

Украинский специализированный журнал

КИНДОК

№25



Спасибо PLAYBOY –
Всегда ты со мной!
или
ножи от
John Eck

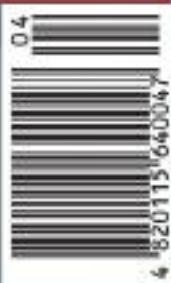
4 / 2008

Кинжал-кама – XX век

Зульфакар

Загадка армейского ножа

Перочинный нож



**Поздравляем !
читателей и всех наших партнеров с выходом юбилейного —
25 номера журнала КЛИНОК!
Мы работаем для вас!**



**Фирма «АРМА»
Охотничий магазин
«АРМА»**

АР Крым, г. Симферополь,
ул. К. Маркса, 5 (во дворике)
т/ф: +380 65 224 55 76 , 250 59 28.
e-mail: arma@crimea.com

Лицензия МВД Украины АВ № 231400, 231401 от 19.05.07.

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

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

«ГАЛ-АРС» ТзОВ

Фірмовий магазин «Арсенал-Л»

т/ф: +380 32 296 59 53, 296 64 70
e-mail: hal_ars@mail.lviv.ua
м. Львів, вул. Городоцька, 115
Ліц. МВС України серія АБ № 222251 від 31.10.05 г.
Ексклюзивний представник фірми COSMI. Офіційний представник DEERHUNTER мисливський одяг та аксесуари. Офіційний представник VIKING, взуття для активного відпочинку. Мисливська зброя та аксесуари провідних іноземних фірм COSMI, BLASER, HÉYM, BROWNING, BERETTA, BENELLI, REMINGTON, ZOLI, KRIEGHOFF, CZ, HELLE, ZEISS, DEERHUNTER в наявності та під замовлення.

Ножи фирмы BOKER, Германия.



«ЕКОЛОГ»

Науково-виробниче підприємство
м. Київ, вул. Червоноармійська, 34-Т.
т/ф: +380 44 524 31 91, 525 55 74

http://teren.net.ua e-mail: ecolog@merlin.net.ua
Ліц. МВС України серія АБ № 322270 від 05.04.06р.

Виробник крашів засобів самозахисту **ТЕРЕН**. Газові балони, набої до газової зброя, набої з еластичними кулями. Засоби догляду за зброяєю.

**Офіційний дистрибутор фірми
Carl Linder Nachf. в Україні.**

«КОНКОРД»

Охотничий салон

г. Днепропетровськ,
пр-т Кирова, 119 А

Лиц. МВД України серія АБ № 103984 від 27.07.2005г.
т/ф.: +380 56 370 31 30, 233 59 85 (84)

http://www.konkord.dp.ua

e-mail: konkord_hunting@ukr.net

Гладкоствольное и нарезное оружие от ведущих мировых производителей, в том числе легендарной марки CESKA ZBROJOVKA, ЦКИБ. Боеприпасы и аксессуары. Оружие травматического действия. Так же представлен полный ассортимент одежды и снаряжения для охотников.

Официальный представитель фирмы Diana.

В продаже костюмы для охотников летние и зимние, подсадные чучела птиц, чистящие принадлежности для оружия, оптика, посуда с охотничьей символикой, армейское обмундирование, сувениры.

Широкий выбор охотничьих ножей.



«ЛАТЭК» ООО

Производство

охотничьего оружия и

средств активной обороны

Фирменный магазин «ЗБРОЯ»

г. Харьков, пр. Московский, 47,

т. +380 057 758-10-84

Лиц. МВД Украины АБ № 322456 от 06.04.05г.

Лиц. МВД Украины АБ № 322455 от 23.09.06г.

Производство гладкоствольного охотничьего оружия, спецсредств активной обороны – револьвера «САФАРИ 820 G», револьверов под патрон Флобера.

Официальный дилер в Украине компании **«ЗЛАТКО»** – охотничьи, туристические и коллекционные ножи; эксклюзивный представитель компании **«АиР»** – туристические и коллекционные ножи; эксклюзивный представитель компании **«GIGAND»** – ножи д-ра Ф. Картера; компании **«TWIN TOWER»** – катаны, сабли, мечи, арбалеты, складные, метательные ножи; компании **«Витязь»** туристические, охотничьи и рыбакские подарочные наборы; ООО ТПК **«САРО»** – туристические, подарочные и складные ножи.

Оптовая продажа:

т: +380 57 754 63 45. т/ф: +380 57 717 14 82.

e-mail: safari@latek.com.ua http://www.latek.com.ua



Lezo.com.ua

ИНТЕРНЕТ-МАГАЗИН

клинов (Япония) и

средств защиты.

t: (050) 444-17-18,

t: (050) 381-41-91

http://www.Lezo.com.ua

Широкий ассортимент ножей, топоров для отдыха и туризма;

Ножи тренировочные, для самозашиты и выживания; для домашнего хозяйства, флейнны и кухонные.

Авторские, подарочные и дамские ножи.

Ножи, представленные в разделе «эксклюзив», – для самого взыскательного покупателя и ценителя.

«ПИЛИПЧУК Т.В.» ЧП

Луганск, ул. Луганской Правды, 155.

т/ф: +380 642 71 75 19, 34-57-69, 61-82-76.

e-mail: bubu@ltk.com.ua

Оптовая продажа

Большой ассортимент изделий из кожи: кобуры, ремни, чехлы ружейные, чехлы для ножей, подсумки, патронташи, ягдташи. Средства по уходу за всеми видами оружия и другие аксессуары для охотников. Сувенирная продукция на охотничью тематику.

Ножи российских производителей:

РОСОРУЖИЕ, АИР, НОКС.

Розница

Магазин «БЕРКУТ»

Луганск, ул. Луганской Правды, 155.

т/ф: +380 642 71 75 19, 34-57-69, 61-82-76.

e-mail: bubu@ltk.com.ua



«СТРІЛЕЦЬ-2000» ТОВ

Магазин «П'ята страж»

04107, Україна, м. Київ, вул. Нагірна, 6/31.

т: +380 44 483-97-20,

т/ф: +380 44 489 40 95

http://www.strelec.com.ua

Ліц. МВС України серія АА № 867023 від 07.09.04р.

Оптова, роздрібна та комісійна торгівля: мисливська, спортивна та пневматична зброя, колекційна зброя, оптична та коліматорні приціли, біоноклі, тактичні ліхтарі, мисливський одяг та аксесуари.

Фирмы Украины

«СТРІЛЕЦЬ-2000» ТОВ

Офіційний представник в Україні провідних фірм: BARNETT, BROWNING, PETRON, AIR ARMS, WEBLEY&SCOTT, HAKKO, SURE FIRE, ERMA INTER.

Арбалети, луки.
Широкий wybór ножей.

«ФЕНИКС» ООО

г. Одеса,
ул. Маршала Говорова, 2
т: +380 48 234 19 57,
т/ф: +380 48 234 24 00.

e-mail: office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Лиц. МВД України серія АА № 867009 от 11.08.04г.
Ексклюзивний дистрибутор в Україні
торгових марок:

BENELLI, BERETTA, FRANCHI, SAKO, TIKKA, STOEGER, ANTONIO ZOLI, MOLOT, BAIKAL, CZ, MOSSBERG, MAVERICK, RUGER, THOMPSON CENTER ARMS, WEATHERBY, MAGNUM RESEARCH, SMITH & WESSON, BROWNING, WINCHESTER, SAUER, ANSCHUETZ, ELEY, NORMA, KSPZ, EL GAMO, CROSMAN, FX AIR-GUNS, LEUPOLD & STEVENS, SWAROVSKI, BUSHNELL, TASCO, NIGHTFORCE, US OPTICS, HECKLER & KOCH, BLADETECH, VIRGINIA, SHARP, MAGLITE, PENTAGON, LIGHT EXPRESS, BUTLER CREEK, HOPPE'S, FINAL APPROACH, GM di FRANCESCA MOSCHENI, MULTIFON, PELTOR, NEGRINI, DAC, HI-VIZ, HARRIS STAR-WINGS, VICTORINOX, LEATHERMAN, BUCK, GERBER, COLUMBIA RIVER, SOG, KA-BAR, EMERSON, ALMAR, BENCHMADE, ISOSTEEL, UNCLE MIKE'S, KOLPIN, FALLKNIVEN.

Магазин «Дуплет»

65063, г. Одеса, ул. Маршала Говорова, 2
т.: +38 048 263 44 03

Лиц.: АБ № 322235 от 07.03.06 г.

Магазин «Оружейный дом»

650011, г. Одеса, ул. Ришельевская, 73

т.: +38 048 777 42 84,

факс: +38 048 777 71 98

Лиц.: АА № 322236 от 07.03.06 г.

«ШМАЙСЕР УКРАЇНА», СП

Магазин «Королівське полювання»

м. Київ, вул. Червоноармійська, 18

т: +380 44 289-84-74, +380 44 234 95 12

Ліц. МВС України серія АА № 322253 від 07.03.06 р.

Магазин «Мисливець та рибалка»

м. Київ, вул. Артема, 81

т/ф: +380 44 246 93 49

Ліц. МВС України серія АА № 322253 від 07.03.06 р.

Магазин «Зброя»

м. Київ, вул. Червоноармійська, 108

т: +380 44 529 82 67

Ліц. МВС України серія АА № 322253 від 07.03.06 р.

Магазин «ІжОхотОружие»

м. Харків, вул. Короленко, 1

т: +380 57 719 99 83

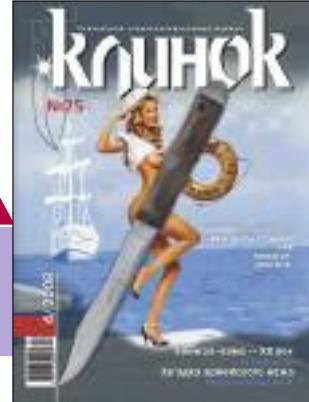
Ліц. МВС України серія АБ № 322447 від 11.09.06 р.

Офіційний дистрибутор фірми «СОБР», Росія – виробника спецзасобів для відстрілу патронів, споряджених гумовими кулями – ПМР, ПСМР, «КОМБІГ» та мисливських карабінів «ВУЛКАН» (АК 47) та АКС 74У. Роздрібна та оптова торгівля зброєю, товарами для мисливства, рибальства та відпочинку.

Оптова торгівля: т: +380 44 529 24 73

КЛИНОК

СОДЕРЖАНИЕ



Информация

- 2** Фирмы Украины
32 Карта-схема КЛИНОК. Фирмы Киева.
10 Зульфакар
28 Ножи от John Eck
52 Скифи



стр. 26

Магия клинка

- 18** «Пусака-керис». Стальная змея Кали.



стр. 50

Заметки на полях

- 4** Армейский нож
64 Нож для метания



стр. 18

Секреты мастерства

- 62** Алмазная сталь
48 Производство ножей Victorinox
26 С чего начать?



стр. 12

Реконструкция

- 12** Ламеллярный доспех

Тест КЛИНКА

- 50** МАЧЕТЕ. Сквозь тернии.

Наш репортаж

- 56** Чемпионат Европы

по спортивному фехтованию

Кунсткамера

- 16** «Огниво» – сабля, покорившая Европу

Литературные страницы

- 31** Перочинный ножик

- 60** Моби Дик

Памяти Мастера

- 47** Алексей Еремеев



стр. 56

июль – август

4(25)/2008

Журнал «Клинок»

№ 4 (липень–серпень) 2008 року

Підписано до друку: 29.08.2008 р.

