокатника), фахівця по термічній обробці. Багато залежить і від кваліфікації майстрів, що виготовляють холодну зброю, деталі машин чи інструмент з булатної сталі. Підтвердженням цього є дослідження властивостей булату, що проводилися в Інституті проблем матеріалознавства, Інституті металознавства, на заводах «Більшовик» (м. Київ), «Дніпроспецсталь» (м. Запоріжжя) та інших інститутах і заводах України.

В таблиці 7 наведені механічні властивості булатної сталі з кількістю вуглецю від 0,83 до 2,47%.

Позначення α , f_n , p_n — кут, стріла і зусилля вигину відповідно. В дужках надана твердість в HB.

Таблиця 7

№ п.п.	Кількість вуглецю, %	Режим термічної обробки	σ_{02}	σ_s	δ	ψ	a_1 , Дж/см ²	Твердість, HRC/HV	a_n град	f_n мм	P_n , Н
			Н/мм ²		%						
1.	0,83	Гартування у воді + відпуск при 400°C	—	1130	10	—	12,5	50	не визначалось		
		Гартування з т-рою 790°C + відпуск при 350°C	1835	1930	10	38	25	52	не визначалось		
		Відпал, т-ра 800°C.	485	585	28,5	37,5	3,7	/135/	не визначалось		
2.	1,05	Нормалізація, т-ра 800°C	685	935	16	30,5	8,2	/229/	не визначалось		
3.		Гартування у воді, т-ра 790°C + відпуск при 350°C	—	1610	4,5	15,5	10	43	не визначалось		
			965	1210	6,7	19,5	8,3	32	25	7,7	650
4.		Гартування у маслі, т-ра 790°C + відпуск при 150°C.	1155	1435	7,2	15,5	7,5	40	не визначалось		
5.		Гартування у маслі, т-ра 790°C + відпуск 200°C	1135	1325	3,5	—	6,2	32,5	20	7,6	700
6.		Гартування у воді + відпуск при 350°C	1045	1075	1,5	—	2,5	52	3	1,9	500
Це випробування булату, який піддавався куванню з коефіцієнтом деформації 70%. Нижче наведені дані булату, який піддавався куванню з коефіцієнтом деформації 75%.											
7.		Відпал, т-ра 800°C	—	625	2,0	—	5,0	/152/	не визначалось		
8.		Нормалізація, т-ра 800°C	565	720	22	44	7,5	18	не визначалось		
9.	1,05	Гартування в маслі, т-ра 790°C	805	975	12	34,5	7,5	18	не визначалось		
10.		Гартування у воді, т-ра 790°C + відпуск при 450°C.	1095	1365	6,0	10	12,5	35	не визначалось		
11.		Нормалізація + гартування в маслі	820	1085	6,0	8,0	12,5	31	114	25	660
12.		Гартування в маслі + відпуск при 180°C	975	1130	2,0	5,0	7,5	37,5	не визначалось		
13.		Нормалізація + гартування у воді + відпуск при 500°C	1050	1310	4,0	15,0	15,0	32,0	5,0	2,9	500
14.		Гартування у воді	—	905	2,0	—	5,0	33,0	не визначалось		
15.	1,69	Відпал при 810°C + нормалізація при т-рі 790°C	535	860	—	4,5	—	/229/	не визначалось		
16.	1,75	Відпал при т-рі 810°C	390	645	—	6,0	—	/207/	не визначалось		
17.	1,83	Гартування у воді при т-рі 790°C + відпуск при 400°C	—	940	—	—	5,7	48	не визначалось		
18.	2,22	Відпал при 810°C + нормалізація при т-рі 790°C	—	880	—	2,0	—	/240/	не визначалось		
19.	2,4	Гартування у воді при т-рі 790°C + відпуск при 300°C	—	645	—	3,2	52	—	не визначалось		
20.	2,47	Відпал при т-рі 810°C	475	575	6,0	—	—	/187/	не визначалось		

Таблиця 8

Назва виробу	Кількість вуглецю, %	Довжина / товщина (L) мм (δ)	Висота кривизни h мм
Шаблі давніх майстрів	1,17-1,50	850-900/4	110-150
Меч НТЦ «БулатНВР»	1,05	812/4	170
Смуга	2,27	315/1,1	65

Аналізуючи показники механічних властивостей після різних видів термічної обробки булатної сталі, можна зробити висновок: у семи випадках з двадцяти межа міцності не зафіксована, при цьому в п'яти випадках у булата, який піддавався гартуванню у воді. Відомо, що структура металу після гартування у воді – мартенсит, який є крихким, крім того, булат з кількістю вуглецю більше 2,0%

не має межі міцності навіть при проведенні термічної обробки – відпалу і нормалізації.

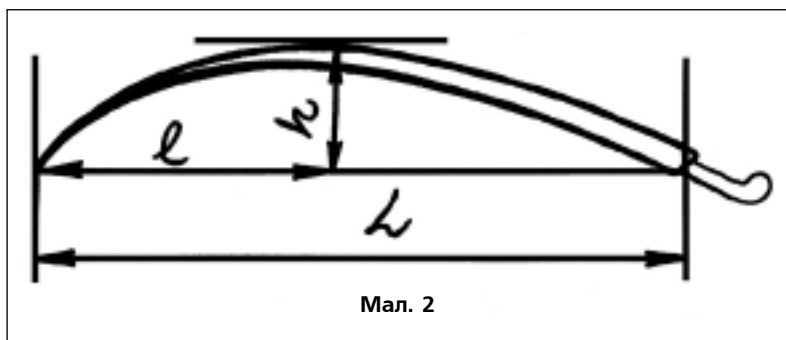
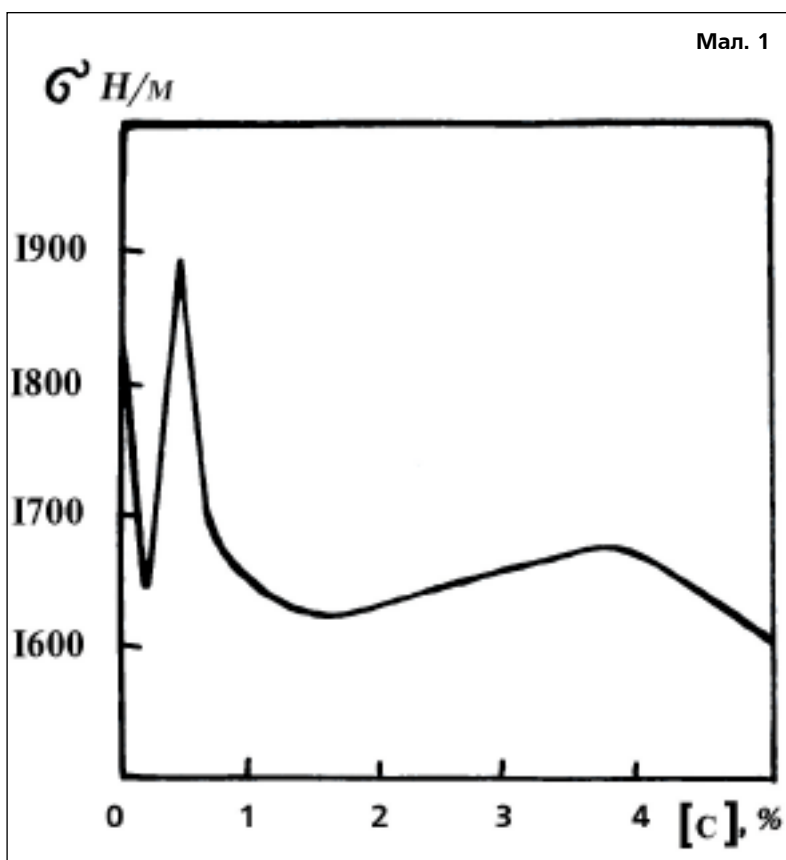
Особливий інтерес являють дані по куту зламу і зусиллям вигину, якщо порівняти дані таблиці 7 з даними таблиці 2. В таблиці 2 наведені дані сталі після нормалізації (відомо, що давні майстри піддавали своєрідній термічній обробці вироби з булату – нормалізації). В таблиці 7 – після гартування у воді і маслі.

Кут зламу в таблиці 2 і зусилля вигину дорівнюють від 17 до 78 градусів, а від 11,5 до 30,0 т/см², відповідно, а в таблиці 7 ці дані дорівнюють від 3 до 114 градусів і від 500 до 700 т/см². Звичайно ці дані не можна вважати ідеальними для порівняння, бо об'єкти дослідження проходили різні види термічної обробки, але дані таблиці 7 підкреслюють перевагу булатної сталі, в порівнянні з булатом, отриманим давніми майстрами.

Не можна не звернути увагу на дані механічних властивостей булатної сталі з кількістю вуглецю 0,83% (таблиця 7), які значно перевищують механічні властивості булатної сталі з кількістю вуглецю 1,05%. Слід звернути увагу на вплив вуглецю на поверхневий натяг рідкого заліза при температурі 1500°C, (мал. 1). Найбільший поверхневий натяг відзначається при кількості вуглецю 0,8%. Відомо, що високі фізико-механічні властивості металу обумовлені структурно-чутливими властивостями рідкого розплаву (густиною, поверхневим натягом, кінематичною в'язкістю). При більш високих показниках властивостей структурно-чутливих розплавів підвищуються показники механічних властивостей твердого металу.

Академік Ф.Н.Тавадзе визначив кривизну на шаблях давніх майстрів, висота якої складала 11-15 см, в залежності від кількості вуглецю – 1,17-1,50% і конструкції виробу. НТЦ «БулатНВР» виготовив два мечі з кількістю вуглецю 1,05%, на одному з яких було теж виміряно висоту кривизни (мал. 2). Крім того, було випробувано на кривизну смуги товщиною 1,1 мм довжиною 315 мм з кількістю вуглецю 2,27%. Результати вигинів (кривизни) наведені в таблиці 8.

Наведені дані властивостей булату давніх майстрів і сучасних дослідників підтверджують, що сьогодні ми можемо одержувати вироби з булату не гірші, а можливо ще й кращого гатунку, порівняно з давніми.



Бастарды¹ ножевой культуры

Виктор КЛЕНКИН,
г. Киев
Рисунки и фото автора

*«Как потом в лагере жгло: а что, если бы...
Если бы... если бы... Мы просто заслужили
все дальнейшее...»*

«Архипелаг ГУЛАГ»
Александр Солженицын

Ножи из «зоны»²

В течение нескольких десятилетий XX века шестую часть нашей планеты занимало огромное государство, правительство в котором обладало тоталитарной властью над народом (от нем. Total — всеохватывающий — Авт.). Страна, гордо именовавшая себя Союзом Советских Социалистических Республик (СССР), возвела вокруг своих границ непреодолимые заслоны, затруднявшие получение ее гражданами какой-либо свободной информации из внешнего мира. Среди таких запретных тем оказались вопросы оружейной тематики, в том числе и касавшиеся ножевой культуры.

Граждане СССР десятилетиями не имели возможности не только пользоваться ножами, производимыми известными западными ножевыми фирмами, они даже и увидеть эту продукцию не могли. В то же время традиция ножевого производства, существовавшая в России до 1917 года, была уничтожена в первые годы советской власти. Это было вызвано как экономическими причинами (дефицитом качественных сталей и нищетой населения), так и стремлением властей всячески препятствовать желанию граждан владеть каким-либо оружи-

ем. В новом государстве, власть в котором основывалась на «диктатуре пролетариата», возможность владения оружием (как огнестрельным, так и холодным) становится привилегией номенклатуры и профессионалов.

В 1935 г. прозябавшему полулегально в СССР ножевому бизнесу был нанесен окончательный удар. Дополнение к статье 182 УК РСФСР гласило: «запретить изготовление, хранение, сбыт и ношение кинжалов, финских ножей (далее мы увидим, что этот тип ножей появился в списке не без оснований — Авт.) и тому подобного холодного оружия без разрешения НКВД...». Изготовление оружия и предметов, сходных с ним (в том числе и хозяйственно-бытового назначения), с этого момента полностью передается на государственные предприятия с наложенным планированием и строгим учетом произведенной продукции и в промышленные зоны лагерей, находящихся под надзором ГПУ — НКВД.

Но именно эти обстоятельства способствовали появлению нелегального ножевого производства — своего рода альтернативного ответа населения «запретительным» действиям властей. И в таком закрытом обществе, каким был СССР, этот процесс привел к зарождению оригинальной ножевой культуры, имеющей признаки самобытности (внешний облик ножей отражает некоторое стилевое единство их происхождения, формирует отношение к ним общества). Это явление в СССР было широко известно и называлось в просторечии — «зэковскими ножами».

Даже упоминания о ножах, нелегально изготовлявшихся в СССР несколькими поколениями «невольных» строителей социалистического общества, редко появляются в изданиях, посвященных оружейной тематике. В претендующих на освеще-



1. Финка.
Длина клинка 17,5 см.
Общая длина 27,5 см.
Изготовлена в 1940-е гг.

¹ Бастард — нем. Bastard — незаконнорожденный сын, лишенный прав наследования. В оружейоведении термин применим к образцам, не поддающимся четкой классификации.

² Зона — гр. Zone — область. В естественноисторических науках — часть земного шара, характеризующаяся совокупностью определенных признаков. Сленговое значение: место заключения.

ние этой темы публикациях читателю преподносятся лишь некие практические советы по использованию колюще-режущих предметов, излагаемые авторами в меру своей компетенции. Признать наличие целого пласта культуры под названием «зэковский нож», как самостоятельного и самостоятельного явления, закономерно появившегося в СССР, мешает еще и то, что затрагивающие данную тему авторы описывают лишь отдельные образцы ножей, в лучшем случае загоняя их в рамки общепринятой классификации холодного оружия. Таким образом, при отсутствии всеобъемлющего исследования исторической ситуации в СССР, а также быта, нравов и традиций арестантской среды, в которой и проявилась культура «зэ-

недостатков и упущений. Авторы, кратко описывая лишь внешний облик отдельных ножей, и стремясь к «научности» изложения, разбавляют материал следующими «нововведениями»:

— статистикой производства (которой в принципе не могло быть, поскольку абсурдна сама мысль о возможности учета нелегально производимых ножей);

— схемой классификации (взятой из справочников по холодному оружию);

— описанием характера ранений, наносимых клинками различного профиля (обычно цитируется карманный справочник следователя).

3. Финка.

Длина клинка 16 см.

Общая длина 27 см. Изготовлена в начале 1950-х гг.

ковского ножа», любознательный читатель мог ознакомиться лишь с лежащей на поверхности «вершиной айсберга».

Между тем, это одна из «темных» сторон жизни советского общества, достойная более внимательного изучения хотя бы в силу того, что все, связанное с СССР, уже принадлежит Истории.

Как уже подчеркивалось, публикации на данную тему имеют ряд

Таким образом, примеряя к «зэковским ножам» некоторые общие, применяемые к любому виду холодного оружия, характеристики, авторы публикаций не замечают или не уделяют внимания тем признакам, которые способны объединить все эти изделия в некую систему. Введение обобщающего термина «криминальный нож» — способно запутать читателя. Ножи, отвечающие всем критериям «зэковского» дизайна, изготавливались заключенными в лагерных промзонах, отдельными рабочими на государственных предприятиях и



2. Вложив в руку бойца столь «веский аргумент», художник учел и всенародную известность финки. Плакат 1943 года



кустарями-одиночками в домашних условиях. Пожалуй, вместо огульного обозначения этим термином всех нелегально изготавливаемых ножей, более правильно «криминальным» называть конкретное оружие преступления.

Особо следует подчеркнуть, что в подобных работах нет какого-либо анализа стиля исполнения описываемых ножей, их дизайна, объединяющего и делающего оригинальными изделия этой «SOVETICUS TERRA INCOGNITA» в мировой ножевой культуре.