Ціна договірна

Надруковано:

ТзОВ «ВПК «Експрес-Поліграф».

м. Київ-54, вул. Фрунзе 47, корпус 2

Замовлення: №8-0651 від 29.08.2008 р.

Тираж: 10 000 примірників

Заснований у січні 2003 року

Свідоцтво про державну реєстрацію

серія КВ № 6878 від 20.01.2003 року

Мови видання: руська, українська

Періодичність: один раз на два місяці

Передплатний індекс: 06540

Редактор: А.О. Морозов

Тел./факс: +38 044 501 90 87

E-mail: info@klinokmag.com.ua

Website: www.klinokmag.com.ua

Поштова адреса редакції:

03062, м. Київ-62, а/с 14

Адреса редакції:

м. Київ, вул. Лугова, 16 (вхід з вул. Коноплянська)

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 рекламидації несуть відповідальність за точність наведених фактів, їх оцінку та використання відомостей, що не підлягають розголошенню.

©2003-2008 ТОВ «Редакція журналу «Зброя та Полювання»

Засновник та видавець:

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»

Генеральний директор: Ю.С. Папков

Юридична адреса:

08720, м. Українка,
Обухівський район, Київська область,
вул. Промислова, 41

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





АРМЕЙСКИЙ НОЖ



Вячеслав АРТЕМЕНКО,
фото из архива Редакции

Предыстория.

Советско-финская зимняя война 1939-1940 гг. выявила немало слабых мест в организации, тактике, вооружении, обмундировании Красной Армии.

В преддверии надвигающейся войны советское командование спешило «подтянуть» слабые места и перенять финскую тактику ведения боевых действий.

Принятый на вооружение в 1940 г. так называемый армейский нож выглядит ничем иным, как дальнейшим развитием финского и норвежского ножей, в той их разновидности, которая, как «финка», уже получила определенное распространение в России.

К тому времени в СССР не только малые предприятия-артели, но и такое мощное оборонное предприятие как Златоустовский инструментальный комбинат (ЗИК), изготавливали для нужд охотников Крайнего Севера, Сибири и Дальнего Востока и для экспорта (в Туву, Монголию) ножи, близкие по типу финским, норвежским и бурятским ножам.

В ряде документов военного периода всплывает наименование «финский». Некоторые источники в контексте упоминаний о армейском ноже утверждают, что он выдавался как вещевое довольствие. Очевидно, имея в виду так называемую «финку НКВД». Тем не менее, по заводской номенклатуре ножи «финские» («норвежские») и «армейские» составляли разные позиции...

Основным вопросом историков остается сам процесс принятия ножа на вооружение и насколько корректно именовать его «ножом образца 1940 года»... В любом случае, до 1945 г. он именно так и назывался, что подразумевает наличие некоего нормативного акта, датированного 1940 г.

Этим нормативным актом не является

приказ народного комиссара обороны маршала Ворошилова №483/40, фигурирующий в ряде иностранных источников, поскольку он относится к сабле для командного состава Красной Армии...

Особенности производства.

Нож был крайне прост в изготовлении.

Первоначально (по данным до сих пор не опубликованных ТУ) полусы ножа должны были изготавливать из качественной инструментальной стали У7А, из которой изготавливали и медицинские инструменты. Следует напомнить, что технология и рецептура специальных сортов сталей была передана Германией Советскому Союзу еще в 1920-1930-х гг. Аналогом немецкой стали С75 с содержанием углерода 0,7%, применявшейся в боевых ножах периода Первой мировой войны, была именно дефицитная У7А, требовавшая к тому же и тех-



Прототипами ножа образца 1940 года послужили традиционные ножи различных народов СССР.
Фото ножей из коллекции Днепропетровского исторического музея.

нологически выдержанной термической обработки.

В годы же войны основным материалом для изготовления полосы служила не легированная «сабельная» сталь, содержащая 4% хрома, или инструментальная У7А, а обычная конструкционная 450 с содержанием углерода всего 0,45%.

Благо, «конструкционка» в достатке имелась на любом, а не только «оборонном», предприятии, что было определяющим при развертывании массового производства ножей в случае войны.

Возможность производства полос армейского ножа из стали У7А вообще выглядит сомнительной в силу достаточно сложной технологии, которую не могли обеспечить малые предприятия, кузнечные артели, которые качественным сырьем не снабжались.

Во всяком случае, проверенные автором на точиле ножи военного производства (ЗИК 1943) дают характерную для «конструкционки» искру и близко не имеют твердости, предъявляемой по ТУ к современным ножам – от 55 HRC.

Рабочие свойства ножа из низкоуглеродистой стали, вне зависимости от качества «закалки», вполне удовлетворительны, режущая кромка весьма «едкая», хотя и недолговечная и, прямо скажем, не «держится». Зато для заточки не



нужны специальные оселки, достаточно обломка хорошо отожженного кирпича...

Конструкция.

Общая длина полосы «армейского» ножа составляет 265-270 мм (в процессе расклепывания хвостовика ее длина несколько уменьшается), на хвостовик приходится 115 мм, на клинок 152-155 мм. Ширина клинка в пяте 22 мм, толщина всего 2-3 мм. Клинок в сечении пятигранный (усеченный конус). Острие центрическое, «спущенное». Хвостовик сквозной, конический, сужающийся кверху. Черенок березового дерева, в сечении овальный, с «брюшком» для удобного хвата ладонью, без выраженного набалдашника-«колотушки». На головке – заклепка хвостовика с подкладным кольцом. Ножны первоначально деревянные, окрашенные, как и рукоять, в черный цвет.

Характерно, что армейский нож сохранил свойственное для классичес-

кого riukko уплощенное, шириной всего 15 мм, опорное кольцо. Такая форма кольца облегчает входжение рукоятия в рану, в случае использования обычного ножа в качестве оружия. При этом армейский нож, изначально задуманный как оружие, имел еще и S-образно изогнутую крестовину, служившую как боевой упор и ограничитель, но никак не «гарда», защищающая руку от воздействия оружия противника.

В обиходе крестовина лишь затрудняла использование ножа в качестве многофункционального орудия, ограничивая свободу движений при выполнении различных работ. Тем более, что среднестатистическому пользователю нож куда чаще служил как орудие, например, для открывания «второго фронта» – американских мясных консервов, чем как оружие.

Назначение.

Без имеющихся в распоряжении

V МЕЖДУНАРОДНАЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА
ОРУЖИЕ и БЕЗОПАСНОСТЬ

- Боевое и служебно-штатное оружие
- Гражданское оружие: охотниче оружие, спортивное оружие, оружие самообороны
- Музейное, антикварное (историческое) оружие
- Холодное оружие
- Оптика и снаряжение
- Боеприпасы (патроны, пули, гранаты)
- Взрывчатые вещества и пиротехнические средства
- Стрелковые тренажеры и аксессуары
- Военная техника. Модернизация и ремонт боевой техники и вооружений
- Средства бронезащиты. Экипировка. Обмунирование. Амуниция. Тактическое снаряжение. Спецматериалы

- Системы целеуказания и управления вооружением
- Антитеррористические средства и оборудование
- Средства обнаружения и обезвреживания взрывчатых устройств
- Оборудование для пограничного и таможенного контроля
- Специальные технические средства для спецподразделений и профессионалов
- Технические средства разведки и контроля
- Криминалистическая техника
- Средства связи и защиты информации
- Средства обеспечения охраны
- Специальные транспортные средства
- Технологии и техника двойного применения

1–4
октября
2008 г.

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ВЫСТАВОЧНЫЙ ЦЕНТР
 Украина, 02660, г. Киев
 Броварський пр-т, 15, © "Лівобережний"
 +380 44 201-11-63
 zbroya@ic-expo.com.ua
 www.tech-expo.com.ua



**КА-БАР.
Нож
морских пехотинцев**

публикаций «табелей вооружения» сложно судить, для каких именно категорий личного состава предназначался армейский нож.

Он был принят на вооружение ряда категорий личного состава ВДВ (известно и такое его название, как «десантный нож»), войсковых разведчиков («нож разведчика»), штурмовых подразделений. В пользу предназначенностей ножа для ряда категорий личного состава, вооруженного пистолет-пулеметами, говорят и значительный объем его производства, намного превышающий потребности спецподразделений. Массовое производство ножа на ЗИК начинается с 1942 года, что совпадает с массированными поставками в войска пистолет-пулеметов. Если по табелю вооружения 1941 г. в стрелковой роте полагалось иметь 6 пистолет-пулеметов, то к 1944 г. их количество достигало 54 шт.

Удалось обнаружить данные по поставкам вооружений для советских партизан в Белоруссии.

Всего было поставлено «ножей финских»: за период с начала поставок по июль 1942 г. – 5000 шт., с июля по сентябрь 1942 г. – 1200 шт., в 1943 г. – 5818 шт., с января по июнь 1944 г. – 756шт. Судя по этим данным, объем поставок непрерывно увеличивался, хотя в июле 1942 г., на запрос руководителя УШПД Стрекача, адресованного командующему Сталинградским фронтом маршалу Тимошенко о снабжении вооружением разведывательно-диверсионных групп, прошедших соответствующую подготовку, начальник артиллерийского управления фронта на прилагаемой к запросу заявке отметил: «Пистолетов – 30 (нет), финских ножей – 200 (нет), карманных фонарей – 50 (нет), компасов – 80 (выдать 30)».

Нож полагалось носить в ножнах на поясном ремне с левой стороны на расстоянии «ширины ладони» от пряжки. На практике такой способ ношения выявился далеко не самым удобным, особенно при передвижении по-пластунски.



**Randall №1.
Многоцелевой боевой
нож**



Тренировка в ударах ножом на чучелах.

Разновидности.

По сохранившимся образцам известен ряд разновидностей армейского ножа.

Первоначально производство его было налажено на ряде предприятий местной промышленности, среди которых – завод «Труд» – поселок Вача, фабрика «Металлист» – Федурино. Данное обстоятельство, наряду с отсутствием приказа о принятии на вооружение, косвенно говорит о вспомогательном характере оружия, спешно разработанного исходя из опыта советско-финской войны.

В таких условиях быстро наладить производство ножа для армии могли только предприятия, выпускавшие подобную номенклатуру изделий для гражданского рынка. С другой стороны имеются основания полагать, что принятию ножа на вооружение предшествовали длительные разработки, берущие свое начало еще в 1930-х гг.

Основной производитель холодного оружия в СССР – Златоустовский инструментальный завод-комбинат им. В. И. Ленина (ЗИК) начал производить армейские ножи с 1942 г. В 1942 г. было произведено 261000 армейских ножей, в 1943 г. – 388000 штук. Ножи златоустовского производства имеют заводское клеймо на пяте клинка с внутренней стороны: треугольник острием вниз с вписанной аббревиатурой «ЗИК». Под ним – год изготовления: например, 1944.

Отдельную группу составляют ножи производства Златоустовского комбината улучшенного качества, так называемые генеральские. Клинок из качественной стали, полированный, в сечении приближающийся к клиновидному. Чертеж из дерева ценных сортов или пластика, крепился к более широкому, чем хвостовик, среднику на заклепках. Прибор латунный, кольца широкие, верхнее образует головку, крестовина с подкладным щитком.

На клинке вытравлена надпись «Златоуст» и год (пишут о 1942-1944 гг., автору известен только 1943). Интересно, что стиль отделки – растительный

орнамент, заимствованный у охотничьих ножей производства ЗИК, – явно диссонирует со стилистикой советского холодного оружия 1940-х гг. Вероятно, при травлении использовали довоенные шаблоны. Предназначение ножей остается автору неизвестным. Можно предположить, что это подарки фронтовикам. Такое предназначение имели и другие ножи ЗИК. Например, известна серия ножей, предназначенных для партизан. В годы войны Златоустовский инструментальный комбинат относился к числу предприятий наркомата боеприпасов. Нарком вполне мог инициировать производство таких памятных, подарочных изделий.

Во время войны производство ножей было налажено и на ряде других предприятий: предположительно – на заводах медицинских инструментов, в Ленинграде – «Красногвардеец», в Ворсме Горьковской обл. – заводы им. Ленина и им. Горького и ряде других.

Интересно, что до 1942 г. основным производителем армейского ножа были индивидуальные кооперированные мастера. Вача (завод «Труд») и Павлово оставались центрами кустарно-артельного производства ножевого товара в СССР. Изготовление и ремонт холодного оружия «некооперированными кустарями» было запрещено только Постановлением СМ СССР от 30 июня 1949 г. Такие мелкие, бедные сырьем, производители могли изготавливать клинки ножей весьма неплохого (в зависимости от уровня мастерства) качества и с использованием технологии поверхностного



Клеймо на оригинальном HP40.

**SOG .****Нож для спецназа.**

науగлероживания. Ею широко пользовались еще и в послевоенный период.

При столь активном производстве армейского ножа сложился ряд его разновидностей, отличающихся формой частей, материалом прибора, качеством работы. Известна разновидность, напоминающая нож производства фабрики «Труд»: клинок с доликом, крестовина закреплена в лапках нижнего (опорного) кольца, верхнее кольцо имеет форму колпачка. Интерес представляет разновидность армейского ножа с литым резиновым членком, иногда имеющим обратную — брюшком вверх — посадку, снабженного ножнами, изготовленными из резины.

В документальном подтверждении нуждаются сведения о приспособлении армейского ножа для нужд войсковых разведчиков.

Со временем название «армейский нож» все более уступало место специальному «нож разведчика», из которого впоследствии возникло позднейшее (некоторые утверждают — ошибочное, по аналогии с НРС) название НР-40. Чернение клинка, чтобы ночью не блеснул отраженным светом, в дополнение к окраске ножен и рукояти в черный цвет (для избежания демаскирования приочных операциях; специалисты маскировки утверждают, что ночью крадущегося разведчика мог выдать даже отблеск стеклишка наручных часов. Авт.) могло проводиться как производителем, так и в войсках. Замена деревянного черенка резиновым с «обратной», брюшком кверху, посадкой, также могла быть предпринята с целью специализации, вообще-то обиходного, «финского» ножа, как оружия. Первым шагом к чему, как уже упоминалось, стала установка крестовины, «обратный» изгиб которой предполагает перевернутый хват лезвием вверх при нанесении ударов снизу-вверх и лезвием к себе при нанесении ударов сверху-вниз.

Переделанные армейские ножи или подражания им составляют особую группу, заслуживающую отдельного рассмотрения в контексте тоталитарного стиля в прикладном искусстве СССР 1930-1950 гг. Помимо СССР армейский нож состоял и во вооружении армий стран Варшавского договора, в частности Войска Польского.

Как долго армейский нож находился на во-

оружии Советской Армии после Второй мировой войны? По-крайней мере, из кинохроники следует, что им, наряду с ППШ, вооружили военных строителей по случаю каких-то маневров в одном из внутренних военных округов еще в 1980гг. В ВДВ он состоял на вооружении наряду с пистолет-пулеметом ППС — т.е. до 1960-х гг. В послевоенный период ножу был присвоен индекс ГРАУ-6х6.

В Советской Армии на смену армейскому ножу, по некоторым сведениям в 1943 г. пришел так называемый нож разведчика «Вишня» (в принципе тот же самый нож, но с пластиковой рукоятью). Симметричная рукоять и прямая крестовина позволяют удерживать нож различными хватами. После войны был изменен и способ ношения ножа: на поясном ремне — «с правой стороны с наклоном под углом 30 градусов рукоятью налево, так чтобы не мешал передвижению и прыжкам».

Недостатки конструкции.

Опыт использования армейского ножа в войсках выявил ряд недостатков его конструкции. Корректная оценка его пригодности, то есть соответствие весьма противоречивым требованиям, обычно выдвигаемым к этому виду оружия, требует использования объективных статистических критериев, попросту — сравнения с современными ему изделиями и выявления тенденций их эволюции в изучаемый период.

Согласно «Руководству по подготовке к рукошному бою Красной Армии» (издание 1941 г.): «Нападение с ножом применяется при необходимости бесшумно уничтожить противника (например, в разведке, в ночном бою, при снятии часового) или когда действия карабином (автоматом) затруднены». (Речь идет о простейших, наиболее массовых элементах боевой техники. Наиболее богатой и проработанной системой применения боевых ножей стала система рукопашного боя, разработанная Н. Симкиным и Московским институтом физкультуры. См. Симкин Н. «Ближний бой» М. «Физкультура и спорт». 1944. Авт.)

Пригодность армейского ножа в качестве орудия «тихой смерти» вызывает мотивированные сомнения. Его клинок мало пригоден для нанесения удара в шею, под ключицу, (с рассечением артерии, как учили британских «коммандос»), или для того, чтобы «искать сердце со спины» — колоть под лопатку, уже не говоря о том, чтобы разорвать спинной мозг, как это практиковалось на Кавказе «чеченским» ударом между лопаток. В сущности, его можно только вставить «под ухо» — проткнуть горло с тем, чтобы рассечь трахею «от уха до уха», такой прием солдаты Красной Армии обычно и использовали.

В целом, несмотря на заявленное предназначение, «армейский» нож следует отнести к разновидности обиходных ножей скандинавского (финского, норвежского) типа. Он недостаточно прочен и уступает более массивным ножам, так



**Польский
«нож разведчика»
WZ 56.**



KA-BAR





ШТРАФБАТ
Компания
АиР, Россия



Крепление рукояти в новоделе остается таким же.

называемым, канадским, поставлявшимся в СССР по «ленд-лизу», или американскому Mk II фирмы Ka-Bar. В этой связи пристальное внимание следует уделить процессу модификации, предпринято му в ноже «Вишня» и его очевидному подобию штыку M4.

Слабыми элементами конструкции являются тонкий клинок, (2-3 мм против 4 мм у большинства иностранных ножей), форма и заточка острия (встречаются обломанные и переточенные клинки), крепление рукояти. Введение такого чужеродного для финского ножа элемента, как крестовина лишило функциональной нагрузки такой элемент, как опорное (нижнее) кольцо. В своейrudimentарной форме оно уже не выполняет функции связующего элемента конструкции, а является только обоймой, предохраняющей черенок от раскалывания при насадке.

Даже если удалить крестовину и опереть плачи клинка в кольцо, его высоты не хватает для придания черенку поперечной прочности на излом. Практически все черенки ножей, пребывавших в длительной эксплуатации, имеют трещины.

Интересны сведения о случаях замены легкого деревянного черенка сверх массивным, отлитым из свинца. Такое утяжеление оружия делало короткий и легкий нож более пригодным для нанесения ударов.

Аналоги.

Как показывает многовековая практика, для надежного поражения жизненно важных органов из любого положения сквозь одежду и снаряжение желательной является длина клинка 170-210 мм, что делает такое изделие громоздким и специализированным, как оружие (кинжалы «мизерекордия», австрийский и голландский окопные ножи M1917 периода Первой мировой войны, британский FS, американский SOG-Recon периода войны во Вьетнаме). В этой связи заслуживают внимание упоминания об изготовлении на различных предприятиях, например, ленинградском заводе медицинских инструментов «кинжалов с эbonитовыми рукоятями», предназначавшихся для войсковых разведчиков.

Короткий клинок армейского ножа с прямолинейным, параллельным осевой линии лезвием, также сравнительно мало пригоден для нанесения порезов при обороне или нападении с ножом. Почему польские специалисты и увеличили длину клинка своего WZ 56.

Однако в пользу рациональности дизайна армейского ножа свидетельствует радикальная модификация кинжала FS, предпринятая Рексом Эпплгейтом в 1943 г. — сокращение длины клинка и переход от ромбического сечения к пятигранныму, с заточкой скоса острия. Немцы также укорачивали и перетачивали трофейные голландские кинжалы M1917 до размеров обычных финских ножей (клинок — 150 мм, рукоять — 125 мм). Советский армейский нож по своим габаритам был близок и к американскому «окопному ножу» M3.

Из иностранных ножей периода Второй мировой войны такую же спартанскую простоту дизайна имели изделия фирмы John Ek, ныне признанные классическими. Однако, благодаря широкому среднику, массивным свинцовыми заклепкам, кольцевидному острию (в модели Commando) американские ножи получились более удачными.

Тем не менее, концепция легкого армейского ножа нашла свое продолжение. В послевоенный период «полевой нож» (Feldmesser, нем.), формой и размерами подобный ножу обр. 1940 г. и M4 был создан в Австрии. Еще на стадии прототипа он прошел процесс усовершенствования, подобно ножу разведчика «Вишня», в частности, спущенное острие было конструктивно усилено. Долгое время австрийский FM78 считался одним из лучших в своем классе. Его дизайн, а значит — и дизайн HP-40, определял тенденции развития тактических ножей добрых два десятилетия — пока на смену не пришли «тантообразные» модели типа KM2000.

Штрафбат.

В России дизайн армейского ножа продолжают успешно эксплуатировать, чему свидетельством изделия ООО АиР (эксклюзивный представитель в Украине ООО «Латэк», Харьков). Совершенно необъяснимое отсутствие на рынке ориги-



нальных ножей, изготовленных во время войны, (где-то же они должны были быть складированы? Авт.) подразумевает предложение «новодела», благо, претендующий на эту роль «Штрафбат», вполне для нее пригоден.

При общей длине полосы, выполненной из стали 95Х18 (440 С) 265 мм, клинок имеет длину 140 мм, 12 см приходится на рукоять, остальное занимают крестовина и заклепка. Согласно ТУ клинок закален до твердости 56/ ± 1 HRC (что отвечает характеристикам современных тактических ножей FM78, KM3000), угол заточки лезвия – 20/ +5град. В остальном конструкция отвечает оригиналу.

Ширина клинка в пяте составляет 21мм, толщина 2 мм, порог высотой 1 см.

Черенок из ореха посажен на кожаную прокладку, сопряжение крестовины и хвостовика без видимых зазоров, посадка рукояти плотная, крестовина образует эргономичный боевой упор. Относительно длинная рукоять с выраженным брюшком позволяет удерживать нож различными хватами. Только малая толщина полосы и, как следствие, недостаточная поперечная прочность всего изделия позволяют не относить его к категории холодного оружия, согласно действующей в Украине методике. Ножны исполнены из кожи и имеют петлю для поясного ремня. Качество изделий из различных партий вполне равное и соответствует ТУ.

К сожалению, в дизайне ножа недостаточно присутствует элемент ностальгического «соцарта», так дорогой «фанам» НР-40.

Модификации.

Процесс модификации, предпринятый за последние годы в России над различными вариантами армейского ножа от «Смерш-4» до Т-34, вполне

не отвечает опыту эксплуатации их предшественника. Так, «Смерш-4» скомпонован согласно требованиям «рабочего», без крестовины, тюнинга. Иное дело, что многие know how следуют отнести к «прибомбасам».

Например, пихать ножом в цинк с патронами означает повредить головки пуль в крайних пачках — поверьте опыту. Крышку прорезают сверху под острым углом, как раз «основной заточкой» (В чем и заключается преимущество «фирменного» Ка-Ваг, которым можно и «цинк» вскрыть, и дверь «подломить»...)