Тема «ножей из зоны» была заявлена публично в конце 1990-х годов (возможно, существуют и более ранние закрытые исследования, недоступные широкой публике). Одним из первых авторов, пытавшихся провести такое исследование в изданной в 1998 г. брошюре («Зэковские» ножи), стал А. Владимирский. Огромный вклад в понимание длительного процесса «криминализации» советского общества вносят отдельные публикации и книга А. Сидорова «Подлинная история воровского братства». Но все же эта тема таит в себе еще много малоизвестных фактов и ждет серьезных исследований.

Страницы истории

Чтобы читателю стали более понятны условия, в которых зародилось и формировалось это «незаконно-рожденное дитя ножевой культуры», следует вкратце коснуться некоторых событий, происходящих в СССР, — как «на воле», так и за колючей проволокой на протяжении целой эпохи.

События начала XX столетия: слабая власть, упустившая контроль над ситуацией в стране, не-



4. В конце 1930-х годов на многих агитационных плакатах, убеждавших граждан СССР в непобедимости РККА, появилось изображение нового грозного оружия. Плакат 1942 года



5. Финка (стилизация северного ножа).
 Длина клинка 14,5 см
 Общая длина 28 см
 Изготовлена в 1950-е годы.
 Рукоять ножа насажена под углом к клинку



**6. Такие
 хват
 рукоят
 ножа
 рекомендо-
 вались
 курсантам
 НКВД
 в 1940 году**

удачно складывающийся ход событий на фронтах Первой мировой войны и революционные потрясения, приведшие в 1917 году к смене власти, явились причиной обострения криминогенной обстановки в Российской Империи.

В последующие годы Гражданская война и послевоенная разруха способствовали существенному расширению уголовного мира людьми, занимавшимися в той, «прошлой жизни», более высокие ступени социальной лестницы. Как правило, это были дворяне, по каким-либо причинам не иммигрировавшие за рубеж и не желавшие адаптироваться в новом обществе. Они потеряли при новой власти все, что ранее составляло основу и суть их существования. Многие из них в прошлом служили в «белой армии» и остались непримиримыми врагами «советов».

Эти люди по складу своего характера являлись лидерами, были прекрасными организаторами. Из беспризорников и «босяков», промышлявших мелкими кражами, «бывшие» стали организовывать банды, внутри которых царила жесткая дисциплина и подчинение членов преступной группы главарю.

Бандитизм, налеты и вооруженные грабежи приняли небывалый ранее размах. «Жиганы», обладавшие неистовым и отчаянно дерзким характером — лидеры таких группировок — в любую минуту готовы были

применить оружие. Этим они отличались от «уркаганов» — опытных профессионалов-уголовников, предпочитавших, как и до революции, работать «чисто», без применения оружия.

Таким образом, в российском уголовном мире в первые годы советской власти был создан прецедент активного использования оружия. В уголовной среде умение «пустить кровь» стало признаком удалства, бесстрашия.

Впрочем, «уркаганы» вскоре также взялись за оружие. Эти «бездомные» воры-профессионалы с дореволюционным стажем для «налетчиков-жиганов» были всего лишь «чтящим уголовный кодекс» низшим сословием. (Тем более что кодекс был написан той властью, которую они ненавидели.) Произошел раскол уголовного мира, вылившийся в кровавую борьбу за сферы влияния и власть, за стремление подмять под себя «чужих».

В этой борьбе советская власть, исходя из теории о том, что уголовники в большинстве своем являлись выходцами из низших сословий народа, и поэтому были «социально близки революционной власти», — невольно помогла криминальным элементам. Сосредоточив все силы милиции на уничтожении вооруженных банд, советская власть часто достаточно мягко относилась к остальному «воровскому миру» — сотрудники правоохранительных органов создали условия для объединения уголовных авторитетов, чего в дореволюционной России не наблюдалось. К 1933 г. профессиональный уголовный мир одержал победу. Многие главарь банд были уничтожены, часть уцелевших бандитов смешалась с политическими заключенными (бандитизм рассматривался законом, как подрыв

советской власти и приравнялся к политическим преступлениям). Большинство мелких участников разгромленных банд в лагерях влились в мир воровской.

«Поймите и их. Тюрьма для них — дом родной. Как ни обласкивает их власть, как ни смягчает им наказания, как ни амнистирует — внутренний рок приводит их снова и снова сюда... Не им ли и первое слово в законодательстве Архипелага?», — восклицает А. Солженицын в своем, основанном на свидетельствах сотен очевидцев, романе «Архипелаг ГУЛАГ», запрещенном и не издававшемся в СССР.

1930-е годы стали периодом формирования законов воровского общества. И нож с тех пор стал непременным атрибутом любого уголовника, а в местах заключения и символом принадлежности к элите уголовного мира. Слово «вор» перестало означать только лишь профессиональную специализацию уголовного, но стало показателем принадлежности к закрытому преступному сообществу (клану, основой которого была взаимная поддержка и организация сети криминальных структур, — попасть в члены которого было достаточно трудно). И не случайно провинившийся вор, осужденный другими на совместной сходке («толковище») к смерти, должен был умереть «чисто» — от ножа. (Это была своего рода привилегия, поскольку для иных уголовников воровским законом предусматривались позорные и мучительные виды казни.)

Проводя политику индустриализации страны и желая совершить самую трудную часть этой работы при помощи бесплатного рабского труда заключенных, правительство СССР дает «добро» на организацию по всей



7. Финский нож.

Из коллекции Днепропетровского исторического музея им. Д.И. Яворницкого. Общая длина 19,5 см. Время изготовления 1944 г.

стране системы многочисленных лагерей и колоний. Перед Великой Отечественной войны в системе ГУЛАГ числилось 53 ИТЛ (исправительно-трудовой лагерь) и 425 ИТК (исправительно-трудовая колония). В них на 1 января 1941 года согласно официальным данным (которые могут быть значительно заниженными) содержалось 1 929 729 заключенных. А в марте 1953 г., сразу после смерти И. Сталина, в заключении коротали свой век 2 526 402 человека. Из них сроки от 5 до 10 лет имели 1 216 000 заключенных, до 20 лет — 573 000 и свыше 20 лет — 188 000 человек. А всего за десятилетия существования ГУЛАГ, через него прошли миллионы советских людей, осужденных на различные сроки заключения.

Чтобы заполнить все места заключения, одних уголовников было явно недостаточно. Поэтому в стране была запущена безжалостная машина репрессий. При этом «органы чаще всего не имели глубоких оснований для выбора, — какого человека арестовать, какого не трогать, а лишь достигали контрольной цифры. Заполнение цифры могло быть закономерным, могло же носить совершенно случайный характер» (А. Солженицын). Контрольная цифра — это лимит, общее количество подлежащих репрессиям лиц, спускавшееся из Москвы в областные управления НКВД. Поэтому при выполнении этого «плана» основанием для ареста мог служить любой донос или подозрение, после чего человек становился «врагом народа» или «вредителем». Доносительство всемерно поощрялось, и аресты порой производились по самым курьезным обвинениям. Вот донос от бдительного гражданина, в 1930 г. анонимно обвинившего конструкторов советского танка в том, что они применили: «...в передачах Т-19 косозубые шестерни вместо прямозубых, что является прямым доказательством их (разработчиков — Авт.) вредительства...». Практически, в стране не было семьи, чьи родственники, соседи или знакомые не побывали в местах заключения. И это обстоятельство стало причиной появления в советском обществе своеобразного парадокса: отрицательно относясь к конкретным преступникам, советские люди в целом сочувственно относились к заключенным. Тех, кто страдает, всегда жалели на Руси!

Именно по этой причине среди советских людей стал пользоваться популярностью «воровской» фольклор, привносимый многочисленными освобожденными «эсками» (так со

8. Финка «классической» формы.

Длина клинка 17 см; общая длина 28 см.
Изготовлена в 1960–1970-х гг.



9. Дизайн этого ножа характеризуется словом «понт»³

Финка. Длина клинка 17 см; общая длина 30 см.
Изготовлена в 1970-е годы



времен строительства Беломоро-Балтийского канала стали называть всех осужденных — «заключенный каналармеец» или сокращенно «з/к»). А образ лихого и справедливого уголовного «авторитета» стал фольклорным и для обывателя подернулся романтической дымкой. Произошло это не случайно. Зачастую в лагерях, чтобы оградить себя от насилия и несправедливости, эски обращались с просьбой о помощи не к администрации колонии (для которой все они были «лагерной пылью»), а к криминальным авторитетам. И, как правило, такую помощь получали. За это они должны были работать «за себя и за того парня», отдавать появившиеся деньги в «общак», на который жили и проворачивали свои дела уголовники и т.д. Наверное, это была не самая высокая цена за то, чтобы выжить в тех жестоких условиях!

Нож — оружие

Ножи, которые употреблялись в уголовной среде 20–30-х годов XX века, пожалуй, ничем необычным не выделялись. В зависимости от обстоятельств, предполагающих наличие ножа, они могли быть как качественной промышленной продукцией, так и примитивными самоделками. Но это было оружие! Поэтому использовавшиеся маргинальной (лат. margo — край, межа) частью советского общества, ножи выбирались с учетом их функциональности. Размеры ножа должны были обеспечивать скрытное его ношение при длине клинка, достаточной для поражения важных внутренних органов человека. Техника применения ножа, вероятно, была достаточно простой, рассчитанной на внезапность при отвлекающих действиях. Некоторые такие приемы и соответствующая тактика боя могла быть

позаимствована у цыган-конокрадов здесь же, в местах заключения. Цыгане в дореволюционной России законодательно лишены были права владения огнестрельным оружием, но благодаря этому в своей среде сохраняли умение мастерски управляться с ножом.

Доказательством употребления в уголовной среде именно таких приемов служит учебное пособие для школ НКВД, написанное В.П. Волковым и изданное в 1940 г.

В органах НКВД, опекавших ГУЛАГ, конечно, знали о способах владения ножом, употреблявшихся в уголовной среде и, подготавливая свои кадры к противостоянию, снимали с этих приемов «кальку».

В той части пособия, где освещаются «основные приемы работы коротким финским или норвежским ножом» не зря акцентируется внимание на том, что эти «правила и приемы

10. Рисунок заключенного, отмечающий местонахождение крупных ИТЛ на территории СССР



³ «Понт» — (сленг) напускная важность, не имеющая под собой оснований (определение А. Солженицына).



11. 1980-е годы, время появления ножей-монстров. Заказы на такие ножи пробуждали фантазию мастеров



12. Надписи на клинке:
а. Popular company COMRADE
represent only model hand labour
Товарищ



б. Изготовлено по спец. заказу
КГБ СССР Товарищ. Forces the
Soviet Union. USSR

13. Надпись на
ножах:
Comrade.
Товарищ.
Forces the
Soviet Union



просты и не требуют для изучения их большого времени. Достаточно внимательно изучить и технически себя натренировать на чучеле, то есть, как говорят, «набить» руку в технике удара и вы сравнительно достаточно вооружены. Дальнейший жизненный опыт вам покажет систему работы ножом. Важно до начала этого жизненного опыта знать основные правила и приемы работы коротким ножом». Далее в пособии излагаются основные положения работы ножом в рукопашном бою. Приводим эти положения, сохраняя стилистику текста.

— Работа коротким ножом происходит преимущественно в рукопашной схватке ближней и средней дистанции. С дальней дистанции удары ножом менее действенны.

— Проводить удар прямо, без какой-либо психической подготовки, не рекомендуется. Удар должен быть замаскирован и неожиданно быстро приведен в исполнение.

— В тех случаях, когда идет борьба, никогда нельзя нести вооруженную руку вперед. Рекомендуется убрать ее за спину (за борт пиджака, в карман и т.д.) и, ведя свободной рукой нападение, улучшить момент, внезапно нанести удар ножом. Это делается с целью обезопасить вооруженную руку от захвата противником.

— Всякий удар ножом должен быть произведен скрытно, быстро и неожиданно. Обозначив невооруженной рукой удар в голову, в действительности нанести молниеносный удар ножом в живот.

— При ударе (сбоку, снизу и т.д.) в начале движения рука должна быть согнутой в локте, затем следует быст-



14. Один из вариантов ножа-монстра (скоба-кастет утеряна).
Длина клинка 20 см. Общая
длина 33 см. Ширина клинка 4 см



16. Скоба на
рукояти ножа
фиксируется
кнопкой

15. Скоба могла быть
съемной.
Вес ножа в сборе 450 г.;
длина клинка 16 см;
ширина 4,3 см; общая
длина 33 см



17. Фантазия на тему армейского ножа. Длина клинка 13 см. Общая длина 24,5 см. Время изготовления – 1960-е годы



18. Таким стал представляться боевой нож в конце 1980-х годов. Длина клинка 18 см, ширина 3,4 см. Общая длина 30 см



19. Фантазия на тему нацистских кинжалов SA. Клинок 16 см, общая длина 28,5 см



20. Типичный образец «зэковской» оружейной эстетики 1960–80-х годов. Клинок 17,5 см. Общая длина 28 см. Время изготовления – 1970-е годы



21. В начале 1990-х годов элементы «зэковского стиля» стали нивелироваться. Длина клинка 19 см. Общая длина 30,5 см

рое выпрямление с вкладыванием в силу удара веса собственного тела и поворот ножа кистью руки вправо или влево на себя (придавая движению ножа режущий характер).

При описании техники приводимых в пособии В.П. Волкова немногочисленных приемов работы ножом, разучиваемых курсантами НКВД на счет, производимый вслух инструктором, — обычное исходное положение для выполнения приема: «Занести вооруженную руку ножом за спину» или «вооруженная рука ножом в боковом кармане пиджака».

Наглядно иллюстрирует именно такое применение ножа сцена из кинофильма режиссера Алексея

Германа «Мой друг Иван Лапшин» (1984 г.), действие в котором происходит во второй половине 1930-х годов. Бандит, изображая юродивого, с жалобными восклицаниями: «За что, дяденька?!», — подходит к человеку вплотную и хладнокровно вспарывает ему живот, после чего скрывается с места преступления.

Но в 1940 г. тип ножа, используемого в уголовном мире, стал более определенным. Криминальный мир отдал свое предпочтение ножам, имеющим специфический внешний облик. С этого момента в СССР начался процесс формирования своеобразной ножевой культуры, не имеющей аналогов в других странах. Ножевой

андерграунд (англ. underground — подполье; явление, не имеющее официального признания) заявил о себе во всех уголках советской страны.

Название (термин) «зэковский нож», ставшее нарицательным для всех нелегально изготовленных ножей самого разнообразного назначения, справедливо отнести к такого рода изделиям, которые использовались свободными гражданами СССР. (В то же время к ножам «блатного» назначения, использовавшимся непосредственно представителями маргинальной прослойки общества, наверное, следует добавлять определение «блатные», например, «блатная финка».)

22. В конструкции этого ножа заметен концептуальный подход, превращающий его в универсальное оружие. Длина клинка 22,3 см; общая длина 40 см. Изготовлен в начале 1990-х годов



Со временем все эти ножи обрели некоторое стилевое единство и стали изготавливаться уже не только на зоне, но и «на воле». Во второй половине 1960-х гг. сформировались устойчивые эстетические критерии (понятные для изготовителей и пользователей и поэтому общепринятые представления о красоте ножа). С этого времени в СССР нелегальное производство ножей увеличивалось.

Распад Советского Союза и «перестройка» внесли свои коррективы в этот процесс. Ножи, в огромном количестве завезенные «из-за бугра», практически вытеснили с внутреннего рынка традиционные нелегальные изделия. В 1990-х гг. нелегальные производители ножей в странах СНГ стали ориентироваться на разработки западных дизайнеров. Самобытный дизайн «эзковского ножа» стал забываться. Сейчас, на современных изделиях, такой дизайн может восприниматься, как некая ностальгическая стилизация. В окружающем нас мире произошли необратимые изменения и причины, по которым когда-то возникло это самобытное явление, просто перестали существовать.