Отход от вполне эргономичной V-образной крестовины в «Смерш-5» (позаимствованной его дизайнёрами у FM78) в пользу S-образной в Т-34 также вызывает вопрос: а зачем, собственно?

Тем более закономерный, что изгиб мал и не мешает, но и не служит опорой ладони при нанесении ударов сверху-вниз, как в армейском ноже. Насколько же облегчили изделие две смещенные относительно друг друга долы? В некоторых моделях кавказских кинжалов, т. н. черкесских, смещенная доля, в отличие от центральной, служит сохранению ребра жесткости. В ноже таковым является обух, почему армейский нож в отличие от «Смерш-5» и имеет пятигранный, а не клиновидный (функционально – кухонный) в сечении клинок. Последнее еще можно объяснить разницей материала, шириной и толщиной клинка.

И в заключение следует отметить, что резерв для дальнейшей эксплуатации данной дизайнерской линии, в том числе – в специфических условиях украинского рынка, безусловно, имеется.

Мы надеемся, что уже в ближайшем будущем украинскому потребителю будут представлены новые интересные изделия столь прославленного модельного ряда.



ШТРАФБАТ
Компания
АИР, Россия

Технические характеристики ножа «ШТРАФБАТ»

Общая длина, мм	262	Длина рукояти, мм	120
Длина клинка, мм	146	Ширина рукояти, мм (в ср. части)	32
Ширина клинка, мм	22	Толщина рукояти, мм (в ср. части)	25
Толщина обуха, мм	2,2	Твердость клинка, HRC	56± 1

**Нож «Штрафбат», изготовленный ООО «Аир» (г. Златоуст).
Испытанный образец является ножом разделочным и не относится к холодному оружию. Соответствует требованиям ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкуроуборочные. Общие технические условия».**



**Виталий ШЛАЙФЕР ,
Александр ВОЛОХ
По материалам
Запорожского Музея Истории Оружия
<http://www.museummilitary.com>**

В Запорожском музее истории оружия есть экспонат, который вызывает повышенный интерес — это сабля, носящая имя «Зульфакар». От остальных сабель ее отличает то, что она имеет волнистый, раздвоенный у острия клинок. Она является одним из главных символов ислама. Происхождение этого типа сабель достаточно таинственно. Широкое распространение они получают в XVIII веке. Есть свидетельства, что встречались подобные образцы и ранее. Высокопоставленные арабские сановники и командный состав заказывали мастерам изготовление сабель с раздвоением клинка, так как верили, что подобное оружие имел основатель ислама Мухаммед, а вследствии и зять пророка — непобедимый воин Али. Им хотелось выразить свою причастность к этим великим людям.

Согласно легенде, в одной из битв (вероятно в сражении при Бадре в 624 г.) с племенами, которые не желали принимать ислам, Мухаммеду удалось отнять у вождя противников меч с двумя клинками. В руках пророка меч обрел огромную силу, отчего его и назвали «Зульфакар», то есть имеющий спинной хребет. Впоследствии он подарил меч своему родственнику Али. Поэтому меч мо-

жет иметь и другое название — «меч Али».

В Коране и других письменных источниках того времени отсутствует описание «Зульфакар». Трудно сказать, что представлял собой меч, который пророк заполучил в качестве трофея. Скорее всего, это мог быть двухклинковый кинжал, получивший распространение в Северной Африке.

Один из таких кинжалов представлен в экспозиции музея истории оружия. Это двухклинковый кинжал XIX века, предположительно из Судана. Клинки двулезвийные, изогнуты в разные стороны по отношению к рукояти. Украшены арабскими надписями, скорее всего изречениями из Корана, выполненными в технике травления. Длина каждого из клинков составляет 195 мм, ширина клинка у пятки 30 мм. Общая длина кинжала 494 мм. Рукоять сделана из светлой кости, имеет две бронзовые втулки и выемки для пальцев с двух сторон, что позволяло с большим удобством использовать его как левой, так и пра-

вой рукой. Делало возможным наносить неожиданные для противника удары, что значительно повышало маневренные качества этого оружия. Ножны кинжала сделаны из дерева и покрыты предположительно крокодильей кожей.

Тем не менее «Зульфакар» стали изображать в виде сабли с раздвоенным клинком. Некоторые клинки начинают раздвоение примерно от середины. Такие изображения встречаются на знаменах янычарского корпуса. Можно предположить, что само выражение «меч с двумя клинками» — это поэтическая метафора, говорящая, что данный воин имеет вдвое больше силы по сравнению с обычным и таким образом подчеркивает его высокий статус.

В музее истории оружия представлена другая разновидность «Зульфакар», характерная для XVIII — первой по-



Сабля «зульфакар», Златоуст, 1837 г.



ловины XIX вв. Раздвоен лишь боевой конец. Клинок сабли волнистый (пламеноющий). Такая форма клинка соединяет в себе режущие качества сабли и ятагана, что делало его более опасным оружием, с помощью которого можно было наносить противнику смертоносные раны. Владение таким оружием требовало большого мастерства. Пользоваться таким клинком мог только опытный воин. Сабля имеет клинок средней кривизны, двулезвийный, с обеих сторон украшен золотой насечкой. Ее общая длина составляет 890 мм, длина клинка 750 мм, ширина у пяты 36 мм. На правой голомени, в верхней трети клинка, два фигурных картуша с надписями, выполненными в технике золотой насечки. В верхнем картуше надпись, предположительно: «В победе кроме Бога нет другой помощи». Эфес сабли состоит из стальной крестовины и рукояти. Крестовина прямая с перекрестием и шарикообразными концами. Рукоять образована двумя щечками из светлой kostи, соединенными с хвостовиком двумя заклепками, и стального наперстка.

Принцип дуализма, присущий «Зульфакар», встречается и среди другого восточного оружия. Можно упомянуть индийские кулачные щиты «маду», один из них датируется XVIII – первой половиной XIX вв. Металлический щит диаметром 215 мм украшен изображениями шестилепесткового цветка и полумесяца. Имеет по обе стороны рога антилопы с металлическими накладками и наконечниками на концах. Общая длина рогов 1020 мм, длина одного рога 480 мм. Рога соединены между собой металлической трубкой, которая, вероятно, служила рукоятью, и прикреплены к щиту двумя болтами.

В экспозиции музея можно увидеть еще один вариант «маду». Металлический щит диаметром 295 мм, с внешней стороны имеет бронзовые накладки. Наличие механических повреждений позволяет предположить, что он неоднократно использовался в бою. С внутренней стороны плетеная кожаная петля для ношения. Имеет по обе стороны рога, скрепленные со щитом двумя заклепками.

По одной из версий, подобные щиты использовались на Севере Индии племенами, которым по религиозным соображениям запрещалось носить оружие, и они маскировали его подобным образом. Таким щитом с рогами можно было наносить колющие удары, парировать удары противника.

Еще одним примером может служить представленный в музее индийский кинжал «бичва» (на рус. – по целой скорпиона) XVIII – первой половины XIX века. Кинжал имеет два двояко согнутых двулезвийных клинка ромбического сечения. Клинки соединены с эфесом двумя заклепками. Эфес представляет собой эллипсовидную металлическую пластину, внешняя часть которой широкая, для защиты кисти руки, внутренняя – узкая.



Пластина с внешней стороны покрыта гравированным растительным орнаментом. Имеются деревянные ножны, покрытые черной тканью. Прибор ножен (устье и наконечник) из желтого металла. Общая длина кинжала составляет 335 мм, длина клинков 234 мм, ширина у пяты 21 мм. Кинжал одевался на предплечье и использовался в рукопашном бою. Утолщения на концах клинков, позволяют предположить, что кинжал могли использовать для пробивания кольчужного, стеганного и кожаного доспеха.

Говоря о «Зульфакар» и о другом, подобном по своей двойственности восточном оружии, следует сказать, что тема еще недостаточно изучена. Многие вопросы до сих пор остаются открытыми, что предоставляет большое поле деятельности для ученых, оружейников, и просто любителей оружия.

Высказать свое мнение
об упомянутых предметах
вы сможете,
посетив наш сайт

<http://museummilitary.com>





Ламеллярный доспех

Доспех — защита от поражения холодным и метательным оружием, позволяющая, при этом, двигаться и вести бой.

Сложно установить, когда человек впервые стал защищать себя доспехом. Лишь чуть более века назад доспехи заменили на бронежилеты, точнее доспех преобразовался, изменив свои функции.

Творческие личности ни в фантастической литературе, ни в кино не смогли привнести ничего нового в существующие на протяжении мно-

гих сотен лет доспехи. Можно выдумать новое общество, новую религию или магию, новых существ, но воевать они будут в реальных доспехах, ибо эта тема раскрыта нашими предками полностью.

В этой рубрике мы попробуем познакомить читателя с теми или иными видами доспехов. Опишем разные их части и расскажем все — от истории до методов их изготовления.

Рассмотрим, вначале, принцип защиты корпуса. Пожалуй, это самый сложный для защиты объект, потому что во время боя приходится интенсивно работать руками, а значит, доспех не должен этому мешать. Если бой пеший, то и в зоне бедер должна быть сохранена подвижность. К этому добавим, что человек активно сгибается в области живота. А в животе и груди находятся основные жизненно важные органы, следовательно защита должна быть очень подвижной и наиболее удобной. К тому же вес должен быть такой, чтобы доспех можно было носить на себе, да еще и интенсивно двигаться в нем во время боя. Разные народы думали над этим, изобретая или заимствуя разные образцы.

Сегодня рассмотрим один из видов доспеха, который имел колоссаль-

«Новодел» ламеллярного доспеха



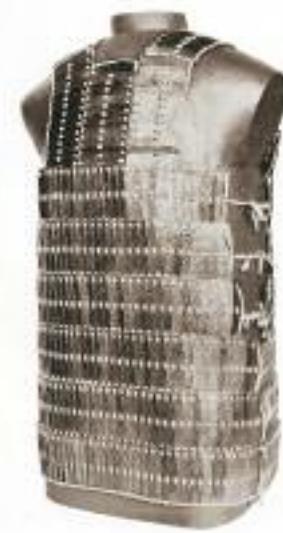
РОСЛАНД,
фото автора

ное распространение и оставил немалый след в истории доспехов, да и вообще в истории человечества.

Слово «ламелляр» происходит от латинского «ламела», что означает «чешуя». И, как не трудно догадаться, ламеллярный доспех напоминал рыбью или змеиную чешую.

В наше время принято разделять доспехи, напоминающие этих живот-

Старинный ламеллярный доспех, найденный при раскопках



ных, по внешнему виду на чешуйчатые (о них поговорим, возможно, позже) и ламелярные, о которых пойдет речь сейчас.

Ламелярные доспехи состоят из пластин прямоугольной формы, у которых одна сторона – видимая – закруглена. Сразу можно заметить, что закругление, в первую очередь, имеет не декоративное, а чисто практическое значение. О закругленные края нельзя пораниться, за них не цепляется конская упряжь и оружие, кроме того, нельзя застремать, запутавшись, к примеру, в ветках. Все это имеет важное значение.

Вернемся к самой пластине. Материал мог использоваться разный. Кроме классического железа применялись также кожа или рог, хотя о доспехах из рога я только слышал, а вот о кожаных известно больше. Например, князь Данила Галицкий, после того, как отгрело монгольское нашествие, явился на съезд европейских монархов в тонко и аккуратно сделанном, богато уированном кожаном ламелярном доспехе, что произвело на съезде настоящий фурор. Да это и неудивительно, ведь рыцари в середине XIII века носили обычную кольчугу. Легенда не уточняет, был ли это трофеинный доспех со знаменитого монгольского военачальника или изготовлен мастерами Руси, но достоверно известно, что доспехи ламелярного типа использовались и до прихода монголов на Русь.