Начало истории появления «эзковской финки» связано с зимней кампанией 1939-1940 гг., в ходе которой около 1 млн. солдат и офицеров РККА принимали участие в тяжелых боях на территории Финляндии. Маленькая страна, не обладав-

шая существенными ресурсами живой силы и боевой техники, оказала стойкое сопротивление и не была побеждена. Как такое могло произойти? Ведь Красная Армия готовилась к победоносным скоротечным боям на чужой территории, и об этой военной доктрине знала вся страна! Пытаясь как-то объяснить произошедшие события, народная молва сотворила несколько мифов о финской войне, в которые верили в СССР на протяжении последующих десятилетий. Одним

русский поэт, эпатировавший общество принятой на себя ролью хулигана, но таковым не являвшийся и, конечно, не имевший связи с уголовным миром — употребил в стихотворении словосочетание «финский нож», как общепонятное.

Строки из стихотворения Сергея Есенина «Письмо матери», написанного в 1924 г.: « Будто кто-то мне в кабацкой драке саданул под сердце финский нож» доказывают лишь, что в молодой стране советов маргинальная часть общества использовала любые функциональные ножи. С. Есенину через полтора десятка лет вторит М. Булгаков в известном романе «Мастер и Маргарита». Переписываемый в нескольких редакциях в 1928-1934 гг., роман содержит следующие строки и, такой мастер слова, как Михаил Булгаков — конечно не мог употребить их случайно: « — Любовь высочила перед нами, как из под земли выскакивает убийца в переулке, и поразила нас сразу обоим! Так поражает молния, так поражает финский нож!»

Из таких мифов стали кровавые истории о финских диверсантах, вырезавших своими «финками» целые воинские подразделения. Конечно, финские диверсанты проникали в тылы РККА и вносили свой вклад в потери живой силы противника. Но, на самом деле, гораздо больше красноармейцев, лишенных тылового обеспечения из-за некомпетентности командного состава РККА, просто замерзли. Опасаясь трибунала, эти потери командиры списывали на счет финских диверсантов и снайперов, как боевые.

Кстати, до этих событий, среди наиболее употребительных в криминальной лексике синонимов слова нож, «финка» не встречается, хотя наверняка это слово было известно и употреблялось в просторечии. Подтверждением тому — книга-справочник «Опыт исследования воровского языка» В. Тонкова, изданная в 1930 г. для служебного пользования тиражом 500 экз. В ней приведены следующие жаргонные названия ножа. «Перо» от расхожего «писать» — резать. «Жулик» или «жуль», а то и «космырь». Им можно «космырять» (бить), «пятнать» (ранить), а то и «пришить» или «в доску пустить»... Но о криминальной «финке» — ни слова...

Объясняется это следующим. «Воровской» язык был придуман, как тайный. Его слова употребляли и понимали только посвященные. Поэтому не имело смысла употреблять понятное всем слово. Сергей Есенин,

что среди оружия, употреблявшегося в российском уголовном мире, были и ножи из Финляндии, долгое время являвшейся частью Российской Империи. Поэтому своеобразный «чухонский» товар не являлся экзотикой и, учитывая небольшую цену изготавливавшихся в массовом количестве финских ножей, значительное их количество поставлялось на российский внутренний рынок. Вероятно и в последствии, в 20-30-е гг. XX столетия, дешевые ножи финского типа пользовались популярностью не только среди уголовников, но и среди законопослушного населения СССР. А популярность рождает спрос, который благодаря несложному процессу изготовления финки мог вполне быть удовлетворен поделками уже русских кустарей и артельщиков.

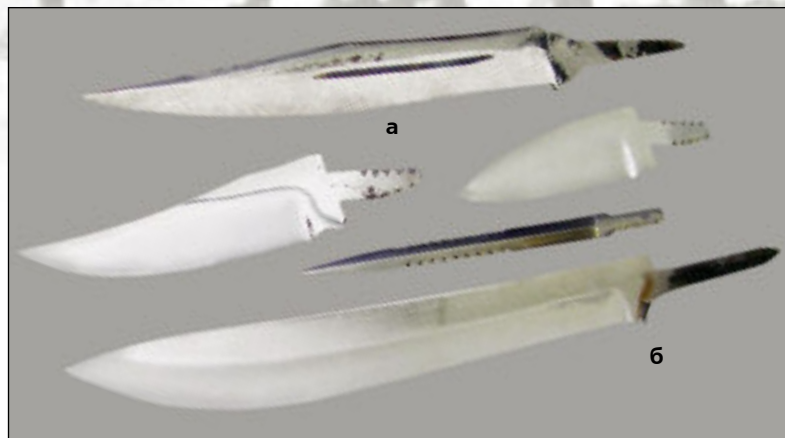
Причина, служащая объяснением популярности финских ножей в уголовной среде, заключается в следующем. Небольшая стоимость ножа позволяет «с легким сердцем» избавиться от него при любом обыске. Небольшие размеры клинка и рукояти, а также отсутствие крестовины у ножа этого типа, позволяет легко спрятать оружие на теле. Например, достаточно поднять руки вверх, свести лопатки и расправить грудь, чтобы спрятанный вдоль позвоночника нож оказался в ложбине и не прощупывался через ватник при поверхностном обыске.

В то же время короткий клинок финского ножа при использовании специально разработанной техники

применения, по эффективности не уступает большому клинку. Финским ножом возможно нанесение специфического удара. Благодаря отсутствию крестовины на последней стадии нанесения колющего удара нож по само наверхие рукояти можно вогнать в рану резким толчком ладони. Из раны нож в этом случае извлекается щипковым захватом наверхие двумя пальцами или, при наличии темляка на кисти, простым одергиванием руки на себя. Наличие на ноже темляка также предохраняет пальцы от соскальзывания на лезвие при нанесении удара. Все эти приемы активно использовались уголовным миром, и финка не была чем-то необычным.

Но, благодаря катастрофическим событиям 1940 г., рожденная воображением народных масс «мифическая» финка совершенно не походила на финский нож. Из обыкновенного национального ножа небольших размеров это оружие превра-

24. Цельнометаллический кинжал-фантазия, имеющий три клинка. Длина основного клинка 17 см, общая длина 33,5 см. Изготовлен в начале 1990-х годов



23. Клинки, изготовленные в разное время.
а) Характерная форма клинка финки 1950–70-х гг. Длина клинка 18 см
б) в 1990-х годах формы клинков стали более разнообразными

тилась в рассказах «очевидцев» в огромные ножи, которыми можно проткнуть человека насквозь. И клинок финки преобразился, стал обоюдоострым. Предпочтение клинков этого типа, обладающих повышенными боевыми качествами в сравнении с клинками иной конструкции, стало в те годы в СССР навязчивой идеей. Достаточно вспомнить штыки к самозарядным винтовкам АВС-36; СВТ-38/40, — самому совершенному в то время советскому стрелковому оружию. Изображения этого грозного оружия с примкнутыми штыками советские идеологи разтиражировали в многочисленных агитационных плакатах, посвященных непобедимой Красной Армии.

А на длинных клинках описываемых народной молвой ножей (как и на клинках штыков), во всю их длину, появились «кровостоки» (и это название желобов-дол на клинке закрепилось в СССР официально и стало одним из признаков криминального предназначения ножа). А развитая крестовина на криминальной финке появилась, возможно, вследствие предшествующего опыта уголовного применения ножей (неудачные действия ножом, не имевшим крестовины, могли на всю жизнь оставить «пальцы веером», по причине перерезанных сухожилий ладони, соскользнувшей при ударе на лезвие). Кстати, крестовина просматривается и в очертаниях штыков, изображаемых на агитационных плакатах...

Итак, начиная с 1940 г., при помощи слухов, распространяемых в СССР, с оглядкой на контуры новей-

ших советских штыков, широко используемых в агитационных плакатах, был создан образ заграничного (нет пророка в своем отечестве!) «сверхоружия». Название, закрепившееся за этим оружием, — финка — являлось, чуть ли не единственным широко известным и понятным синонимом слова нож. К тому же, слово «финка» тесным образом было связано с историческими событиями, послужившими причиной появления такого ножа в СССР. Но эта финка ничего общего не имела с национальным финским ножом. Криминальная публика на «воле» и в лагерях, для которой нож был не только оружием, но и знакомым предметом, отличавшим элиту этого сообщества, стала отдавать предпочтение именно такому, прославленному народной молвой в СССР, ножу!

Психика лиц, склонных к противоправным действиям, легко возбудима и «взрывоопасна», отчего они и способны на неадекватные с точки зрения здравомыслия действия. Поэтому «маргиналы», перед тем, как ринуться в драку, «заводили» сами себя и запугивали оппонентов тем, что в кармане у них не какое-то там «перо», но именно та самая «убийственная» финка. Это объясняет, почему в «тайный воровской» язык намеренно было введено понятное широким массам слово. Это слово — финка — в СССР стало именем нарицательным. В конечном итоге, начиная с 1950-х гг., криминальной финкой стали называть совершенно разные по конструкции и размерам ножи. Лишь предполагаемая возможность «боевого» применения этих ножей маргинальной прослойкой советского общества объединила их под общим термином «финка» (ведь русский язык чутко реагирует на все явления повседневной жизни).

В 40-е — 50-е гг. XX века массивная и поэтому прочная финка-кинжал, изготавливавшаяся с учетом законов функциональности, с рукоятью,

25. «Что нас губит» — популярный сюжет татуировки



26. Типичная советская «финка».
Начало 1960-х гг. Общая длина
260 мм, клинок – 160 мм

как правило, достаточно удобно ложившейся в руку, явно опередила свое время. По своей концепции это оружие было близко к боевым ножам, выпускаемым в настоящее время многими западными и российскими фирмами. Но на «западе» боевые ножи (в современной интерпретации этого термина) появились значительно позже — в 60-70-х гг. XX столетия, как результат теоретических изысканий специалистов.

В закрытом советском обществе процесс появления криминальной финки (первоначально очень похожей на современные боевые ножи) произошел на два десятилетия раньше и носил спонтанный характер. Не тщательный анализ боевого применения, но интуиция и кураж, собственные уголовному человеку, стали факторами, определившими предпочтение этого оружия в воровской среде. Парадокс заключается в том, что в 60-е гг. XX столетия криминальная финка в СССР превратилась в украшенное нефункциональное «псевдобоевое» оружие. Это произошло потому, что конструкция ножа изначально не опиралась на какие-то реальные наработки техники ножевого боя (понимаемого, как поединок, а не набор отдельных примитивных приемов нападения и защиты с ножом). А ослабление режима содержания заключенных и улучшение технического оснащения лагерных промзон, произошедшее в то время, создало предпосылки к массовому изготовлению ножей необычных, экспрессивная форма которых становилась одним из элементов декоративного оформления, — в ущерб функциональности. Но, тем не менее, именно такие ножи стали пользоваться широким спросом в СССР. И второе пришествие боевого ножа на пространства СНГ произошло уже в конце XX века, от западных производителей!

Во время войны россыпи битой боевой техники и оружия служили источником сырья, из которого отдельные мастера-умельцы в тылу изготавливали для криминального мира требуемую техническую «оснастку». Нелегальный ремонт огнестрельного

оружия, изготовление отмычек, ножей, производился на «воле», где и использовались эти предметы. В годы войны подобная деятельность заключенного в лагере могла закончиться расстрелом. Да и, по большому счету, некому было в то время в лагерях заниматься изготовлением больших ножей, которые к тому же трудно было спрятать во время обыска. Заключенные использовали предметы, которые после небольшой доводки могли послужить в качестве оружия. Классический пример — заточенная ручка у ложки.

После войны, когда все силы милиции были направлены на борьбу с уголовным миром, в числе арестованных оказались и мастера, выполнявшие нелегальные заказы. Они принесли за решетку свои знания и умение, которые при некотором ослаблении режима содержания заключенных стало возможным реализовать и в зоне. Это было первое поколение заключенных мастеров-«металлистов», в послевоенное время создавших в лагерях нелегальное производство ножей.

Клинки многих финок 1940-х гг. — это переточенные, несколько измененные немецкие и советские штык-ножи с заново изготовленными рукоятями. Длина клинков у криминальных финок в это время достигала 18-20 см. Получил распространение и вошел в моду новый материал, из которого изготавливались рукояти финок. Полоски цветного органического стекла и пластмассы в рукоятях ножей действительно выглядели очень нарядно, но их цвет подбирался сообразно вкусам заказчика и наличию исходного материала. До конца 40-х гг. не придавалось какого-либо смыслового значения набору цвета в рукояти ножа.

Для наглядной иллюстрации этого периода показателен образец ножа, находящийся в коллекции Днепропетровского исторического музея им. Д. И. Яворницкого. Он также имеет наборную рукоять из органического стекла, но это типичный финский нож. Надписи на клинке «В дни оте-

чественной войны. 1944 год» и «город Кировоград. 2-й Украинский фронт. Нади», — позволяют предположить, что нож изготовлен во фронтовой оружейной мастерской. Изготавливая оружие, которое заказчик, возможно, предназначал в подарок любимой женщине, оружейник, конечно же, ориентировался на вкусы и запросы фронтовой «моды».

Очевидно, что предпочтение криминальной финки в уголовной среде определялось менталитетом этой группы лиц. В то же время бойцы на фронте предпочитали более простые и легкие ножи. Это мог быть типичный финский нож, кроме всего еще и напоминающий тем или иным образом о событиях предвоенных лет. Чаще встречались ножи, подобные «ножу армейскому обр. 1940 года», являющемуся переосмысленной и усовершенствованной (как понималось это в то время) моделью широко известного национального финского ножа.

Кстати, образец 1940 г. по своему назначению не мог считаться полноценным боевым ножом. Это был специализированный нож для бесшумного снятия вражеских часовых при проведении разведки. При этом признавались наиболее эффективными такие удары как: восходящий снизу вверх или боковой справа налево. В обоих случаях нож удерживался режущей кромкой к себе, а для более мощного удара часть крестовины со стороны лезвия имела небольшой изгиб от рукояти в сторону острия клинка, куда разведчик упирал ногтевую фалангу большого пальца.

Нож-символ

Начавшаяся Великая Отечественная война внесла свои коррективы в, казалось бы, устоявшийся мир ГУЛАГ. Прежде всего, несколькими указами Верховного Совета СССР к концу 1941 г. было освобождено около 420 тыс. заключенных, осужденных по «бытовым» статьям. Все они были отправлены на фронт, в боевые части действующей армии. В то же время множество «врагов народа», а с ними заодно и уголовников-рецидивистов, — было расстреляно. Это не

была спланированная акция, просто лагерное начальство на местах посчитало, что в данной ситуации это наименее хлопотное решение.

Оставшиеся в живых криминальные авторитеты затаились. Вызваться добровольцами на фронт они не могли, поскольку ими же придуманные «законы» не позволяли брать в руки оружие и сотрудничать с властью. Но и в лагерях им стало трудно. При общем сокращении рабочей силы нормы выработки увеличивались, а паек уменьшался. (Воровской закон позволял авторитетам работать только на общих, физически трудных работах.) Смертность в лагерях возросла до катастрофических размеров. Болезни и истощение при жестоком рабском труде привели к смерти в лагерях ГУЛАГ по официальным данным: в 1940 г. — 46 665 чел., в 1941 г. — 100 997 чел., в 1942 г. — 248 877 чел. Всего за годы войны, по самым скромным подсчетам и, без учета пленных, в лагерях скончалось более 600 тыс. заключенных.

До тех пор, пока РККА отступала под натиском противника, криминальные авторитеты выжидали, стараясь выжить. Но к середине 1943 г. началось наступление Советской армии, что поколебало дух многих уголовников и внесло раскол в ряды их сообщества. По разным причинам, но многие из них стремились попасть на фронт.

Кто-то вынужден был выбирать между расстрелом и надеждой выжить, кто-то хотел получить полную пайку, многие почувствовали перспективу большого грабежа Западной Европы. Какими бы ни были побудительные причины, часть уголовников взяла в руки оружие и воевала на фронте, встав на путь сотрудничества с властью. При этом, как отмечают многие фронтовики, «из уркаганов выходили смелые разведчики, лихие партизаны. Природная склонность к риску, решительность и наглость, делали из них ценных солдат» (Варлам Шаламов). Взявший в этот период в руки оружие уголовный

люди воевал в созданных с 1942 г. штрафных батальонах, надеясь на ранение, снятие судимости и перевод в обычные боевые части.

Многие из этих бойцов получили награды, некоторые стали офицерами. Но по окончании войны, прогулав привезенные трофеи, и не желая работать, эти люди взялись за старое ремесло и в конечном итоге в массовом количестве вновь оказывались за колючей проволокой. И здесь, по старой привычке, они стали требовать себе «место под солнцем»...

Но те заключенные, которые пережили невзгоды войны в лагерях, думали иначе. Допустить к котлу лишние рты — значило отдавать свое, выстраданное. Вспомнили о «святых традициях истинных воров». А, согласно этим законам, вновь прибывшие стали отступниками и, лишившись всех привилегий, должны были пополнить ряды «мужиков-пахарей».

Этот конфликт послужил причиной вспыхнувшей в лагерях и колониях ГУЛАГ в 1947 г. и продолжавшейся несколько лет кровавой войны. В этот период человеческая жизнь стала ничем. В боине, в резне, погибали и «честные воры», и «отступники», и «мужики». Ножи, заточки — любое оружие было необходимо для того, чтобы выжить.

И в это время у «эзковского ножа» появилось отчетливо прослеживаемое символическое значение. Прежде всего, это выразилось в цвете рукоятки. Воровские авторитеты предпочитали черную, по цвету близкую к арестантской робе. «Отступники», из-за относительно малого своего количества в общей среде заключенных, нуждавшихся в поддержке и поэтому начавшие сотрудничать с администрацией (мечтавшей, в свою очередь, чужими руками уничтожить «отбросы общества») — красную.

Но, кроме этого, частые пересылки уголовников по этапам заносили их на «чужую» территорию (все этапы и лагеря в конечном итоге были разделены управлением лагерей на спецзоны: «черную» и «красную» — Авт.). И в этом случае, избежавшие

смерти эски, как память о своей доле в этом жизненном испытании, устанавливали в рукоятках своих ножей прокладки цвета враждебного им лагеря. Так, в красных рукоятках появились черные полоски-вставки, а в черных — наоборот красные. Они наглядно демонстрировали, что заключенный следуя по этапам, подвергался опасности, но не сломался, остался при своих убеждениях.

Тонкие вставки из металла или пластмассы нейтральных цветов в наборной рукоятки такого ножа означали годы, проведенные в заключении. Поэтому рукоять криминальной финки превращалась для обладателя, образно выражаясь, в календарь-памятку, фиксирующий на момент изготовления годы, проведенные в лагерях, перемещения по этапам и, возможно, еще какие-либо памятные события, произошедшие за этот период. Отделка такого ножа зависела от ступени, занимаемой его владельцем в иерархии этого закрытого сообщества. Иной раз для украшения ножа в зону передавались и драгоценные металлы.

Изготавливались ножи тайно на территории промышленных зон мастерами-эсками. Ремесло это и сами мастера пользовались уважением уже в силу того, что они изготавливали строжайше запрещенные в лагерях предметы. Впрочем, даже если лагерная администрация и догадывалась о подобном производстве, она не спешила наказывать виновных. В этом случае администрация имела свой интерес, стремясь уменьшить количество преступников, умышленно срамливая их между собой.

Автор выражает благодарность: Игорю Николаевичу Вартанову (г. Одесса), за консультации по этой специфической теме; Алексею Евгеньевичу Шереметьеву, Игорю Евгеньевичу Шереметьеву (г. Киев), за возможность проиллюстрировать текст образцами ножей из личной коллекции.

Продолжение следует



27. «Сабля» — финка, превратившаяся в тесак. Использовалась во время массовых побоищ, в которые порой превращалось выяснение отношений в криминальной среде 1970–80 гг. Общая длина 465 мм, клинок — 305 мм, ширина — 52 мм



Кинжалы Третьего Рейха

Продолжение. Начало см. «Клинок» №№ 3–4, 2005 г., №1, 2006 г.

Андрей ДОЛИНИН,
г. Санкт-Петербург
иллюстрации
предоставлены автором

Холодное оружие «Гитлерюгенд»



Молодежное отделение СА Jugendbund der NSDAP (союз молодежи НСДАП) существовало с 1922 года. В 1935 году эта организация бы-

ла официально оформлена как структурное звено нацистской партии с названием Hitlerjugend. Руководителем НЖ был назначен Рейхсжюгендфюрер Балдур фон Ширах (Reichsjugendführer Baldur von Schirach), который оставался на своем посту до августа 1940 года. С 8.08.1940 г. до окончания войны руководителем организации был Артур Аксман (Axmann).

Гитлерюгенд состоял из пяти основных групп:

- 1) Deutsches Jungvolk (DJ) — мальчики 10-14 лет,
- 2) Jungmannschaften — мальчики 14-16 лет,
- 3) Scharjungen — юноши 16-18 лет,
- 4) Jungmadel (JM) — девочки 10-14 лет,
- 5) Bund Deutscher Madel (BMD) — девушки 14-21 года.

Нож «Гитлерюгенд» обр.1933 года (Fahrtenmesser)

Стандартный нож НЖ (фото 1а, б) был принят в 1933 году и носить его разрешалось с полной униформой кандидатам и членам НЖ, прошедшим различные профессиональные тесты. Подразумевалось, что нож должен быть, прежде всего, рабочим инструментом, а не элементом украшения униформы.

Общая длина ножа — 250 мм;

длина клинка — 140 мм;

ширина клинка — 23 мм;

ширина крестовины — 50 мм.

Рукоять изготавливалась из легкого алюминиевого сплава с никелевым покрытием. Известны ножи с рукоятями, изготовленными из стали (фирма Anton Wingen)¹. С обеих сторон двумя заклепками закреплялись рифленые бакелитовые щечки черного цвета. Посередине лицевой щечки располагалась эмалированная эмблема НЖ — в виде ромба (фото 2), разделенного на четыре сектора: верхний и нижний красного цвета, а левый и правый — белого. В центре поверх наложена небольшая черная свастика на золотистом фоне. Ромб закреплен при помощи двух шпенок, расклепанных на оборотной стороне под бакелитовой щечкой. Гарда очень простая, с упором на стороне режущей кромки клинка.

Клинок плоский, однолезвийный, с ярко выраженной пятой. У ранних клинков пята отсутствует. На клинках, изготовленных с 1933 г. по 1938 г. на лицевой стороне вытравлен девиз «Blut und Ehre!» («Кровь и честь»), написанный латинским шрифтом почерком фон Шираха. Направление надписи — от пята клинка к острию. Клеймо изготовителя ставилось на оборотной стороне. На ранних ножах (1933-1936 гг.) — это логотип фирмы или



Фото. 1а. Нож
«Гитлерюгенд»
раннего
образца

имя изготовителя, расположенные посередине клинка. После введения RZM на клинках появилось соответствующее клеймо с кодом производителя по группе M7 и указанием года изготовления. На ножах так называемого переходного периода (1936-1938 гг.) клеймо RZM соседствует на клинке с логотипом фирмы (фото 3). На ножах позднего периода (1938-1945 гг.) маркировка RZM присутствует самостоятельно и, как правило, на развитой пяте клинка (фото 4). Иногда на клинках раннего выпуска можно обнаружить патентное клеймо «Ges.Gesch.» (Gesetzlich Geschützt — охраняется законом) (фото 5). На клинок надета черная кожаная прокладка, служащая буфером между гардой и устьем ножен.

Ножны простые, из стального листа, окрашены эмалью в черный цвет. Пружинки, фиксирующие клинок в ножнах, закреплены заклепками. Головка одной из них видна на лицевой поверхности ножен. Вторая заклепка одновременно крепит и ремешок подвески.

Подвеска осуществлялась на кожаном ремешке коричневого или черного цвета, прикрепленном с внешней стороны к тыльной поверхности ножен при помощи двух заклепок. Для фиксации ножа в вертикальном положении служит дополнительный короткий ремешок с кнопкой-застежкой.

J.R.Angolia² и Thomas M.Johnson³ приводят в своих работах фотографии образцов якобы наградных ножей HJ с украшенными клинками и головками рукоятей (фото 6). Но J.A.Bowman⁴ утверждает, что нет никаких документов, подтверждающих подлинность таких ножей, и относит их к подделкам. Более того, он сообщает об известных фактах, когда подобные украшения наносились на подлинные ножи с целью повышения их стоимости.

Упоминается нож для морских формирований «Гитлерюгенд» (Marine HJ), отличительная особенность которого — голубой цвет секторов ромба-эмблемы на рукояти вместо красного⁵. Оценивается такой нож в 5-6 раз дороже обычного, но найти хотя бы его изображение не удалось.

Нож HJ — самый массовый клинок Третьего Рейха. В 1933 году в рядах Гитлерюгенд насчитывалось около 2 100 000 членов, из которых порядка 70 000 владели ножом HJ. К концу 1938 года в организации числилось более 7 миллионов юношей и девушек в возрасте от 10 до 21 года. К производству ножей было

привлечено 51 предприятие-изготовитель в Золингене.

Известны аналоги ножа HJ, изготовленные для стран-союзниц Германии и оккупированных территорий. На этих клинках девизы написаны на родном языке (фото 7a-e). Самый распространенный из них — нож болгарской молодежной организации «Бранник» («Воин») (фото 8a, б).

Нож студентов

Был разрешен для ношения членам национал-социалистского союза немецких студентов (NS Altherrenbund der Deutschen Studenten). Год введения неизвестен. Общая длина ножа — 240-250 мм.

Этот нож идентичен ножу HJ, кроме эмблемы на рукояти (фото 9a, б). Эмблема представляет собой ромб, разделенный на четыре одинаковые части — верхняя и нижняя красного цвета, а правая и левая — белого. В ромб вписана большая свастика.

Девиз на клинке такой же, что и на ноже HJ.

Этот нож является большой коллекционной редкостью.

Нож DJ

Разрешен для ношения членам DJ.

Год введения неизвестен.

Нож является уменьшенной версией стандартного ножа HJ (фото 10).

Общая длина ножа — 200 мм,

Рукоять, длина которой 114 мм, изготавливалась из алюминия, без эмблемы.

Клинок с более явно выраженным острием, чем у ножа HJ, без пята. На нем отсутствуют какие-либо маркировки.

Ножны стальные, черного цвета, на лицевой поверхности часто расположена эмблема — ромб HJ.

Подвеска такая же, как и у описанных выше моделей.

Существуют аналоги данного ножа с эмблемами молодежных организаций стран-союзниц Германии (фото 11).

Нож является коллекционной редкостью.

Необходимо заметить, что существовало много разновидностей ножей, на которых присутствовала эмблема HJ в том или ином исполнении, в том числе и на ножнах. Эти ножи незначительно отличаются размерами или отделкой. Так, известны ножи с никелированными рукоятками, с роговыми и деревянными щечками, с полированными и



Фото. 16.
Нож
«Гитлерюгенд»
переходного
периода

более широкими, чем обычно, клинками и т.д. Гравировка на рукоятках или клинках не регламентировалась никакими документами и никогда официально не применялась на этих ножах. Кроме того, в специализированных западных изданиях приводится немало изображений «необычных» ножей с символикой Гитлерюгенд, которые считаются неатрибутированными.

Кортик руководителей HJ

Кортик (фото 12) был введен в 1937 году личным распоряжением Гитлера для ношения кадровыми руководителями HJ в звании от Stammführer (майор) до Obergebietsführer (генерал-лейтенант). Кортик вручался как награда в торжественной обстановке.

Общая длина — 340 мм, длина — клинка 235 мм.

Рукоять деревянная, полностью обвита тонкой серебряной проволокой. Головка и крестовина изготавливались либо из алюминия, либо из никелированной (посеребренной)



Фото 2.
Эмблема
организации
на рукояти

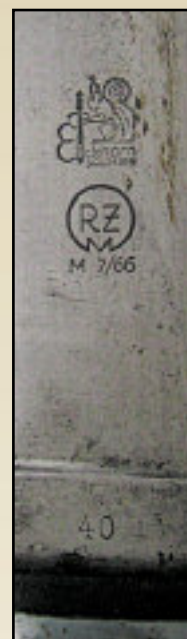


Фото 3.
Клеймо
переходного
периода —
логотип фирмы
в сочетании с
кодом RZM. На
пяте клинка
указан год
изготовления



Фото 5. Патентное клеймо «Ges.Gesch.» на клинке ножа НЈ раннего производства



Фото 4. Расположение маркировки RZM на пяте клинка



Фото 6. Украшенная головка «наградного» ножа «Гитлерюгенд»

стали. Сверху головка украшалась рельефным изображением ромба-эмблемы НЈ, а по верхней части ее образующей поверхности проходит ободок, имитирующий канат (фото 13, 14). Головка изготавливалась в двух вариантах — либо как функциональный элемент, либо как декоративный. В первом случае она навинчивалась на хвостовик клинка для сборки кортика в единую конструкцию. Во втором случае головка просто прикрывает гайку, навинченную на хвостовик клинка, и при этом крепится к рукояти двумя заклепками на ее боковых сторонах.

Крестовина представляет собой тонкую пластину, несколько изогнутую к рукояти, передняя, тыльная и боковые поверхности которой укра-

шены изображением такого же каната, что и на головке (фото 15).

Клинок шестигранный, полированный. Девиз «Blut und Ehre!» начертан латинским шрифтом в направлении от острия к пяте клинка (фото 16).

Ножны металлические, обтянутые темно-синей (почти черной) кожей высокого качества. Прибор ножен состоит из наконечника и двух гаек с кольцами для подвески. Материал прибора ножен идентичен материалу, из которого изготовлены металлические детали рукояти. Гайки и наконечник украшены ободками, изображающими канат в том же стиле, что и головка с перекрестьем. Кроме того, на лицевой поверхности верхней широкой гайки нанесено

рельефное изображение орла НЈ, держащего в лапах молоток и меч (фото 17).

Подвеска состоит из двух кожаных ремешков черного цвета с овальными алюминиевыми пряжками без каких-либо украшений и карабинов для крепления к кольцам ножен и к поясному ремню (фото 18).

Существуют кортики руководителей «Гитлерюгенд» в «золотом» исполнении, то есть с золоченой отделкой всех металлических деталей ножен и рукояти, включая проволочную обмотку. В рядах исследователей нет единого мнения: одни считают их принадлежностью морских формирований НЈ, тогда как другие утверждают, что не существует документальных подтверждений этой версии.

Несомненно подлинными считаются кортики руководителей НЈ с маркировками RZM M7/36 (E.&F.Horster) и M7/66 (Carl Eickhorn).

Является раритетом.

Установление подлинности

Определение подлинности ножей «Гитлерюгенд» — одна из самых сложных задач для коллекционера холодного оружия. Обусловлено это двумя главными причинами. Во-первых, копии основной



Фото 7. Ножи, изготовленные для молодежных организаций стран-союзниц Германии или оккупированных территорий:
а. Испания,
б. Румыния,
в. Словакия,
г. Хорватия,
д. Россия,
е. Венгрия

модели массово производились (и производятся в настоящее время) и широко распространялись как ножи скаутов (фото 19). Во-вторых, во времена Третьего Рейха эти ножи изготавливались многими предприятиями, что обусловило появление бесчисленного множества незначительно отличающихся друг от друга вариантов исполнения ножа. Вследствие этого нет достаточно жестких правил, определяющих подлинность предмета. Наилучшие копии, совершенные во всех деталях, изготавливались в Германии в начале 1960-х годов по контракту с одним из испанских концернов. Их отличительная особенность — отсутствие ромба NJ на рукояти.