Но вернемся к ламелярным пластинам. Как основной тип рассмотрим именно железные. Толщина, как и размеры, были самыми разными. Но чаще всего толщина составляла около 1 мм. С размерами было сложнее – от 18x69 до 45x95 мм. Изобилие и разнообра-

зие доспехов мотивировалось, в основном, территорией, на которой был распространен этот доспех.

В пластинах было проделано от семи до одиннадцати отверстий, через которые при помощи кожаных шнурков они скреплялись между собой. Вначале пластины собирают в ряды, причем скрепляют их практически неподвижно. Наружный – видимый край пластины – был закруглен, а внутренний нередко обивался кожей. Кожа предохраняла владельца доспеха от острых краев пластины, а так же смягчала удар противника. Отверстия располагались таким образом, что пластины в рядах перекрывали друг друга внахлест где-то на 20-25 %.

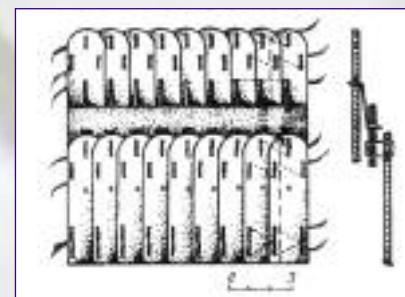
Когда ряды были собраны, через оставшиеся отверстия собирался сам доспех. Конструкция его такова: в горизонтальном направлении пластины неподвижны, а в вертикальном – наоборот, имеют большую степень свободы, что позволяет человеку без проблем согнуться. Вертикальный «наклон» при этом постоянно меняется, но не более чем на четверть.

Ламелярный доспех нередко называют монгольским потому, что именно среди монгольских воинов этот тип был наиболее распространен. Однако как упоминалось еще задолго до монгольского нашествия, он был известен на Руси и в Византии. Подобный доспех находили и в Скандинавии, но он, скорее всего, трофеинный и был привезен из Константинополя. Даже в Европе, где защита этого типа практически не применялась, найдено захоронение воина в классическом ламелярном доспехе.

Теперь проанализируем его плю-



Пластины ламелярного доспеха



Принцип связывания пластин

сы и минусы. Все они, пожалуй, относительны, но рассмотреть их все же стоит. Первый фактор сложно отнести «в плюс» или «в минус». В отверстия в пластинах вдевты шнурки, которые доступны снаружи и могут быть перерублены в бою, или со временем просто перетеряться. Но устройство доспеха таково, что заменить поврежденный шнур вполне возможно.

Итак, **минусы**:

- износ кожаных шнурков и возможность повреждения их во время боя;

- доспех подвижен по вертика-



Стрелец 2000

Магазин "П'ята стражи"

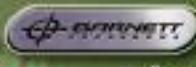
Київ, вул. Нагірна 6/31
тел. 483-9720, 501-6928
факс. 489-4095
e-mail: info@strelec.com.ua
<http://www.strelec.com.ua>



SUREFIRE



Hawkeye



Glock



Heckler & Koch



Webley



Heym



Pist



Wexford

ли, но по горизонтали (влево и вправо) – нет, потому приходится открывать зону рук, то есть остаются незащищенные места, грудь и спина закрыты не полностью;

– достаточно трудоемкий процесс изготовления (впрочем, это недостаток всех без исключения доспехов);

– железо ничем не прикрыто и может ржаветь (тоже минус большинства доспехов, при надлежащем уходе проблемой не является).

Плюсы:

– прост в ремонте и даже при разрыве нескольких шнурков остается боеспособным;

– защита достаточно жесткая, предохраняет от тяжелого оружия, то есть не требует дополнительных слоев защиты и надевается на тонкую стеганую рубаху или халат;

– по такому же принципу можно сделать «плечи» и «бедра»;

– обеспечивает подвижность в достаточной степени;

– удобен для транспортировки.

На этом закончим нашу оценку, и будем иметь в виду, что все доспехи



Сшитые кожаным шнурком в ряд пластины

имеют недостатки. Тот, кто решил изготовить себе доспех должен лишь найти такой тип, в котором «минусов» минимум.

Как же изготовить такой доспех?

Вначале желательно изучить доступные публикации по этому вопросу и выбрать для себя тип и размер существовавшего доспеха. Зная размер, приобретается металл толщиной от 0,8 мм до 1,2 мм (в зависимости от своего вкуса). Там же, на металlobазе, можно разрезать лист на полосы размером в ширину пластины. Например, если выбранные размеры пластины – 28x85, то сначала рубим полосы шириной 28 мм, а потом вручную разрезаем их на прямоугольники длиной 85 мм. Такой вариант позволяет сделать пластины недорого и достаточно однообразными.

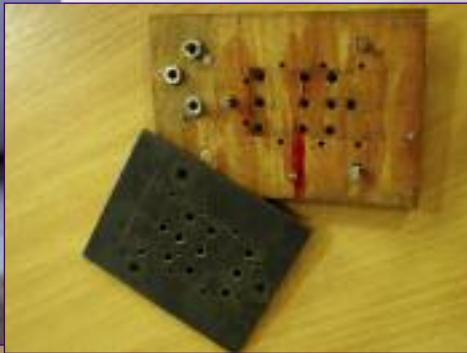
Далее необходимо сделать полукруглый шаблон 28 мм в диаметре из твердого картона или пластиковой карточки. Приставляя его к каждой пластине, необходимо очертить полукруг с одной стороны, а затем выре-

зать ножницами по металлу и обточить на точиле.

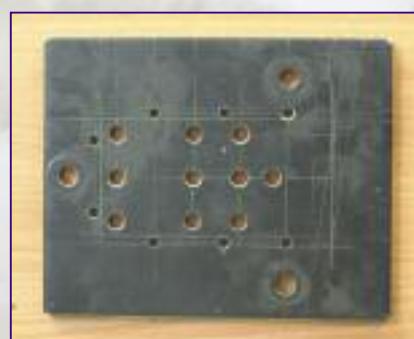
Затем следует самый трудоемкий процесс – просверливание отверстий. Можно, сделав шаблон из одной пластины, нанести разметку на остальные и, накернив, просверлить отверстия электродрелью. А можно сделать сверлильный кондуктор, если у вас в наличии есть сверлильный станок. Для этого берется стальная пластина толщиной не менее 5 мм, размером 100x150 мм или немного больше, как можно точнее делается разметка формы пластины и отверстий в ней. Разметка делается в центре кондукторной пластины. Кроме того, на расстоянии 1,5 мм от контура пластины размечается линия, на которой намечаются отверстия (по два на каждой стороне, кроме той, которая закруглена).

Очень аккуратно сверлятся отверстия соответствующего диаметра, и отверстия по периметру диаметром в 3 мм. Так же размечаются отверстия диаметром 10 мм на расстоянии 20-30 мм с каждой стороны, где есть закругления. У нас получился верхний зажим с отверстиями, через которые будем сверлить. Теперь нужно изготовить нижний. Его можно сделать так же – из металла, но я беру доску из твердой древесины, например из дуба или акации. Размеры несколько больше, чем у верхней пластины. Сложив верхнюю и нижнюю пластины, отмечаем отверстия периметра и крупные отверстия.

Для отверстий периметра берем сверло до 2 мм. Затем, приложив верх-



Сверлильный кондуктор, его нижняя часть сделана из дерева, верхняя — из стали





Современные ламеллярные доспехи

нюю пластину, забиваем гвозди длиной 10 см и откусываем их шляпки так, чтобы выступало не больше 3 см стержня.

Через отверстия диаметром 10 мм сверлим в доске отверстия диаметром 8 мм. С обратной стороны рассверливаем так, чтобы можно было спрятать шляпку болта. Мы получили кондуктор, и если все сделано правильно, то между гвоздей плотно заходят пластины. Совсем брать не больше десяти за один раз.

Верхней частью кондуктора, при помощи болтов, зажимаем пластины, и сверлим их через верхние отверстия на сверлильном станке. Обязательно перед сверлением необходимо подлить масла.

Учитывая, что нижняя часть кондуктора из дерева, а верхняя – не из каленой стали, кондуктор будет быстро изнашиваться, но его должно хватать на комплект необходимых для доспеха пластин, а если работать аккуратно – то и на два комплекта.

После сверления отверстий необходимо снять фаски с обеих сторон пластины. Фаска – это срез на краю отверстия, предназначенный в данном случае для того, что бы кожа не изнашивалась. Фаска делается сверлом намного более крупного диаметра, чем 10 мм, путем прикосновения к отверстию.

Следующий шаг – отковка пластин. Для этого понадобятся колода и молоток с закругленным бойком. Пойдет и молоток для рихтовки автомобилей, даже из жесткой резины.

В торце колоды молотком выбивается углубление не шире пластины, глубиной в 5 мм. Затем берем пластину и отковываем ее молотком в этом углублении. Не удивляйтесь, если пластины из первого десятка будут кривыми, со следами неровностей. Рука привыкает к такой работе не сразу.

Основная ковка производится в верхней, закругленной стороне. Противоположная же сторона почти не куется.

После ковки пластины подравнивают. Для этого их кладут на плоскость колоды выпуклой стороной вверх и не сильно ударяют по длинным сторонам пластины. После такой обработки выпуклость пластины должна быть не более 5 мм (для более крупных пластин – 7 мм).

После отковки пластины по желанию можно подвергнуть полировке, воронению, лакировке, или не обрабатывать вообще. Однако лучше сделать так, чтобы доспех не ржал, потому что чистить от ржавчины его сложно. С обратной стороны пластины лучше покрасить.

Теперь опишем процесс сборки. Надо приобрести лист кожи и порезать его на шнурки. Резать надо по периметру листа кожи, главное, чтобы углы были сильно закруглены. Шнурок должен быть несколько шире, чем диаметр отверстий в пластинах.

Вначале сшивается горизонтальный ряд. Затем – все ряды по вертикали. Обратите внимание, что в районе груди ряды узкие, не мешающие движением рук, а на животе они полностью охватывают корпус. Подобные доспехи надеваются на стеганый поддоспешник, поэтому необходимо учитывать его толщину. На спине ряды шире, чем на груди, и там их на один ряд больше. Например, если на груди три ряда по 9 пластин, то на спине – четырьмя рядами по 11.

После завершения работы заготовьте запасные ремни, в процессе эксплуатации доспеха они вам понадобятся.

«Бедра» и наплечники, если решили их делать, изготавливаются как прямогольники. «Бедра» подвешиваются под корпусную часть доспеха, а защита плеч – к шейным лямкам. Встречается также варианты ламеллярных бармиц. Бармица – это подвижная защита шеи, прикрепленная к шлему, похожа она на сикоро – защиту шеи японских шлемов.



Делается она из пластин разных размеров. Чем ряд ниже, тем пластины в нем (на несколько миллиметров) шире.

Конечно, как и все доспехи, этот можно прорубить точным попаданием топора или клевца, но от меча и сабли такой доспех защитит достаточно хорошо. Форма расположения его пластин такова, что менее всего он защищает человека при ударе острием оружия сверху вниз. Естественно, такой удар был мало вероятен, так как воин чаще всего находился на коне, и дрался с всадником, находясь с ним примерно на одной высоте.

В заключение добавлю, что аккуратность при изготовлении обеспечивает надежность доспеха.

Удачи вам!