«Предприимчивые» испанцы клеивали «новодельные» ромбики практически в неотличимые от подлинников ножи и предлагали их на коллекционном рынке. В настоящее время довольно неплохие копии изготавливают в Китае. И, тем не менее, существуют некоторые признаки, которые могут помочь выявить подделку.

Клинок

1. Клинки с девизом, написанным почерком фон Шираха и дати-

рованные позже августа 1938 года являются подделками.

2. Наличие логотипа изготовителя на лицевой стороне клинка вместе с девизом — сочетание, характерное для подделок. Правильное положение логотипа — на обороте клинка, причем не на пяте, как у большинства кортиков или кинжалов, а ближе к середине клинка. Клеймо RZM обязательно должно сопровождаться датой (см. фото 3 и 4).

3. На клинках большинства современных копий вместо клейма производителя нанесено слово «Solingen», что никогда не практиковалось в Третьем Рейхе.

4. Слово «Germany» на пяте клинка — особенность послевоенной продукции, предназначенной на экспорт.

5. Фототравленный девиз недостаточной глубины — характерная черта современных копий.

6. На современных клинках девиз часто расположен близко к острию, слишком высоко или с небольшим наклоном.

7. На некоторых клинках нанесено хромоовое покрытие, которое придает им неестественно новый яркий блеск.

8. Иногда на подделках девиз вытравлен на оборотной стороне клинка.

9. Логотип RZM на подлинных клинках ножей был заметно меньше, чем на кинжалах и обычно расположен в одной окружности. На многих копиях логотип RZM расположен в двойной окружности.

Ножны

1. Ножны копий часто изготовлены из сплавов (оригинальные всегда стальные) и имеют выступающий край устья (у оригиналов его нет).

2. Отсутствие заклепки на лицевой стороне ножен.

3. Ремешок подвески изготовлен из пластика, а кнопка-застежка — современного вида.

4. Ножны окрашены матовой краской, имитирующей старость предмета. Но плотность окраски далека от густого черного цвета эмали на подлинных ножнах.

Рукоять

1. Ромб-эмблема — очень показательная деталь, несмотря на небольшие вариации его облика на подлинных ножах. Наиболее характерные признаки поддельных ромбов:

— по краям ромба нет окантов-



Фото 8а, б. Нож членов болгарской молодежной организации «Бранник». Обратите внимание, что девиз написан на оборотной стороне клинка



Фото 9: а. Нож лиги студентов; б. Увеличенное изображение эмблемы на рукояти ножа лиги студентов

Фото 10. Ножи организации DJ



Фото 11. Датский аналог ножа DJ



Фото 13. Головка кортика руководителей «Гитлерюгенд»



Фото 14. Головка кортика руководителей «Гитлерюгенд». Вид сверху



Фото 15. Крестовина кортика руководителей «Гитлерюгенд»



Фото 12. Кортик руководителей НД

ки или она может быть заметно уже или шире, чем на подлиннике;

- непропорциональное деление ромба на секции, слишком маленькая свастика в центре с тонкими лучами, изогнутыми не под прямыми углами;
- ромбы копий часто больше по размеру, чем положено;
- эмблема-ромб на рукоятках подделок часто вклеена — свидетельство замены эмблемы скаутов. Очень осторожно можно проверить наличие люфта ромба в посадочном гнезде, что будет признаком его штатной установки. Хотя следует иметь в виду, что отсутствие такого люфта не обязательно говорит о клеевом соединении.

2. Красная эмаль подлинных ромбиков прозрачная. Сквозь нее видна фактура основы «в пупырышку». Белая эмаль, наоборот, — плотная и непрозрачная. При большом увеличении можно заметить, что золотистый фон свастики неоднороден, он как

бы пронизан «искорками».

3. Отсутствие заклепок на рукоятках — особенность некоторых плохих подделок, у которых щеки приклеены.

4. Украшенные травлением или гравировкой гарды или головки должны послужить сигналом для более пристального изучения образца, поскольку официально на подлинные ножи подобные «художества» не наносились.

5. Практически на всех подлинных ножах НД головка рукояти имеет потертость покрытия от ремешка подвески.

Наиболее часто встречаются поддельные ножи НД с кодами RZM: M7/2, M7/11, M7/13, M7/33, M7/36, M7/66.

Подделки очень редких кортиков руководителей «Гитлерюгенд» распознать несколько проще (фото 20-22). Признаки их следующие.

Клинок

1. Недостаточно глубокое травление девиза на клинке.

2. Неправильное положение девиза, смещенное к острию.

3. Окружность клейма RZM у подделок слишком большого диаметра. На подлинных клинках она уместается на центральной плоской грани, на подделках — заходит на соседние боковые.

4. Клинки серого оттенка, матовые или глянцевые.



Фото 18. Подвеска кортика руководителей «Гитлерюгенд»

5. Фон букв девиза на подлинных кортиках темный. На большинстве копий это не выполнено или использована черная нестойкая краска, которая к тому же заметно шелушится.

6. На оборотной стороне клинка расположена надпись «FÜR VERDIENSTE UM DIE DEUTSCHE JUGEND», которой никогда не было на подлинных клинках.

7. Для некоторых ранних копий использовали армейские клинки, которые длиннее, чем положено примерно на 25 мм. Поэтому следует измерить длину клинка.



Фото 16. Девиз на клинке кортика руководителей «Гитлерюгенд»



Фото 19. Нож скаутов современного производства

Ножны

1. Полностью металлические ножны с зерненным фоном — особенность одного из видов подделок.

2. Низкое качество кожи, покрывающей ножны или более того — применение толстой синтетической кожи.

3. Рельефное изображение орла на верхней обоймке — очень показательная деталь. Орел может быть изображен в статичной позе практически фронтально (четвертое поколение). Иногда в лапах у орла находятся меч и разводной гаечный ключ вместо меча и молотка. Детали изображения довольно слабо проработаны.

4. Верхняя обоймица закреплена на ножнах пайкой (второе поколение подделок), у подлинника — винтом на оборотной стороне. Крепящий винт на подлинном кортике расположен по центру обоймицы довольно близко к краю устья в отличие от подделки. Направление витков каната, украшающего обоймицы, должно быть одинаковым на лицевой и оборотной сторонах ножен. У подделок направления витков иногда различаются (первое поколение подделок).

5. Основа ножен подделок изготовлена из пластика вместо металла, что легко поддается проверке при помощи магнита.

Рукоять

1. Головка отлита из сплава на

основе меди и низкого качества. Изображение эмблемы не имеет достаточной глубины по сравнению с оригиналом.

2. На головке заметен выступающий буртик, которого не было на подлинных деталях.

3. Крестовины копий заметно тоньше оригиналов.

4. Крестовина почти прямая вместо того, чтобы быть изогнутой к рукояти.

5. Рукоять изготовлена из пластика, а не из дерева.

6. Обмотка рукояти из алюминия вместо серебра.

7. Образующая рукояти подделки имеет явно выраженную точку перегиба (третье поколение).

Большинство подделок имеют маркировку RZM M7/36.



Фото 21. Статичное изображение орла на поддельных ножнах кортика руководителей НД

¹ The Wittmann Offering. List No.42. Spring 2003.

² J.R.Angolia. Daggers, Bayonets and Fighting Knives of Hitler, Germany.

³ LTC.Thomas M.Johnson. Collecting the Edged Weapons of the Third Reich.v.II, v.VII.

⁴ J.A.Bowman. Third Reich Daggers 1933-1945.

⁵ LTC.Thomas M.Johnson. Collecting the Edged Weapons of the Third Reich.v.VIII.



Продолжение следует



Фото 22. «Съезжающее» на боковую грань клеймо поддельного кортика НД



Фото 17. Ножны кортика руководителей «Гитлерюгенд»



Фото 20. Слева подлинные, а справа поддельные элементы кортика НД





Боевая коса в Европе

(по материалам Музея истории оружия оружейного магазина «Диана» г. Запорожье)

Виталий ШЛАЙФЕР, Вадим ДОБРЯНСКИЙ

Экспозицию запорожского Музея истории оружия пополнило собрание боевых кос, тесно связанных с историей Украины и украинского казачества. Боевая коса — это древковое оружие пехоты, которое представляло собой древко с насаженной на него хозяйственной косой, шинковочным ножом или специально изготовленным двулезвийным клинком, чаще дугообразной формы. Временами применялись косы с приклепанными или приваренными коваными крючьями для стаскивания вражеских всадников с коня. Клинок косы помещался в расщепленной верхней части древка и обтягивался железными обручами или приклепывался в древку, при этом древко в верхней части обматывалось проволокой.

История появления боевой косы берет свое начало еще в XIV — XVI вв. Первоначально это было обычное сельскохозяйственное орудие, которое крестьяне слегка переделав (разогнув угол соединения) стали использовать как боевое

оружие. Впервые, согласно источникам, подобие боевой косы (schweizerisch kriegsgertel) (с прорезным крестиком в боевой части) применили в XIV — XVI вв. швейцарские крестьяне-пехотинцы кантонов Ури, Швиц и Унтервальден, сражаясь против австрийской рыцарской конницы. Позднее боевые косы (немецк. streitsense, sturmsense или kriegssense) неоднократно использовались восставшими гуситами (XV в.) и немецкими крестьянами в период так называемой «Великой крестьянской войны» 1525 г. Популярность боевых кос среди крестьянской пехоты объяснялась тем, что это было наиболее удобное, универсальное и маневренное оружие для борьбы с рыцарской конницей. Боевой косой с крюком можно было легко зацепить и стащить с коня рыцаря, ею было удобно перерезать сухожилия лошадей и тем самым нейтрализовать кавалириста, наносить сильный рубящий удар. Дошедшие до нас и хранящиеся в западноевро-

пейских музеях косы датируются, в основном, XVI веком, но есть и исключения, например, боевая коса прусского ландштурма 1813 г. (немецк. kriegssense fur den Landsturm). По словам В.Бейхама, боевой косой можно считать также гизарму (франц. guisarme) — древковое оружие серповидной формы, имевшее на обухе шиловидный отросток, направленный вверх. В Германии боевые косы, как оружие, соответствующее возможностям крестьян, еще долго применялось в Тироле, во время восстаний 1703, 1805 и 1809 гг.

Наряду с боевыми косами в позднее средневековье применялось и оружие очень похожее на них, и также происходящее от сельскохозяйственных орудий — глефы и кузы. Глефа (немецк. glefe, франц. vouge) — холодное оружие, представляющее собой наконечник в форме ножа, который крепится к длинному древку с помощью втулки и прожиллин. У нижнего конца находятся острые отростки (отводя-

щие крюки). На обухе располагался или прямой, выдающийся вперед также для отвода удара, или направленный вверх крюк («острый палец»). Глефы могли применяться как для укола, так и для рубки. Со временем, когда глефа стала употребляться при польском королевском дворе тамошними телохранителями, ее стали называть куза (польск. *kosa*, франц. *couse*). Куза также имела наконечник в форме ножа, который насаживался на древко с помощью втулки и соединялся с ним длинными железными прожилинами и заклепками. В отдельных случаях на древке ниже втулки находился диск для защиты рук. Из конструкции явствует, что кузу применяли скорее для рубки, чем для укола, и что она совсем несущественно отличалась от глефы.

Она рассчитана на то, чтобы посредством мощного удара прорубить латы противника, особенно лентнер. Уже в XV — XVI вв. куза была настолько популярна, что наемники-швейцарцы, служившие французскому королю, стали вооружаться кузами поголовно.

Что до применения боевых кос в Восточной Европе, то по общему мнению практически всех польских историков и оружейников (В. Квацневич и др.) боевая коса (украинск. «бойова коса») была «изобретением» именно запорожской пехоты XVII в., которая в большинстве своем состояла из вчерашних крестьян.

Поэтому боевая коса надолго становится одним из основных видов оружия за-





порожских козаков времен национально-освободительной войны украинского народа (XVII в.), а позже — в XVIII в. — и оружием крестьянских повстанцев-гайдамаков. Из польских источников точно известно, что украинское казацко-крестьянское войско применяло боевые косы в знаменитой битве под Берестечком 1651 г. Польские шляхтичи вспоминали, что казаки эффективно использовали тогда боевую косу в оборонительных целях. В России боевая коса также была известна в XVII-XVIII вв., ее употребляли крестьяне в период восстаний под предводительством Стеньки Разина и Емельяна Пугачева. Кроме того, и украинское и русское крестьянство применило боевые косы во время партизанской войны против наполеоновских солдат в 1812 г.

Что касается Польши, то здесь боевые косы (польск. *kosa bojowa*) использовались холопами еще в период так называемой «Первой Жечипольской» во время «шведского потопа» 1655 — 1660 гг., а также во время восстания Тадеуша Кощушки (1794 г.). Тогда же вышла в свет книжка известного варшавского архитектора Пьотра Айгнера — «Краткая наука о косах и пиках», которая помимо описания приемов пользования тем повстанческим оружием рекомендовала глубокую продуманную тактику войны этим оружием: бег с косами в строю во взаимодействии с пикнерами и стрелками, вооруженными карабинами, то же — во взаимодействии с артиллерией, которая во время атаки «косиньеров» добивала артиллерийским огнем неприятеля. Айгнер писал: «Косы были оружи-

ем страшным в руках их владельцев, сражавшихся за свободу и независимость. Коса блеском своим пугает коня, лишая кавалерию преимущества и делает это оружие страшнее палаша и наносит им смертельные удары.»

По словам Влодзимежа Кващневича, в битве под Ровнами, в которой боевая коса сыграла важную роль, принимало участие две тысячи «косиньеров», образовавших т.н. Краковскую милицию; она выстраивалась в три шеренги, из которых первая была вооружена огнестрельным оружием, остальные — пиками и косами, которыми в сражении рубили, как саблей, а кололи, как копьем. Во время наставления П. Айгнера, который в разделе своей работы «Тактика корпуса пикнеров и косиньеров» писал: «по правилам хорошей тактики оружие в трех рядах должно

быть смешанным: первый ряд — огнестрельное оружие, 2-й

пикеры, третий — косы. Есть и другие хорошие способы, согласно которым 1-й ряд может иметь оружие со штыками, 2-й — косы, а 3-й — пики; или: 1-й ряд — 1 человек имел пику, направленную в сторону атаки, а 2-й просто идет, держа косу для рубки вертикально, 2-й ряд — пики, а 3-й — вспомогательный — косы». Кроме работы Айгнера, публиковался ряд других монографий, посвященных тактике боя боевой косой. Ее применяли во время Ноябрьского восстания 1831 г., когда каждый третий старый батальон регулярной пехоты, так же как и вторые, и третьи новых полков повстанцев, были вооружены боевыми косами. Юзеф Кощушко-Ожегальский вспоминал, что «в 1863 г. ни один пехотинец со штыком, имея разряженный карабин, не мог идти врукопашную с косиньером, который мог рубить и колоть неистово своей тяжелой и длинной косой.» О том, каким огромным был вклад косиньеров в дело Ноябрьского восстания, свидетельствует фрагмент из «Разбора критического кампания 1831 г.» генерала Х. Дембиньского, в котором сообщается, между прочим, что



только одно Краковское воеводство выставило в течение недели едва ли не 60 тысяч косиньеров. Генерал Ю. Хлопицкий, недооценивший роли косы в восстании, писал: «Не был я ополченцем и, не будучи в каких-либо близких отношениях с крестьянином, не ведал, что его мужество врожденное может его сделать страшным, когда он вооружен косой».

Перед Январским восстанием 1863-64 гг., по словам Квашневича, заново разработал тактику косиньеров генерал Л. Мерославский. Скоро свидетель восстания, наблюдатель швейцарского Генштаба, подполковник фон Эрлах написал в своей работе «Партизанская война в Польше в 1863 г.»: «это было единственное самое страшное оружие, причем такое, что отряд косиньеров уже во время марша, время от времени издавая приглушенный звук случайно задетых друг о друга кос, производит страшное впечатление. Их (косиньеров) вид с определенного расстояния будит больше гроз, чем стрелки или кавалерия». Собственно, командуя косиньерами, ведя их в бой, погиб 05.03.1863 г. под Скалой российский революционер Анджей (Андрей) Потеня. Оружью этому, как впрочем и его творцам, и тем, которые им воевали, посвятил свою прекрасную картину «Кование кос» живописец Январского восста-

ния. Большинство боевых кос, представленных в экспозиции запорожского Музея истории оружия, в основном польские и датируются XVIII — XIX вв. Часть из них изготовлена, вероятно, на территории Герма-

нии. Об этом с в и д е - т е л ь с т в у ю т многочисленные

клейма с надписью по-немецки STANL или же с изображением немецкого креста. Возможно эти косы были непосредственными участниками событий Ноябрьского (1831 г.) и Январского (1863-1864 гг.) восстаний в Польше.

Интересно, что на Востоке, в другом конце света, также пришли к оружию, которое по своей конструкции напоминает европейские боевые косы и глефы. Речь идет прежде всего о китайских кван-до (дао) и японских нагинатах. Они также использовались, в основном, для

борьбы с конницей и пехотой противника, и, также как и их европейские аналоги, были древковым рубящим оружием. Оба этих предмета представлены в восточном разделе экспозиции Музея истории оружия.

Таким образом, боевая коса с самого начала сформировалась как основное оружие крестьянской пехоты. Ее долгожительство объяснялось тем, что в сравнении с другим оружием, боевая коса была более простой в производстве и вполне соответствовала материальным возможностям крестьян, поскольку легко перевоплощалась из бытового предмета в грозное оружие.



Продолжение. Начало см. «Клинок» №№4, 2005 г., 1, 2006 г.

*«Война – явление, которое может быть то в большей, то в меньшей степени войной»**Клаузевиц*

ГУН-ТО

«военные мечи» Японии

Виктор КЛЕНКИН, г. Киев

Гэн-суй-то – возвращение традиций

В самом начале русско-японской войны 1904 – 1905 года японские войска оккупировали Корею. На протяжении последующего времени эта независимая страна, шаг за шагом, превращалась в японскую колонию. В 1910 году король Кореи «полностью и на вечные времена» передал микадо все свои права на эту страну. С этого момента Корея превратилась для Японии в плацдарм для военных действий на материке.

«Священный поход для освобождения азиатских народов от оков западного господства» начинался для Японии достаточно спокойно. Партизанское движение сопротивления, охватившее Корею, было подавлено, корейские тюрьмы наполнились десятками тысяч арестован-

ных. В стране началась тотальная «японизация». Употребление корейского языка в качестве государственного было запрещено. Преподавание во всех учебных заведениях осуществлялось только на японском языке.

Западные страны, признавая «право сильного», промолчали. Корея не входила в круг их экономических интересов. Россия же, после поражения 1905 года, просто не могла оказать какого-либо воздействия на агрессора. Таким образом, Япония с молчаливого согласия западных колониальных империй, сделала первый шаг на пути к территориальным завоеваниям.

Эти события, оставшиеся в мире почти не замеченными, для самой Японии имели огромное значение. Благодаря победе в войне с Россией и присоединению Кореи, японская

нация самоутвердилась. Японцы наконец-то избавились от чувства неполноценности перед мощью западной цивилизации, владевшего ими ранее. Настало время, вспомнить и о древней японской цивилизации, имеющей свои традиции. Некоторые из них стали возрождаться на государственном уровне.

Одна из таких традиций в древние времена состояла в том, что полководец, возглавивший армию в военном походе, получал из рук императора в качестве символического знака власти и полномочий командующего особый меч, изготовленный специально для этого случая.

В 1898 году в Японии было введено почетное высшее воинское звание «Гэн-суй». Во флоте оно соответствовало званию адмирала флота, в армии – званию фельдмаршал. Вое-

начальники, отмеченные таким образом, входили в Высший военный совет (Гэн-суй-фу). Оставаясь на своих командных должностях в действующей армии и на флоте, эти полководцы состояли консультантами императора по военным вопросам. К 1944 году звание гэн-суй было присвоено только 17 полководцам. Этому избранному кругу лиц после столь убедительных побед японских вооруженных сил в начале XX-го века император лично вручал церемониальный меч гэн-суй-то.

Одним из первых, получивших такой меч, стал адмирал флота Того Хэйхатиро. В 1905 году он одержал победу над русской эскадрой в сражении при острове Цусима. Интересен тот факт, что в 1906 году (время вручения меча), награда не имела официального статуса. Гэн-суй-то был узаконен лишь в 1918 году, после успешного участия Японии в Первой мировой войне на стороне союзных стран Антанты и последовавшей за этим конфликтом оккупации русского Приморья. Участие в «Великой войне во имя защиты цивилизации», как официально была названа в Японии Первая мировая война, позволило японцам «прибрать» бывшие германские колонии, находившиеся на

Дальнем Востоке и некоторые острова в Тихом океане. Военные действия для Японии развивались столь успешно, что за весь период военной кампании, длившейся два года (1914 — 1915 г.г.), ее потери составили всего 2 тыс. убитых и раненых (в Европе в это время гибли сотни тысяч людей).

Стремясь использовать события Гражданской войны, начавшейся в России, в своих интересах, Япония проявила инициативу и послала свои войска в Сибирь «для защиты интересов союзных держав», не дожидаясь одобрения союзников. 12 января 1918 года были отправлены к берегам России военные корабли. Спровоцированный во Владивостоке спецслужбами Японии инцидент (были убиты два японских коммерсанта) дал повод высадить на берег японский десант морской пехоты. К октябрю 1918 года Япония оккупировала Приморье, Приамурье и Забайкалье.

Удачный для Японии в этом регионе ход событий, имевших место в течение четверти века, казалось бы, способствовал воплощению мечты о «Великой Японии» в реальность. Великодержавные националистические идеи, еще в начале XX-го века не воспринимавшиеся всерьез многими японскими гражданами, наконец-то



Официальный портрет адмирала Ямомато Исороку (1884-1943 гг.). В руке адмирала рукоять Гэн-суй-то

одержали полную победу. Государственный принцип «национального» воспитания японцев с этого времени стал базироваться на постулате: Япония — «первая и лучшая страна в мире». Очевидно, желание поднять статус возрожденной древней традиции, имевшей место во времена «золотого века» императоров Ямато (VIII век период Нара) и явилось причиной официального утверждения процедуры

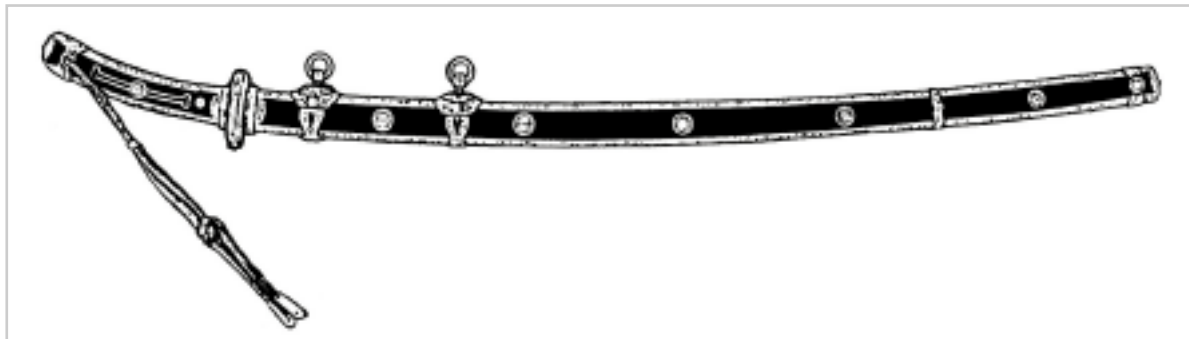
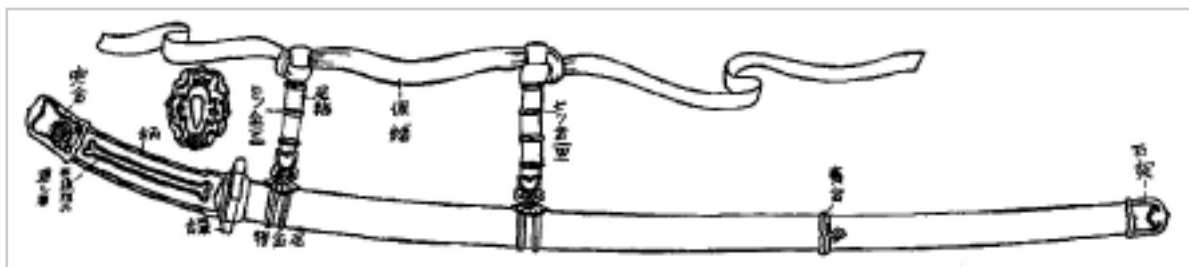


Рисунок гэн-суй-то, официально утвержденного в 1918 году



Кэнкуигата-но тати, церемониальное оружие японской аристократии, популярное в X веке



Меч тати из Маньчжоу-го, по конструкции и внешнему виду близкий к гэн-суй-то

Рукоять меча
тати из
Маньчжоу-го



Детали эфеса
меча тати



присвоения звания Гэн-суй с вручением драгоценного нагрудного знака Гэн-суй-кисё и церемониального меча Гэн-суй-то. В августе 1918 года, в момент пика националистической эйфории, охватившей японское общество, был окончательно утвержден образец этого меча и порядок его вручения.

Церемониальный меч фельдмаршалов и адмиралов флота внешне был подобен популярному среди придворной аристократии X века мечу кэнкуигата-но тати («Клинок» № 4, 2003 г. «О клинках японских мечей без домьслов»). Декоративная металлическая оковка рукояти и ножен изготавливалась из сплава, имеющего иссиня-черный цвет (в его состав входили: серебро, свинец и олово). Поверхность металлической оковки украшалась рельефным растительным орнаментом. По обеим сторонам ножен и на рукояти монтировались позолоченные накладные значки, — эмблема императора в виде 16-ти лепестковой хризантемы (которая у японцев символизирует и солнце, ведь император — сын солнечной богини).

Меч носили, как тати, на двух портупейных ремешках — лезвием находящегося в ножнах клинка от себя и вниз. Для этого на ножнах меча устанавливались две широкие фигурные обоймицы (ягураганэ). Но, в отличие от средневекового прототипа, вместо жестких петель для обито-

ри (ремешков из золотой парчи, которыми меч крепился к поясу), каждая обоймица ножен гэн-суй-то имела ушко с подвижно соединенным кольцом для пассивных ремешков.

Клинки для мечей гэн-суй-то изготавливались лучшими кузнецами Японии традиционным способом. К этому факту необходимо сделать некоторое уточнение. Профессия кузнеца традиционных японских клинков была очень почитаема в стране. Но к началу XIX-го века в Японии начался экономический кризис. У большинства самураев финансовые доходы стали мизерными. По этой причине спрос на мечи значительно уменьшился. Правительство, стремясь защитить интересы самураев, в 1841-м году издало указ о снижении и ограничении цен на продаваемые мечи. Многие кузнецы прекратили изготовление мечей, потому что это ремесло стало экономически не выгодным. Указ о запрете ношения мечей от 1876-го года нанес существованию этой профессии тяжелый удар, фактически поставив мастерство ручнойковки клинков для мечей на грань исчезновения.

Холодное оружие для армии стали изготавливать промышленным способом и большинство кузнецов, занятых ранее изготовлением мечей — переквалифицировались на иные направления своего ремесла. Оставшиеся немногочисленные энтузиасты, не

желавшие расстаться с профессией, переходившей от поколения к поколению среди их предков, — занимались ковкой клинков скорее для поддержания своих навыков и опыта.

В 1869 году в Токио открылся новый синтоистский храм Сёконся («В честь воинов, павших за императора»). Причина, побудившая императора основать новый храм, это желание сохранить память о 3 585 погибших в борьбе с самураями воинах новой регулярной армии. Каждый из них посмертно был возведен в ранг бога (ками) и его имя увековечено на памятной дощечке, сохраняемой в святилище. Очевидно, первоначально это был жест благодарности императора, его желание продемонстрировать, что «никто не забыт, ничто не забыто». Но погибших становилось все больше, и в 1879 году токийское святилище получило ранг «особого императорского святилища» и стало называться «Ясукуни» («Мирная страна», — как это созвучно с русским «покойтесь с миром» — Авт.).

Ясукуни-дзиндзя (дзиндзя — синтоистский храм) был передан в ведение военных министерств. Его служители стали настойчиво возрождать в армии и на флоте национальные традиции, черпая их в истории самураев и в японских религиях (синто и дзэн-буддизме). И в какой-то момент противостояния западной экспансии эта идеология пе-



Майор-пехотинец. Китай, 1939 г.



Клинок древнего японского меча «Когарасу-Мару» («Вороненок»)

реступила грань разумного и переросла в государственную политику милитаризации японского общества.

Некоторые синтоистские храмы со времен средневековья славились тем, что в них культивировались традиционные боевые искусства или связанные с ними каким-либо образом ремесла. Поэтому нет ничего удивительного в том, что именно в мастерской при храме Ясукуни с начала 90-х годов XIX века были собраны оставшиеся кузнецы, знакомые с технологией традиционнойковки клинков и предприняты усилия сохранить эту национальную традицию. Первоначально изготавливавшиеся в храме клинки предназначались для принесения в дар богам при совершении религиозных церемоний и хранились, как приношения, в святилищах синто. Таким образом, клинки для церемониальных мечей гэн-суй-то ковали кузнецы храма Ясукуни, что имело как практическое (здесь работали лучшие кузнецы и полировщики), так и символическое (изготовленный в синтоистском храме, меч становился вместилищем kami и нес благодать своему владельцу) значение!

Два известных в настоящее время церемониальных меча (один из них экспонируется в Токийском музее и является единственным образцом гэн-суй-то, который можно увидеть) имеют клинки формы киссаки-мороха (обоюдоострая вершина).

По преданию впервые меч такой формы выковал для императора легендарный кузнец Амакуни из селения Уда в провинции Ямато в 703 году (по некоторым данным реально существующий клинок, приписываемый этому мастеру, датируется более поздним временем — IX веком). Это самый древний японский клинок, имеющий изогнутую форму, дошедший до наших дней. Он хранится в коллекции императорской семьи. Легендарный клинок имеет так же личное имя — «Когарасу-Мару» («Маленький ворон»), ведь согласно легенде его од-

нажды схватил и унес в свое гнездо ворон. Впрочем, форма чуть изогнутой обоюдоострой рабочей части клинка с проходящим посередине, на всю длину клинка, узким долом, напоминает клюв, что и могло послужить причиной рождения легенды.

Легендарные обстоятельства рождения этого древнего клинка, его символическое значение в истории Японии, наверное, стали причиной копирования с него всех мечей гэн-суй-то. Первый из гэн-суй-то был изготовлен в 1906 году для императора Мейдзи, возглавлявшего военный совет высочайшего уровня.