Собранные ряды ламеллярного доспеха из пластин разного размера



Вячеслав КРИК

«ОГНИВО»: сабля, покорившая Европу

Когда Ганс-Христиан Андерсен писал сказку «Огниво», он вряд ли задумывался над получившейся игрой слов. И пресловутое огниво и сабля бравого солдата именовались тогда на солдатском жаргоне одинаково. *Sabre l'an neuf* (M AN IX) как и последующая M AN XI (1803/1804), она же *Briquet* (фр. — огниво), стала, вероятно, наиболее массовой и распространенной в Европе моделью холодного оружия наполеоновской эпохи. Ее служба продолжается и в настоящее время. Но все по порядку, как в сказке.

Пехотная сабля, как специфическая разновидность этого кривоклинкового оружия, появилась в Пруссии около 1715 г. Потребность в ней возникла в связи с повсеместным распространением линейного боевого порядка, введением ударно-кремневого замка и штыка. Прежняя пехотная шпага оказалась слишком громоздкой для тесного, в три шеренги, строя. Смещенная назад, она мешала стоявшим в следующей шеренге взводам.

Наиболее радикально эту проблему решили в австрийской армии. Между 1705-1765 гг. австрийская пехота, за исключением гренадеров, вообще не употребляла сабли. Примкнутый штык являлся достаточно эффективным холодным оружием. Иначе обстояли дела в Пруссии. Введенная указом «солдатского короля» Фридриха Вильгельма I, сабля имела слабо изогнутый (стрела изгиба около 25 мм) клинок длиной 2,5 фута (785 мм) с широкой долой и мало с ним гармонировавший типичный шпажный эфес. В 1744 г. длина клинка была уменьшена на 6 дюймов и составила 2

фута (630мм). Масса оружия без ножен составила 750 гр.

Но и в таком укороченном виде пехотная сабля, будь то в ножнах или обнаженная, составляла изрядную проблему. Привешенная на плечевом ремне, она болталась низко на бедре, при движении путалась между ногами, а замахивавшийся ею «от плеча» мало обученный фехтовальщик был опасен скорее для товарища сзади, чем для противника спереди. В тогдашних весьма детальных наставлениях по обучению владению оружием, собственно, ружьем с примкнутым штыком, сабле едва ли отводилось какое либо место. Теоретически, ее могли применять как личное оружие, при потере или недоступности (составленного в пирамиды) ружья. Также в качестве инструмента при расчистке местности, для чего в большей степени предназначались фашистские ножи.

Вскоре прусская сабля приобрела на солдатском жаргоне прозвище *Plempe*, от швейцарского *plampen* — болтаться. Интересно, что глагол *verplempen* стал со временем означать «мотать», «растрачивать». Тем не менее, пехотная сабля оставалась высокочтимым аксессуаром воинского костюма, она подчеркивала почетность и благородство солдатской профессии. Сабля, как в последствии и штык, оставалась предметом выходной формы одежды. Лишение привилегии носить саблю, как это имело место в одном из прусских полков в ходе Семилетней войны, считалось весьма строгим наказанием и оказывало немалое моральное воздействие на провин-

нившийся полк.

Более символическое, чем практическое значение пехотной сабли, стало причиной ее распространения во всех европейских армиях после Семилетней войны. В 1765 г. на вооружение австрийской пехоты, как гренадеров, так и фузiliров, была вновь принята сабля. Австрийская модель с типично сабельной рукоятью с одной дужкой и без щитка оказалась довольно удачной. Такое оружие обходилось дешевле, было компактным, при ношении рукоять не оттопыривалась, а прилегала к телу. В 1767 г. австрийскому примеру последовали французы. Отменив саблю в линейной пехоте, они приняли ее новый образец для гренадеров.

При общей длине 710 мм гренадерская сабля имела клиновидный в сечении клинок длиной 575 мм и шириной 36 мм, со стрелой изгиба 22 мм. Оправа рукояти: крестовина с дужкой и усами, также были изготовлены из латуни. Сам черенок оставался деревянным, покрытым кожей. Масса оружия без ножен составляла около 750 г. Именно это оружие стало непосредственным предшественником сабли M AN IX.

Революция, как и последовавшие за ней войны, вызвали к жизни необходимость массового производства оружия, а значит — упрощения его конструкции при сохранении боевых качеств. Применительно к саблям M AN IX (обр. 1800/1801) и M AN XI (обр. 1802/1803) говорить о «боевых качествах» едва ли приходится. Разве, что оружие с клинком длиной 600 мм, шириной 38 мм и стрелой изгиба 22 мм стало заметно



Вверху — индийская копия,
внизу — оригинал сабли M AN XI



массивнее. Масса сабли без ножен возросла до 1050 г. Основной прирост массы пришелся на рукоять. Теперь ее изготавливали литьем из латуни. Подобную рукоять имели уже grenadierские сабли, изготавливаемые после 1792 г.

В солдатском обиходе новая сабля получила название Briquet (фр. – огниво). Она по-прежнему имела скорее символическое значение. Так как обучение французских войск происходило в основном на марше, фехтованию времени не уделяли. Тем не менее, если судить по воспоминаниям Видока, в мирной лагерной жизни, например, в Булони, те, кому это было интересно, упражнялись в этом благородном искусстве, в том числе и на саблях. Забияками считались ротные барабанщики, не отягощенные строевыми обязанностями.

Во французской армии сабля оставалась на вооружении до 1831 г., пока не была заменена в пехоте фашиным ножом, относившимся к шанцевому инструменту. Кроме расчистки поля обстрела им вполне можно было рубить дрова для костра и крошить овощную заправку для борща, или что там у французов заменяло борщ. Злые на язык «лягушатники» тут же прозвали его сечкой для капусты (coupe-choux).

Но, военная карьера нашей героини продолжается. Непосредственным предшественником сабли M AN IX стала французская grenadierская сабля, введенная в 1767 г. В линейной пехоте ношение сабли французы отменили. При общай длине 710 мм та имела клиновидный в сечении клинок длиной 575 мм и шириной 36 мм со стрелой изгиба 22 мм.

В настоящее время le Sabre Briquet находится на вооружении датской королевской лейб-гвардии (Livgarde). Именуемая там Leibgardesabell Modell 1854, эта сабля пережила весьма бурную, вполне сказочную историю. В 1818 г. Пруссия вооружила свою линейную пехоту трофейными саблями французского образца, где те пребывали на вооружении до 1864 г. В 1848 г. когда Шлезвиг и Гольштейн разорвали персональную унию с Данией, вооружение для армии Шлезвиг-Гольштейна, в том числе и сабли, стало поступать из дружественной Пруссии. Битва при Idstedt 25.06.1850 г. в ходе так называемой первой шлезвигской войны принесла датчанам недолгую (до 1864 г.) победу над сепаратистами. Трофеями ее стали 2314 сабель Briquet, 544 из которых были переданы

лейб-гвардии в качестве награды за проявленное в битве мужество. В 1854 г. сабли получили почетное наименование «лейбгвардейских». Со временем это оружие приобрело символическую ценность для датской лейб-гвардии.

Когда 29.08.1943 г. немцы окончательно разоружили датскую армию, они интернировали (правда – всего на шесть недель) оказавших символическое сопротивление гвардейцев и захватили в качестве трофеев все вооружение и снаряжение датской армии. Но ни парадных мундиров, ни сабель так и не обнаружили. Те «вышли из подполья» только по окончании войны. Сегодня датские лейб-гвардейцы носят саблю как с караульной (синий мундир) так и с парадной (красный мундир) формой одежды караульной роты. Каждому из четырех караульных взводов присвоен темляк своего цвета, например, четвертому – желтый. Сабля по-прежнему носится в перевязи на плечевом ремне и составляет парадоксальный гарнитур с винтовкой M 16. Впрочем, как говорил майор «Mad Jack» Churchill: «Джентльмен без меча не выглядит вполне одетым».

В Украине сабля M AN XI доступна, прежде всего, как реплика. С 1960 гг. производством реплик холодного оружия вплотную занялись индийские предприниматели. Со временем наибольшую известность приобрели две семейные фирмы: Dehli Gun House и Windlass Steelcrafts из Dehradun. Изделия этих фирм весьма близки оригиналам по размерам и пропорциям, снабжены соответствующими клеймами, так что при наличии злой воли их вполне можно выдавать неопытным коллекционерам за подлинник. Справедливо ради следует отметить, что сами производители никогда не пытались выдать свои реплики за оригиналы. Однако, непорядочных торговцев «антиквариатом» хватает. Достаточно состарить клинок, оправу и можно попытаться утроить свой доход от продажи новодела. Поэтому, приобретая оружие французского образца периода Консулатата и Первой империи, следует быть крайне осторожным. Благо, дешевые индийские и китайские реплики, завозимые в Украину, вообще не имеют подражаний оригинальной маркировке. Но, если таковая имеется, помните, что в оригинальных изделиях наименование производителя (обычно мануфактуры в Клингенталь), на обуске клинка нанесено резцом. В репликах эта надпись ис-



Гренадер на рисунке вооружен саблей M AN IX

полнена травлением. К тому же индусские ремесленники не сильны в европейской истории и вполне могут продлить правление Императора французов Наполеона I до 1819 г. Автор сам видел, права на фотографии.

Более общими признаками являются несоответствие деталей оригиналам, их грубость, медный оттенок и пористая поверхность латунного эфеса, а также волнистая поверхность клинка. Все познается в сравнении. Если вы хоть раз держали в руках оригинал, то на копию не купитесь.

Впрочем, сам по себе новодел солдатской сабли может послужить отличной игрушкой и украшением интерьера.

На устье ножен нанесен номер оружия войсковой части, на дужке – клейма контролеров мануфактуры





Данил КУБАНЕЦ
Фото из архива автора и
Александры ЯКУБОВИЧ

«Пусака-керис» Стальная змея Кали



От редакции

Наше Отечество отнюдь не скучно знатоками холодного оружия, только они предпочитают не «высовываться». Вниманию читателей предлагается статья наиболее, вероятно, «продвинутого» украинского исследователя крисов, популярного телеведущего, пожелавшего сохранить инкогнито.

Крис с острова Бали, XV-XVI ст.

Знакомством с крисом собирали европейских кунсткамер любопытствующего XVII ст. обязаны посредничеству голландской Ост-Индийской компании. Одним из наиболее ранних достоверно документированных образцов этого оружия является крис из собрания исторического музея в Берне (Швейцария). В свое время его привез на историческую родину уроженец Берна Albert Herport, служащий компании в 1659-1668 гг.

Впрочем, собирали курьезов мало задумывались об их происхождении. Первая книга, обширно повествующая о крисе: «The History of Java» автор — Sir Stamford Raffles, была издана только в 1817 г. в Лондоне. Интересоваться происхождением и технологией криса европейские собирали начали только в XX ст. Первый всплеск интереса к крисам относится к 1930 гг., причиной чему стали различные оккультные практики. Последующий интерес со стороны покупателей имел уже вполне обыденное — потребительское, объяснение: с 1970 гг. в Индонезии стал развиваться туризм.