С первого взгляда, — церемониальный меч гэн-суй-то был похож на кэнукигата-но тати, употреблявшийся придворной аристократией в X-м веке. Но конструкция рукояти у него была иная. У древнего меча рукоять ковалась вместе с клинком. Для ее облегчения по боковой стороне тянулась длинная сквозная щель, из-за чего рукоять своей формой напоминала японцам щипчики в виде пинцета (кэ-нуги). На современном мече рукоять стала съемной и монтировалась на хвостовик обычным способом, удерживаясь металлическим поперечным штифтом мэкуги. Он состоял из двух грибообразных деталей, вставляющихся друг в друга и удерживаемых в собранном виде за счет трения. Для повышения прочности сборки мэкуги в ушко стержня первой детали продевался кусочек замши, плотно заполняющий зазор во втулке второй детали при их сборке — во время установки рукояти на хвостовик клинка.

Сквозная фигурная щель вдоль боковых сторон рукояти имитировалась удлиненными пластинками менуки.

Темляк (называющийся на мечах гун-то — тотё) для меча гэн-суй-то впервые, со времени начала реформ Мейдзи, принял традиционный для Японии вид. Длинный объемный шнур из прекрасно выделанной замши продет на половину сквозь от-



Японский полковник. Кроме высших орденов Японии награжден медалью «За пограничный инцидент», за бои с Красной Армией в Монголии

верстие наверх (кабуто-ганэ) и на некотором расстоянии связан декоративным узлом. Затем, после узла, оба конца шнура вновь скрепляются между собой серебряным зажимом-бегунком. Далее оба конца шнура заканчиваются серебряными наконечниками каплеобразной формы. Такой традиционный темляк называется удэнуки-о. Он был заимствован японцами у корейцев еще в древности.

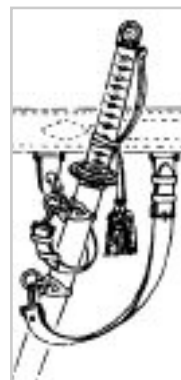
По подсчетам специалистов, мечей гэн-суй-то было изготовлено не более 12-ти и, почти все они не сохранились до наших дней. В фондах российского музея А.В.Суворова находится меч, конструктивно близкий к гэн-суй-то. Возможно, он был сделан для Главнокомандующего Квантунской армией — генерала Ямада Отодзо, или для формального главы государства Маньчжоу-Го — последнего представителя царствовавшей до 1911 г. в Китае династии Цин — императора Пу-И (1906 — 1967 гг.).

Отличия этого меча от уставного гэн-суй-то следующие:

- в композиции мэнуки, имитирующих фигурную щель в рукояти меча, вместо 16-ти лепестковой золотой хризантемы использована серебряная эмблема кадо-сакура. (Армейский знак на порядок снижает представительскую ценность этого меча, что, очевидно, отвечает реальному положению хозяина меча в иерархии правящей элиты Японии).

- сама рукоять имеет меньший изгиб, чем у древних мечей кэнукигата-но-тати и, соответственно, копирующих эти исторические мечи гэн-суй-то;

- ножны не имеют металлических оковок вдоль верхнего и нижнего швов. Обоймицы (ягураганэ) иной формы и не имеют колец для пассивных ремешков.



Способ ношения меча с двумя обоймицами



Эфес син-гун-то обр. 1934 г.



Фрагмент рукояти меча син-гун-то. Видна кнопка и зуб защелки

Меч син-гун-то обр. 1934 г. Образец предоставлен Запорожским «Музеем истории оружия». Фото В. Кленкина



Фрагмент клинка син-гун-то

— отсутствуют накладные эмблемы по боковым сторонам ножен (на местах, где они должны бы были крепиться, лишь нарисованные цветы кадо-сакуры).

О цуба меча гэн-суй-то трудно сказать что либо определенное, так как ее изображение известно лишь в боковой проекции. Но, скорее всего, цуба меча из Маньчжоу-Го по форме и устройству близка к тем цуба, что устанавливались на гэн-суй-то.

Мечи гэн-суй-то относятся к церемониальным предметам и, как будто бы, не связаны с гун-то (военными мечами). Но жизнь японского общества в целом и каждого японца в отдельности столетиями основывалась на соблюдении древних традиций и выполнении определенного количества ритуалов. Ведь еще 2500 тыс. лет назад Учитель Кун (Конфуций) учил, что жизнь наполняет-

национальной самодостаточности. Этот процесс был закономерен, ведь самоуважение (дзэитэ) для японцев основано на «проницательном выявлении всех факторов, влияющих на ситуацию». При этом менталитет японца ориентирован на то, чтобы не допустить каких-либо собственных действий или даже мыслей, которые «вызывают критик

альное утверждение статуса гэн-суй-то свидетельствует: в 1918 году Япония, избирательно заимствовавшая в течение нескольких десятилетий западные ценности, наконец, окончательно преодолела свою моральную зависимость от Запада. Отныне страна встала на путь, указываемый ей синтоистскими богами-ками и людьми, изрекавшими их волю.

Несколько слов о Китае

Европейские события в период Первой мировой войны не привели к убедительной победе какой-либо из воюющих сторон. Версальский мир, обозначавший окончание войны, на деле лишь законодательно закрепил передел государственных территорий и колоний. Война продолжалась на другом уровне: дипломатическом, в поединке разведок, в разработке и подготовке во многих странах к массовому выпуску новых, более современных видов оружия.

Период времени 20-30-х годов в XX столетии представляется напряженной пружиной, в любой момент готовой сорваться и привести

с я с м ы с л о м лишь в том случае, если люди следуют ритуалам, завещанным предками. События, происходившие в Японии в середине XIX века, начавшиеся с прибытием в Токійский залив эскадры американского коммодора Перри, нарушили привычный ритуал жизни японцев. В этом состояла главная причина постигшего японскую нацию духовного дискомфорта. Но это испытание послужило для японцев сильнейшим стимулом в поиске путей воссоздания утерянной

Клинок ручного изготовления, использовавшийся в опрае меча син-гун-то. Подпись: Какенао. Штамп армейской приемки кузниц Сэки в провинции Мино





Фрагменты рукояти син-гун-то:

1. навершие кабуто-ганэ и петля для темляка сарутэ;

2. оплетка рукояти в стиле Моро-хинэри (плоский шнур перегнут два раза). Под оплеткой мэнуки в виде трех цветков кадо-сакуры;

3. штифт мэкуги, муфта фути, цуба и клиновидная муфта хабаки.

мир к новому всплеску военных действий. Пожалуй, никогда ранее не было такого периода когда люди с полной определенностью знали — война неизбежна! Вопрос заключался лишь в том, когда это произойдет? Но это в большей мере относилось к европейским странам.

На Дальнем Востоке война не прекращалась уже в течение десятилетий. Китай, огромная и самая населенная (в то время около 400 — 450 мил. человек) страна в мире, истекал кровью в непрерывных войнах. Если изнеженным в течении 250 лет непрерывного мира японцам, любившим на досуге рассуждать о смерти и самурайском долге, было достаточно одного вида американских военных кораблей, чтобы нация была повергнута в шок, то в Китае все было иначе!

Китайские армии воевали с европейцами с начала XIX века, проигрывали сражения и начинали новые битвы. Несколько «Опиумных» войн, целью которых было желание правительства страны воспрепятствовать западным компаниям продажу китайцам опиума, десятками тонн завозимого из Индии, а также защита своей территориальной неприкосновенности, были причинами этих военных конфликтов. Внутри страны постоянно происходили крестьянские бунты и восстания, охватывавшие иногда территорию нескольких провинций (равных по площади европейским странам) и бушевавших порой в течение нескольких лет. В огромной стране с нищим и бесправным населением и слабо вооруженной армией выросло несколько поколений людей, для которых война стала естественным явлением. Практичные китайцы не философствовали о смерти и долге. Но ес-

ли ситуация складывалась так, что смерть была неизбежной, — умирали без сожаления, ибо в сознании у них не существовало барьера между мучительной жизнью и смертью.

Одно из восстаний, инициаторами которого явились солдаты саперного батальона в городе Учань (провинция Сычуань), произошедшее в год, называемый по китайскому лунному календарю «синьхай» (1911г.) мгновенно охватило всю страну и изменило государственный строй.

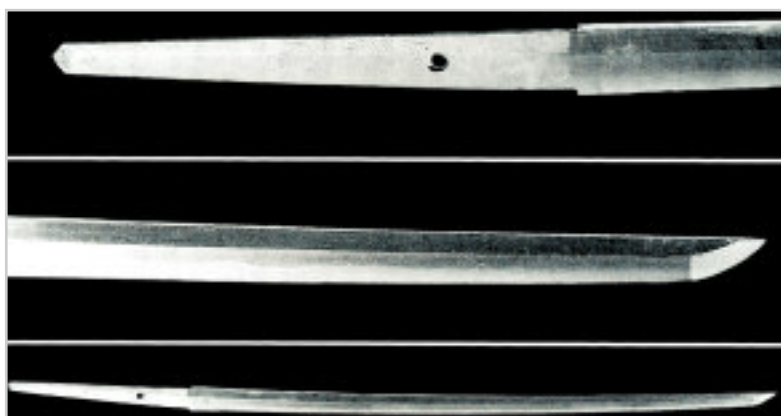
Синьхайская революция упразднила монархию в лице маньчжурского императора и объявила о создании Китайской республики. Но китайская нация была разрозненна, и единое государство могло существовать лишь на карте. Националистические идеалы революционеров, стремившихся объединить страну, были разрушены китайскими генералами-милитаристами, каждый из которых начал борьбу за власть, опираясь на свою личную армию.

В результате кровопролитной борьбы из среды милитаристов выделился Чан Кай-ши. Он и возглавил правящую националистическую партию (кит. гоминьдан), став во главе правительства Китая. Второй политической силой, заявившей о себе в конце 1920-х годов, стали китайские коммунисты, первоначально бывшие

одним из направлений (социалистическим крылом) внутри гоминьдана, но впоследствии обособившиеся и вставшие на иной путь. И конечно, в борьбу между этими партиями оказалась втянутой вся страна, невольно разделившаяся на два лагеря: националисты, возглавляемые Чан-кай-ши, поддерживались США, коммунисты Мао Дзэ-дуна — СССР.

Эти страны посылали в армии воюющих сторон своих советников. Отчеты и воспоминания этих советников весьма осторожны и выдержанны, но даже и они свидетельствуют, насколько беспощадной была эта война. Тысячекилометровые марши армий среди горных хребтов. Люди шли из боя в бой, не останавливаясь, буквально, «на одном дыхании». Десятки тысяч убитых в боях и казненных. Обе стороны не знали пощады: пытали, расстреливали, казнили, обезглавливая издавна существующими в Китае специальными мечами пу-дао (меч для отрубания голов). Причем этот вид казни считался в Китае самым «унизительным» (на основании религиозных предрассудков последующая вечная жизнь духа без столь важной детали тела считалось кошмаром). Шла война с «восточной спецификой», воспринять которую как реальность западному миру было невозможно.

Порабощение Китая приобрело



Клинок ручной работы,
изготовленный для син-гун-то.
Кузнец Ясутоси из провинции
Этидзен



Фрагменты ножен и походного кожаного чехла, применявшегося в комплекте с металлическими ножнами:
1. устье ножен с выемкой для зуба фиксатора меча;
2. утолщенный наконечник походного чехла

первостепенное значение для правящих кругов Японии, издавна считавших унижением само существование обширной Поднебесной империи. Богатая природными ресурсами страна могла на столетия обеспечить скудную полезными ископаемыми Японию. 1920-е годы прошли в Японии под знаком наращивания военной мощи и численности армии и флота, хотя у власти было правительство из гражданских чиновников. В начале 1930-х годов новое правительство было сформировано из военных. Император и его правительственный Кабинет решили, что момент настал... Обескровленный Китай должен пасть, он не может сопротивляться лучшей армии на Дальнем Востоке.

18 сентября 1931 года подготовленная провокация — взрыв полотна железной дороги в Манчжурии, — стала причиной ввода японских оккупационных войск на территорию Китая. На следующий день начались бомбардировки Китая. В декабре 1931-го года в Манчжурии находилось уже 65 тыс. военнослужащих Квантунской армии. В январе 1932-го года японские войска бомбят Шанхай и высаживают в городе десант морской пехоты для «защиты» территории, занимаемой иностранными представительствами и имеющей международный экстерриториальный статус. В феврале началась бомбардировка Нанкина — столицы гоминьдановского правительства Китая.

18 марта этого же года на тер-

ритории Китая было создано про-японское марионеточное государство Маньчжоу-Го. Верховным правителем в нем 1 марта 1934 года становится «похищенный» японцами в Китае молодой Пу-И (свергнутый в младенчестве последний император Китая). В период 1931 — 1934 годов китайцы практически не препятствуют японскому вторжению, и кажется, что Китай вот-вот падет...

Японская армия и флот одержали убедительные и молниеносные победы. Военнослужащие, преданные императору и Японии, доказали, что являются преемниками самурайского духа. Для официальной японской власти наступил подходящий момент, чтобы открыто уравнивать современных воинов регулярной армии со средневековыми самураями. Помочь сделать этот шаг мог бы боевой меч нового образца, который стал бы воплощением национально-го духа и политики милитаризма.

Место европеизированного «первого боевого меча» кю-гун-то, состоявшего на вооружении японской армии с 1875 по 1934 годы занял син-гун-то — «новый боевой меч».

Новый боевой меч

Собственно перевооружение офицеров регулярной японской армии новым образцом длинноклинкового холодного оружия произошло не случайно, а было подготовлено всем ходом предыдущих событий.

Несмотря на то, что с момента восшествия на престол императора Мацухито в 1868 году (иначе называемое реставрацией Мэйдзи) традиционные японские мечи вышли из употребления, тем не менее, старые прославленные мечи сохранили за собой славу исторических ре-

ликвий. Но статус самурайских мечей упал. Они все чаще становились всего лишь предметами купли-продажи. Некоторые мечи приобретались иностранцами в качестве сувениров и вывозились из Японии.

Забываясь о сохранении культурного наследия Японии, в котором мечам издавна отводилось место одного из знаковых предметов, в 1872 году правительство издает «Закон о сохранении древнего оружия и антикварных вещей». В 1907 году был принят «Указ о выделении мечей в категорию государственных сокровищ». Этими указами охранялись, прежде всего, прославленные ценные образцы оружейного искусства, но в то же время эти законы вновь возрождали интерес и уважение к классическому японскому мечу, как к элементу самобытной японской культуры. Иными словами, «рейтинг» традиционного меча, как знакового предмета, стал вновь подниматься.

Свидетельством этого стало стремление некоторых самураев использовать на службе старинные фамильные клинки, которые монтировались в стандартную оправу кю-гун-то.

Как уже упоминалось, впервые традиционная оправа для меча была официально утверждена в 1918 году. Несмотря на то, что это были церемониальные мечи для высшего командного состава, факт официального признания в армейской среде гэн-суй-то возродил среди японцев интерес к традиционному искусству меча, к старым технологиям изготовления клинков. Увеличилось число кузнецов-энтузиастов, пытавшихся экспериментальным путем возрождать многие, уже практически забытые, технологии изготовления клинков, прежде всего рассматривая свое увлечение как способ самовыражения, а не прибыльное ремесло.

Период 1915 — 1925 годов озна-



Фрагмент эфеса син-гун-то и устье полевых деревянных ножен



Устье ножен. Вид сверху

меновался стремлением упорядочить накопленный экспериментальный опыт с помощью научных исследований. Начало этому направлению положило создание в Токийском университете экспериментальной лаборатории, в которой исследования технологийковки производились с привлечением новейшего оборудования, применявшегося в то время в материаловедении. Результатом этой работы стала публикация «Научное исследование японских мечей». Вслед за этой книгой были опубликованы «Изучение древней науки об оружии» (1927 г.); «Рисунки оружия. Обсуждение оружия» — репринтное издание 1779 года (1930 г.); «Материалы для японских мечей» (1932 г.). В 1933 году был создан «Японский институт изготовления мечей», а вслед за этим Императорская Академия искусств организовала выставку традиционных японских мечей. В это же время была основана «Японская ассоциация кузнецов-оружейников» и с 1935 по 1945 годы в ее рамках проводился ежегодный конкурс среди мастеров.