Из современной, серьезной литературы по тематике криса любозна-

тельному отечественному читателю можно порекомендовать, разве что «The Kris Mystic Weapon of the Malay World» автор Edward Frey издательство Oxford University Press, Singapur (купил по случаю там же). Остальные, прежде всего «Den Indonesiske Kris» von Karsten Sejr Jensen, Devantier, Danemark или «Keris Griffen aus dem malaischen Archipel» von Martin Kerner, Museum Reitberg, Zurich, также каталог выставки 1997 г. Le monde du Kris, Musee militaire Vaudois, Morges и самому автору известны только из переписки и по ксерокопиям. Индонезийская литература, вроде «Ensiklopedi Budaya Nasional», Pringgosaputro, Soetoyo M. D., B. Soehardi H., откуда автор позаимствовал приведенную в статье карту-схему распространения и разновидностей крисов на островах Индонезийского и Филиппинского архипелагов, не поднимается над средним туристическим уровнем. Также, она довольно предвзята во всем, что касается пережитков доисламского индуистского ширка (араб. — идолопоклонничества).

Для начала, прежде чем взять крис в руки без опасности для себя и окру-

жающих, ознакомимся с его кратким описанием, терминологией и сопутствующими ритуалами. Почему-то считается, что характеризующим признаком криса является именно волнистый клинок. Мало кому известно, что до 60% от общей массы составляют крисы с прямым клинком.

Клинок криса — символизирует на-га (змею), пребывающего в движении или покое. В ряде случаев на клинке имеется натуралистическое изображение змеи, выполненное в различных техниках. В пяте клинок характерно расширяется, образуя «воротник», символизирующий в малайской мифологии «корабль бытия». Наряду с прямыми или волнистыми клинками известны и смешанные формы.

Следующим распространенным заблуждением является то, что материалом для клинка криса служит обязательно сварочный дамаск особого сорта именуемый Pamor — памор. Малайские и филиппинские крисы, предназначенные для практического употребления, имеют клинки из стали европейских (или японских) индустриальных сортов. Памор является материалом, служащим для изготовления магических, ритуальных изделий, относительно недавно составлявших большинство, или преобладающих в настоящее время новоделов и подделок.

Малайский дамаск обычно относят к так называемым диким, не образующим регулярного повторяющегося узора. Сам узор образуется благодаря использованию такого легирующего элемента как никель, что является особенностью памора. По наличию, или отсутствию никеля, также — по его происхождению различают четыре основные группы памора.

Первую, наиболее редкую и ценимую группу клинков составляют



Крис периода «Майяпахит» — Индо-Яванского королевства 1294–1478 гг.

изделия из металла с примесью никельсодержащего метеоритного железа. Основным источником этого материала являлся метеорит, упавший в 1749 г. недалеко от нынешнего капища в Прамбанан на о. Ява. Метеорит был доставлен во дворец правителя (Sushunan — император), где его большую часть употребили в дело, а меньшую сохранили, как «святыню». Новейшие исследования показали, что наряду с никелем в состав «дара небес» входил и титан. В настоящее время крисы с клинками с примесью метеоритного железа едва ли доступны даже для серьезных коллекционеров.

Вторую, более позднюю группу составляют клинки с примесью чистого никеля. Месторождение никеля было известно на о. Целебес. А с начала XX ст. никель в Индонезию стали поставлять из

Германии, от Крупса, именно его использовали местные кузнецы-оружейники, о чем свидетельствует в частности Gronemann (1910). Впоследствии для индустриальной ковки клинков стали использовать никелированные части велосипедов, преимущественно спицы. Памор с никельсодержащейстью образует третью группу. В меру индустриализации страны, уже после Второй мировой войны, в ход пошли и привычные нам автомобильные рессоры. Так называемый фальшивый памор, изготовленный из двух сортов стали и не содержащий никеля образует четвертую группу. Его не следует смешивать с современными подделками.

Традиционная технология изготовления памора весьма своеобразна. Эмпу — малайские кузнецы — являются также магами, служащими Иблису. Считается, что они обладают познаниями в астрологии и мифологии.

Так как крис считается в первую очередь магическим артефактом и только потом ординарным холодным оружием, различные рецепты памора и приемы его изготовления имеют ритуальное предназначение. Узор памора хотя и выглядит случайным, но таковым не является. Его изготавливают под заказ. Практически каждая социальная группа: торговцы, ремесленники имела свои, для современных европейских исследователей и собирателей едва ли различные, варианты узора памора.

Еще недавно заказчики, даже такие просвещенные и циничные как местные врачи европейской медицины или



«Памор» — индонезийский сварочный дамаск с добавлением никеля



Крис в стиле «Майяпахит», XVIII–XIX ст.

парламентские политики, заказывали магические атрибуты для себя с самой различной целью. Магические крисы разделяются на две группы. Подавляющее большинство крисов являются артефактами так называемой белой магии и призваны служить удовлетворению самых банальных пожеланий заказчика, например принести ему богатство, успех или защитить от огня (пожар) и воды (наводнение), повышать биоэнергетику (потенцию).

Только малую и наиболее ценную, хотя и опасную для коллекционеров группу, составляют крисы — артефакты черной магии. Известен крис, выкованный для одного из индонезийских лидеров (Ахмеда Сукарно или Мохаммеда Хата, — ред.) накануне войны против нидерландских колонизаторов, пытавшихся вернуть господство над Индонезией после окончания Второй мировой войны. Заказ был выполнен эмпу Супа Винанган из Нгинто-Инто возле Джокьякарты. Крис должен был содейство-



Крис «лампунг» с о. Суматра XIX ст.

вать поражению голландцев. Благодаря сыну мастера стали известны технические рисунки прототипов, но само изделие остается в частном собрании и продолжает вредить нидерландской короне, несмотря на попытки неизвестных лиц его выкупить и уничтожить.

Именно крисы с памором, приносящие несчастье владельцу, служили обычными подарками для колониальных чиновников и вообще белых пришельцев. Такой крис следует выбросить в море (реку) после совершения над ним специального ритуала жертвоприношения о котором ниже, или передать в музейное собрание. Во всяком случае, серьезные индонезийские торговцы антиквариатом утверждают, что крисы из европейских собраний колониального периода в массе своей просто опасны для владельцев и третьих лиц. Малайцы верили, что нанести человеку ущерб можно просто направив на него острие такого криса... Поэтому, приобретая крис «по слухам» — помимо серьезных индонезийских антикваров, с ним следует быть крайне осторожным, о чем ниже.

Обговорив желаемые и возможные магические характеристики изделия сговаривались о цене. Обычно прежде она составляла дом, рисовое поле, скот, а за изготовление экстраординарного криса эмпу-поставщик двора (кратон) мог пожелать от туземного раджи в уплату даже придворную даму в жены. После различных магических обрядов и медитации кузнец в удачный, по его определению, день приступал к работе. Сырье для магических клинов — руды и сталь могли брать из самых разных мест, например, в одном случае — из восьми мест, названия которых начинались с «П». При этом загадку составляет использование малайскими металлургами в качестве железорудного сырья в том числе и магнетита, известные залежи которого разрабатывались только в Швеции, Норвегии и позже в США.

Сама процедура изготовления могла продолжаться очень долго — годами, что не мудрено, если, например, ковать только по пятницам, на рассвете, по одному удару (?!), как гласят предания... Работа производилась коллективом в составе мастера — эмпу и нескольких, обычно пяти, помощников — паньяк. Двое раздували бамбуковые меха, двое служили в качестве молотобойцев, один — на подхвате. Для нагрева обычно употреблялся древесный (bamбуко-ый) уголь. Сборка пакета производилась следующим образом. Сначала изготавливали полосу стали, которую U-образно изгибали вдоль ее продольной оси. В полученный желоб вкладывали полосу не метеоритного железа, никеля или никельсодержащей стали. Пакет проваривали кузнечной сваркой, вновь сгибаю и вновь проваривали, до тех пор пока узор памора не начинал соответствовать замыслу эмпу. Обычно, мастера не стремились к большому количеству слоев, базовым считался памор в 256 слоев. Предпочтение отдавалось форме рисунка.

На данном этапе работы основную угрозу составлял пережог или не провар полосы. Согласно малайских верований трещины или щели на клинке приносили несчастье владельцу, поэтому их выбрасывали. Технологические приемы составляли «ноу-хау» кузнечных династий. Сама сварка производилась молотобойцами, мастер только направлял их действия, указывая молотком куда и как бить. Великие эмпу древности могли якобы формировать раскаленный клинок непосредственно пальцами, поэтому о качестве клинка свидетельствуют долы и просечки кузнечной — не слесарной, работы на «воротнике». На происхождение криса, работу той или иной кузнечной династии (мастерской) указывают характерные задеры. К сожалению, современные антиквары и эмпу не многое могут об этом рассказать.

Начерно обработанные напильни-



Крис «сумбава»



Пара крисов, рукояти оформлены в стиле кукол театра теней «вайянг»

ком клинки подвергали закалке и отпускку. При этом открывались различные скрытые дефекты сварки, клинок могло искривить, он мог треснуть. Чистовую обработку клинка, успешно прошедшего закалку и отпуск, производили точильными камнями, затем — полировочными пастами.

Готовые клинки вываривали в коксовом молоке для обезжиривания, после чего протравливали лимонным соком с примесью природных соединений мышьяка. При этом выделялся весьма ядовитый газ. Мышьяк был необходим для образования на поверхности стали пленки окиси характерного сине-черного оттенка. Именно на наличии некоторого количества соединений мышьяка на поверхности клинка криса основывались многочисленные легенды о его ядовитости (более вероятно — вызванной нанесением на клинок различных растительных составов). Чернение придает контрастность памору, особенно контрастными выглядят клинки с примесью чистого никеля. Последующее смазывание клинка благовонными маслами способствует сохранению контрастности узора.

На этом работа эмпу заканчивается, клинок передают изготовителю ножен — «мранга». От него также требуется немалое знание магического действия различных сортов древесины и красок, также — технологий деревообработки, так как приемы из ремесла краснодеревщика используются для достижения и магического, и сугубо декоративного эффектов. Ножны крисов-варангка (Warangka), как и их клинки, разделяются по классу изделий. Наиболее дорогой считается трудная в обработке древесина из прикорневой части красного индонезийского дерева, также благовонного сандалового дерева. Ножны из более простых и легких в

обработке сортов древесины раскрашивают палитурой так тщательно, что полученный узор на глаз не отличим от природного. Так как узор древесины также имел магическое значение ножны придворных, от греха подальше, были окрашены. По устройству ножны могут быть как сплошными, так и с приставным устьем. Само устье, в которое входит «воротник» клинка, повторяет форму корабля — след традиции малайцев — людей моря.

Дорогие крисы обычно имеют и металлическое покрытие ножен — так называемый пендок (Pendoq). Сами ножны при этом изготавливаются попроще. В отличие от европейских частей оправы пендок свободно одевается на ножны, хотя и прилегает к ним плотно. Изготовление пендока осуществляется особой группой ремесленников. Сырьем служит тонкий листовой металл: бронза, серебро или золото. Поверхность пендока может быть сплошной или ажурной, обычно она украшена расти-

тельным орнаментом.

Рукоять криса именуется дедер (Deder). Ее также изготавливает особый мастер-резчик, а украшает ювелир. Оригинальное крепление рукояти большинства крисов с волнистым клинком не отличается прочностью, что свидетельствует в пользу их костюмного (магического) предназначения. Относительно короткий хвостовик-шип обмотанный шнуром или лентой вкручивается в черенок рукояти — гаруда (Garuda). Сам черенок не налегает непосредственно на расширенный порог клинка. В качестве дистанционной шайбы служит украшенное кольцо — селют (Selut), или колпачек — мендак (Mendak). В этой связи следует сказать несколько слов о стилистике и технике ювелирной работы. «Селют» или «мендак» стилистически образуют постамент фигуры «гаруды». Украшения из накладного золота, так называемые «синга» (Singa) и «дженха» (Gencha) располагаются на «воротнике» клинка. Стилистически возможны различные варианты. Несообразности в стилистике указывают либо на реставрацию раннего изделия одним из последующих владельцев, либо и куда чаще — на подделку.