Таким образом возрождение этого направления национальной культуры, совпавшее с желанием правительства прочно утвердить в армии средневековую идеологию жертвенной преданности самураев, послужило причиной введения нового образца меча. Непосредственным толчком к перевооружению офицерского состава армии стали успешные боевые действия, начавшиеся в Китае. Поэтому введение «нового боевого (военного) меча» — син-гун-то, официально произошедшее 14 февраля 1934 года, можно рассматривать, как стремление правительства, еще более поднять статус офицеров в обществе, поощряя тем самым армию на новые подвиги в борьбе за Великую Японию.

Внешний вид син-гун-то, его конструкция и размещение на ножнах двух пассивных ремешков (что являлось лишь данью традиции, т.к. на практике меч носили, подвесив его за первое кольцо на крючок поясного ремня) свидетельствует, что в данном случае копировался боевой меч средневековых самураев — тати. Поэтому син-гун-то для японского офицера имел такое же глубоко символическое значение, как и гэн-суй-то для высших чинов армии и флота.

Син-гун-то предназначался для боевых схваток и был прочным и достаточно тяжелым оружием по сравнению с кю-гун-то. Поскольку офицеры покупали мечи за свои деньги, то в принципе не возбранялось использование кю-гун-то и

после 1934 года. Для этого лишь требовалось заменить темляк старого образца с одной жесткой бочкообразной кистью (являвшийся копией европейских образцов) новым, с двумя мягкими кистями (являющийся вариантом традиционного японского темляка, впервые использованного в мече гэн-суй-то). Фотография испанской реплики кю-гун-то в журнале «Клинок» №1, 2006 г. демонстрирует именно такое сочетание, характерное для периода после 1934 года.

И все же, несмотря на большой вес и размеры, большинство японских офицеров приобрели и стали использовать на службе и в бою син-гун-то, считая, что этот образец соответствует духу времени и идеалам Буси-до.

Что представлял собой меч нового образца? Общая длина в ножнах в пределах 840 — 1020 мм; общая масса оружия 1070 — 1750 грамм. Длина клинка син-гун-то колебалась в пределах 500 — 700 мм; максимальная ширина клинка 25 — 38 мм. Длина рукояти, приспособленной для двуручного хвата, — 225 — 260 мм; масса меча 850 — 1200 г.

Клинок

Форма клинка синоги-дзукури — самая распространенная среди японских клинков. Иногда вдоль обуха клинка могли изготавливаться длинные узкие доли, тянувшиеся на всю длину оружия. Они облегчали клинок и в то же время придавали ему необходимую жесткость, гася вибрации, могущие возникнуть во время рубки. Кроме этого, благодаря желобкам, взмах мечом сопровождался эффектным свистящим звуком.

Большая часть клинков изготавливалась из заготовок, материалом для которых служила литая сталь, — методом проката полосы между двумя фигурными валками на прокатном стане. Таким методом клинки изготавливались на оружейных заводах в арсеналах Токио, Осака, Нагоя и др.

Получившая после прокатки нужную форму заготовка клинка рихтовалась и закаливалась в масле. После этого клинок полировался. С помощью травления электролитом или методом шлифования на него могла наноситься «декоративно-фальшивая» линия якиба (закаленная кромка лезвия японского меча, получающаяся при традиционном методе изготовления) и какие-либо патриотические лозунги.

Но последние операции уже не имели отношения к качеству клинка и производились для повышения его «идейной» ценности.

Процесс изготовления клинков



Капитан инженерных войск. Эфес меча закрыт чехлом. Китай, 1938 г.

методом проката был максимально простым и быстрым. Однако это вовсе не означало, что изготовленные таким образом клинки характерны (по мнению Р. Фуллера) для последних месяцев войны, когда качеству продукции уже не уделяли должного внимания.

Наоборот, это была обычная промышленная технология изготовления клинков, заимствованная из Европы еще в XIX веке и применявшаяся в Японии с того времени. Такой техно-



Кожанный чехол, защищающий эфес син-гун-то. Внизу чехол стягивается кожаным шнуром

Полковник
Квантунской
армии. Китай,
1938 г.



Меч син-гун-то
и ножны в
походном
чехле.
Фото
В. Кленкина

логический процесс изготовления клинков характеризуется, как «прокат из литой стали, закаленной в масле». Большинство клинков было достаточно высокого, «европейского» качества, и имело клейма того военного арсенала, где они были изготовлены.

Множество клинков, использовавшихся в мечах син-гун-то, изготовлялось кузнецами, заключившими договор на поставку своей продукции в армейские части. Часто такие клинки имеют клейма армейской приемки. Клинки производились японскими кузнецами как в самой Японии (несколько кузниц было организовано даже в японских тюрьмах, и в них работали заключенные), так и на территориях, оккупированных Японией стран. Многие японские кузнецы работали в Китае, где железный лом и труд подручных-китайцев были очень

дешевыми.

Исходный материал для изготовления таких клинков мог быть разного качества. Поэтому, несмотря на использование одних и тех же приемов ручнойковки и вытягивание полосы ударами механического молота, рабочие свойства клинков также различны. (Особенно это относится к клинкам выпуска 1940-х годов, которые, как правило, не отличались особой прочностью, потому что интенсивные боевые действия требовали постоянного восполнения потерь оружия, и критерии приемки снизились). В то же время декоративному оформлению клинка, символизирующему связь син-гун-то с традиционным нихон-то (японским мечем), по-прежнему уделялось должное внимание. В дальнейшем, в процессе эксплуатации меча, фальшивая якиба могла исчезнуть с поверхности клинка, например, из-за трения о деревянные вкладыши ножен. Клинки, изготовленные по упомянутой выше технологии, назывались сунбэ абуре яки-ирэ (вытянутые ковкой из литой стали и закаленные в масле).

Значительно более редкими были клинки, называвшиеся гэндай-то (современный меч или, иначе, — меч нашего времени). Это обобщенное название объединяет все клинки, изготовленные традиционным методом ручнойковки, начиная с 1926 года. Такая дата в отношении производства традиционных мечей достаточно условна и означает

лишь восшествие на престол императора Хирохито и начало эпохи, прошедшей под девизом Сэва — «Сияющий мир».

Считается, что к 1926 году была детально восстановлена древняя технологияковки клинков, в то время, как период между 1876 — 1926 годами ознаменовался упорными поисками «утерянных» секретов кузнечного мастерства (на самом деле просто забы-

тых за ненадобностью) и, стало быть, мечи, изготовленные в это время, не могли гарантированно по всем технологическим приемам соответствовать традиционному Нихон-то.

Для изготовления гэндай-то в качестве исходного материала берутся осколки стального слитка кэра, получаемого в специальных печах татара так же, как это происходило в древности. Осколки слитка кэра имеют разную степень содержания углерода и сваренные вместе в определенной последовательности кузнечной сваркой образуют исходный материал для полосы клинка — сталь тамахаганэ.

Процесс этот кропотливый и стоимость клинков очень высока. В первую очередь они использовались для мечей гэн-суй-то. Также клинки по этой технологии исполнялись под заказ — для мечей высших военных чинов, чье финансовое положение позволяло подобные расходы.

Но более распространенным и обходившимся в производстве дешевле, был гэндай-то, для которого исходная заготовка — под ударами молота — сваривалась из осколков литой стали, заменяя таким образом тамахаганэ. Для того, чтобы на отполированном клинке была заметна структура слоев, предварительно исходные куски стали в разной степени науглероживали (операция называлась оросу). Прокованная из таких осколков заготовка называлась ороси-ганэ.

Ковка клинков гэндай-то производилась исключительно ручным способом, с многочисленными перегибами полосы металла и последующей кузнечной сваркой. Закалка покрытого огнеупорной глиной клинка происходила в воде, в результате чего лезвие приобретало якиба — различимый глазом закаленный участок, ограниченный линией хамон.

Клинки гэндай-то в оправе офицерских син-гун-то, являются большой редкостью. Но еще более редкими были старые фамильные клинки мечей тати, катана или вакидзаси в армейской оправе.

Эфес меча

Бронзовые детали рукоятки офицерского син-гун-то изготавливались с помощью литья в форме. Навершие в виде подковки (кабуто-ганэ — характерно для мечей тати) и муфта (фути) в основании рукоятки декорированы рельефным растительным орнаментом с обязательным включением в него цветов сакуры (японской вишни). Фон зачеканен точками. Окончательная отделка деталей предполагала нанесение коричневой патины и частичное золочение некоторых декоративных элементов оправы меча.

Кабуто-ганэ имеет сквозное отверстие, оформленное с обеих сторон рукоятки декоративными розетками, являющимися частью самого навершия. В иных случаях, когда таких розеток нет, в качестве кабуто-ганэ, возможно, использован наконечник ножен (исидзукэ). Такая замена происходила в случае, если запас стандартных кабуто-ганэ исчерпывался. В этом случае в сквозное отверстие рукоятки вставлялась втулка из отрезка трубки.

В отверстие рукоятки вставлялась металлическая петля (сарутэ), к которой крепился темляк. Иногда такие петли могли быть мягкими, из шнура или замши.

Деревянная рукоять покрывалась по бокам двумя полосками белой кожи ската (самэ), или черной шагренью. Известны случаи имитации самэ пластмассовыми деталями или даже коричневой грубой наждачной бумагой (в мечах выпуска военного времени). В одном случае (по Р. Фуллеру) обнаружена рукоять, обернутая медной фольгой с имитацией фактуры самэ.



Обмотка рукоятки тесьмой коричневого цвета имеет несколько вариантов. Часто обмотка своим узлом удерживает и литую деталь навершия. Иногда обмотка рукоятки производилась тесьмой иного цвета: черного, зеленого, синего.

Под обмоткой рукоятки находились позолоченные декоративные бляшки — мэнуки. Чаще всего это было изображение трех цветков сакуры (в варианте кадо-сакура), расположенных в ряд, со слегка перекрывающимися лепестками. Но иногда вместо стандартных мэнуки использовались другие изображения, включающие фигурки драконов, цветов.

Рукоять на клинке фиксировалась поперечным бамбуковым кольцом мэкуги, а ее степень натяжения на хвостовике и, соответственно, прочность установки на мече — регулируется количеством тонких металлических прокладок сэппа. Сэппа равномерно устанавливаются с обеих сторон пластины цуба, которая отделяет рукоять от клинка. (Об истории и разновидностях этой традиционной детали японского меча см. журнал «Клинок» № 3, 2003 г.; «Цуба — мечта коллекционера»).

Цуба украшалась декоративными элементами растительного орнамента, цветами сакуры и точечной чеканкой фоновых промежутков. Средняя толщина пластины 7,5 мм.

На левой боковой стороне муфты фути находится кнопка защелки фиксатора меча, а под самой муфтой, выходящая через отверстия в сэппа и цуба наружу — пружина защелки. Зуб на конце пружины зацепляется за устье ножен при складывании меча и фиксирует оружие.

В монтажке син-гун-то обязательно присутствует традиционная для японских мечей клиновидная муфта хабаки, фиксирующая клинок в ножнах от смещения и создающая дополнительный упор для рукоятки при установке последней на хвостовик клинка.

Ножны меча син-гун-то

Для мечей син-гун-то использовались два типа ножен. Чаще всего они изготавливались из металла и имели внутри деревянные вставки на всю длину клинка. Еще один вариант — «полевые» ножны из дерева с не снимаемым кожаным чехлом, натянутым на основу в размоленном виде.

Прибор металлических ножен состоит из устья (кутиганэ) и двух обоймиц с кольцами для пассивных ремешков. Нижняя обоймица была съемная и по прошествии какого-то времени со дня принятия на вооружение меча син-гун-то вообще перестала устанавли-



Лейтенант пехоты. Син-гун-то в металлических ножнах. Китай, 1938 г.

ваться на ножны армейских мечей.

Далее на ножны надевалось декоративное кольцо (сибабики), у тати оно дополнительно укрепляло деревянные ножны, а в данном случае являлось данью традиции, и наконечник (исидзукэ).

Устье, сибабики и наконечник ножен украшались растительным орнаментом, обоймицы имели розетки в виде кадо-сакуры.

Металл ножен окислялся в коричневый, зеленый или черный цвет. На ножны надевался защитный «походный» чехол из коричневой кожи. Он застегивался на кнопки или шнуровался на застежке между обоймицей и устьем ножен.

Иногда ножны могли обматываться жгутами тростника, виток к витку, — после чего обмотка пропитывалась лаком.

В некоторых случаях устье ножен могло иметь оригинальное устройство — специальную крышечку, закрепленную на шарнире, которая прикрывала внутреннюю полость ножен, когда меч извлекался.

Иногда на рукоять меча в случае непогоды одевали съемный кожаный чехол в виде мешочка, стягивающийся под цуба шнурком-завязкой или застегивающийся.



Продолжение следует

VICTORINOX
ШВЕЙЦАРСКОЕ КАЧЕСТВО



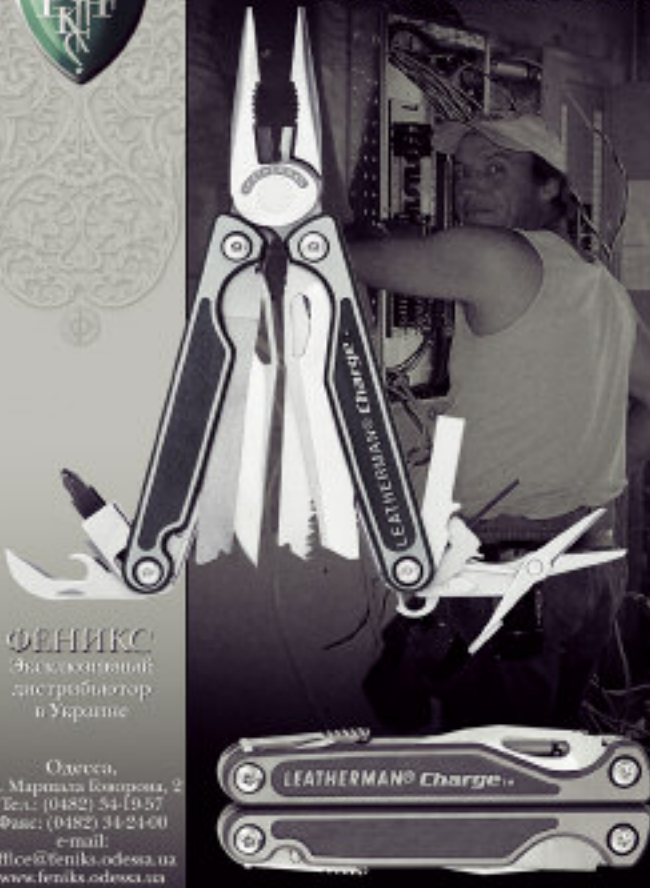
ФЕНИКС
Эксклюзивный
дистрибьютор
в Украине

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

Бюджетная АМБ: Укроборонпром ААТ № 4478956 от 11.08.04

передплатний індекс
06540

LEATHERMAN
ТЕПЕРЬ ВЫ ГОТОВЫ



ФЕНИКС
Эксклюзивный
дистрибьютор
в Украине

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

Бюджетная АМБ: Укроборонпром ААТ № 4478956 от 11.08.04

Оригинал-макет заказчика

КА-BAR
ЛЕГЕНДАРНЫЕ НОЖИ



ФЕНИКС
Эксклюзивный
дистрибьютор
в Украине

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

Бюджетная АМБ: Укроборонпром ААТ № 4478956 от 11.08.04

GERBER
ЛЕГЕНДАРНЫЕ КЛИНКИ



ФЕНИКС
Эксклюзивный
дистрибьютор
в Украине

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

Бюджетная АМБ: Укроборонпром ААТ № 4478956 от 11.08.04