Именно стиль рукояти в наибольшей степени говорит о региональном происхождении криса, точнее — о культурной традиции, к которой он принадлежит. Данная тема бездна по своей глубине и бескрайна по об-

Крис с о. Ява, обл. Суракарта, на пятне клинка золотые накладки «синга» и «генша»

**Крис с о. Ява, обл. Суракарта конец XIX, начало XX ст., клинок в форме стрелы
Шивы с изображением Нага**



Крис с о. Бали, рукоять «сесекакан», стилизованная фигура предка



Крис из центральных областей о. Ява



Крис с Суматры, XIX ст.

ширенности, почему автор счел возможным ограничиться самыми наглядными примерами, ни коим образом не претендую на полноту изложения темы. Зонами распространения различных форм криса считаются полуостров Малакка, центаральная, западная, северная, восточная области о. Ява, о-ва Мадура, Бали, Ломбок, Сумбава, Суматра, Целебес, Борнео, Минданао.

Культ предков, господствовавший на Яве до распространения лжеучения индуизма, оставил в наследие сюжет сгорбленной фигуры, плывущей на «корабле жизни». Такие крисы именуются среди коллекционеров Majara hit – по названию индоневанского королевства, существовавшего с 1294 по 1478 г. Подлинные крисы этого периода известны, преимущественно как археологические находки, фигуры предков на них обычно выполнены в технике резьбы по металлу. Так как им приписывались особо сильные магические качества, крисы в

стиле «маяпахит» продолжали изготавливать на Яве и впоследствии.

На соседнем языческом о. Бали рукоять часто имеет форму вполне натуралистически изображенных индуистских демонов или даже персонажей традиционного театра теней – вайанг (Wayang).

Распространение учения Пророка Мохаммеда имело следствием появление рукоятей, оформленных в несколько более абстрактном стиле – «сесекакан», в завуалированных очертаниях которых все же угадывается та же сгорбленная фигура умершего, которому так и норовят поклоняться впадающие в ширк индонезийские, впрочем – не только индонезийские, правоверные.

Остров Суматра, как и полуостров Малакка, образующие берега малаккской теснине, издавна служили мостом для мигрирующих народов, среди которых было вынуждено пребывать туземное население. Так, племени минангкабау, обитающему на юго-западе Суматры и живущему в традициях матриархата, присущи небольшие изящные женские крисы. К слову, мифической эмпу Соунбрю приписывалась магическая способность формировать клинок криса сжатием губ вульвы...

Также как и на других островах Малайского архипелага, на Суматре в меру распространения Ислама продолжали использовать скрытую индуистскую символику, например, демона Дурга, более известного как Кали.

Еще одной особенностью суматрских крисов являются местные материалы. До недавних пор Суматра оставалась местом обитания особого подвида азиатского слона. Слоновья кость (би-вень) этого слона отличается большой плотностью и тонкослойностью, но также и хрупкостью. Подобным, но более тяжелым материалом, является ракови-



Крис с южной Суматры, рукоять стилизована как рыба-меч

на Trigagna gigas, известная в Европе со времен средневековья.

Господствующим по обе стороны малаккской теснины оставался тип рукояти, известный как kingsfisher. Еще одной разновидностью является птичья голова с длинным клювом. Черенок такой рукояти находится почти под прямым углом к продольной оси клинка. Такие крисы, приписываемые народу патани, часто имеют обычные стальные прямые полированные клинки, что указывает на их боевое предназначение, с учетом специфики рукояти — как эффективное колющее оружие.

Не так давно крис использовался на островах Малайского архипелага и в качестве орудия казни, для чего употребляли преимущественно оружие с длинным прямым и тонким клинком. Приговоренного сажали на стул, помощники палача удерживали его на месте, а сам палач приближался сзади. В правой руке он держал крис, а в левой — отрезок бамбукового ствола. Укол наносился в сердце через бамбуковую трубку. При извлечении оружия клетчатка впитывала кровь и очищала клинок.

Малайцы — народы моря, попросту пираты, способствовали распространению криса вдоль «малакской дороги» и далее по пути пряностей — на островах Ява, Ломбок, Сумбава, Целебес (Сулавеси), вплоть до Минданао, являющегося крайней восточной областью распространения криса. Филиппинские крисы, как и крисы с островов Сулу отличаются несколько большей длинной и массивностью, их ножны исполнены без приставного устья, а рукоять может иметь навершие S-образной формы.

Именно такой крис изображен на логотипе Международной федерации Eskrima Contra Tempo. На Борнео распространение получили различные привозные разновидности крисов.

Особую группу образуют крисы с острова Мадура. Стиль их оправы свидетельствует о сильном китайском и даже европейском культурном влиянии. Так, «корабль» и фигура на нем могут представлять феникса, а в отделке «пендок» прослеживается влияние европейских оправ холодного оружия. Очевидно, что многие из таких крисов были изготовлены для белых пришельцев китайскими мастерами и стали таким образом первыми в ряду изделий предназначенных для туристов. О современных крисах с Мадуры мы поговорим отдельно.

Если атрибутирование крисов очень сложно, то их сколь-нибудь точная датировка без наличия каких-либо документальных свидетельств, например — описаний ранних музейных собраний XVII-XVIII ст., весьма сомнительна и спорна, так как базируется на косвенных признаках. Датированные клинки крисов неизвестны за единственным исключением: так называемый крис Кнауда помечен датой 1254 г., что в яванском исчислении соответствует 1342 г. от Рождества Христова. Коррозия сварочной стали происходит в тропическом климате очень быстро, так что отличить «старый» крис от «нового» по «европейским» признакам (например — коррозия в пяте, которую давно научились подделывать) не удастся.

Следует взять за правило относить изделия, похожие на «наиболее ран-



Крис с о. Целебес, «пендок» мадурской работы

ние» к концу XIX — началу XX ст. Именно тогда индонезийская экзотика и эротика вошли в моду (вспомним Мата Хари, открывшую Европе стриптиз), а крисы стали пользоваться спросом у европейского потребителя. Сами индонезийские антиквары признают имеющими культурную ценность и изделия первой половины прошлого столетия. Они же могут подсказать как приобрести стоящий в культурном отношении крис. Однако, берегитесь подделок.

Еще в 1970-х гг., как только в Индонезии закончились гражданская война и в регионе на деньги китайской диаспоры стал развиваться туристический бизнес, китайские торговцы с Мадуры повадились скупать простые крисы у туземного деревенского населения о. Ява. На Мадуре китайские же ремесленники поднаторели в «благораживании» этих простых изделий, для чего обычно, достаточно было нанести на клинок резьбу и позолоту напоминавшую «синга» и «дженха». Сюжеты диктовались спросом со стороны европейских туристов. В терминологии торговцев такие изделия именуются «джебалан» (Gebalan).

Поскольку запасы старых клинков как на Яве, так и на Бали, были исчерпаны уже к середине 1990-х гг. в ряде китайских деревень на Мадуре стали производить новые клинки по упрощенной технологии — из рессор. За день один кузнец был вполне способен отковать с



Крис с о. Ява, рукоять и «селют» символизируют предка, упывающего на корабле жизни

Крис с Мадуры, клинок с натуралистическим изображением Нага, на рукояти раковина «наутилуса»



десятак таких клинов. Для сравнения, в Государственном институте культурного наследия в Суракарте, время необходимое для изготовления одного клинка криса группой кузнецов согласно традиционной технологии, составляет два дня.

В настоящее время, только изделия кузнецов, сотрудничающих с этим институтом, можно считать оригинальными крисами. К сожалению, ряд ремесленников подрабатывает халтурой, они приобретают дешевые китайские клинки с Мадуры и доводят их до приемлемого вида, что все равно дешевле, чем ковать самому. К счастью, подобные изделия щедро отделяются золотом... Как гласит известная малайская пословица: не все то крис, что блестит.

Следует сказать несколько слов и о мистической составляющей криса. Привнесенный малайцами крис стал частью классической индонезийской культуры. Согласно яванской мифологии первый крис был откован Панджи (Panji) – местным культуртрегером индо-арийского происхождения. Ему же яванцы приписывают создание TV – в смысле театра теней «вайанг» и поп-музыки – в форме оркестра ударных инструментов – «джамелан». Изображения криса можно встретить на скульптурах, рельефах. Ткань «батик» с мотивами криса была прерогативой правящих домов.

Очевидно, что при такой культовой значимости процесс изготовления криса не мог ограничиться его монтировкой. Клинок следовало «освятить», дать ему «душу». Этую функцию также брал на себя эмпу. К слову, малайские кузнецы наряду со жрецами-«паванг» могли приготавливать «священную» воду. Для чего клинок криса натирали благовониями и он начинал источать воду каплю за каплей (что при влажности воздуха 90% вобщем-то не удивительно).

«Оптимизированный» для владельца и «освященный» эмпу крис называется «пусака керис». Еще в начале XIX

ст. на о. Ява каждый мужчина носил такой. Собственно, таких крисов было три. Унаследованный от предков полагалось носить справа, подаренный по линни

жены – слева, собственный – за спиной. В таком положении он как нельзя лучше прикрывал своего владельца от происков нечистой силы с этого направления. Данному правилу следовали в мирное время, в военное – перед битвой, или в ожидании внезапного нападения, его носили спереди – чтобы был под рукой.

На Бали и Яве для хранения крисов в доме отводилось специальное почетное место, во дворцах – даже комната, где их хранили вместе с предметами культа. Крис в ножнах устанавливается на подставке рукоятью вверх – в руках антропоморфной фигуры размером несколько больше половины человеческого роста. Наряду с собственными хранились и крисы умерших родственников. По большим языческим праздникам крисы смазывали ароматическими маслами различного состава и запаха. Кроме магических целей данный обряд преследовал и вполне практические.

Крис с о. Целебес, «пендок» мадурской работы



Крис с Мадуры, XIX ст., в стиле рукояти заметно сильное китайское влияние



При уже упомянутой влажности тропического воздуха под 90% любое железо ржавеет очень интенсивно и его надо было регулярно тщательно очищать и смазывать вновь. Согласно преданий, запах служил также быстрой идентификации «своего» криса в полной темноте.

Некоторые европейские собиратели, особенно из молодых, нетвердых в вере предков и зараженных недугом экуменизма, следуют этому языческому обычая, а потом удивляются последствиям. Истории о «стучащих» в своих ножнах крисах довольно известны, так они якобы предупреждают своего владельца о грозящей ему опасности. Следующим шагом на этом скользком пути являются уже зловещие истории о крисах, покидающих свои ножны, чтобы кого-то прикончить... Случайный крис в быту не является таким уж безопасным. Местный продавец честно предупредил автора, что данный, приобретенный им крис следует либо подкармливать кровью черного петуха, либо освятить согласно обрядам какого-либо из учений, следующих Единобожию. Так как красить петухов в черный цвет выглядело накладным, автор отнес крис в Киево-Печерскую Лавру. Намоленность этого места столь сильна, что может изгнать любого злого духа. После освящения крис стал вполне безобидным культурным артефактом.

Если же ваш крис начинает действовать на нервы, а это чувствуется, следует провести, уже упомянутый выше, обряд диларунг – избавления от зловещего криса. Для чего обернуть крис белой тканью и белыми цветами и воскурив благовония выбросить в море или в реку. Не жалейте – он Вас не пожалеет. И никогда не принимайте крисов в подарок! Передавайте их в музеи.

Постепенно, в ходе «просвещенного» XX ст. крис в индонезийском обществе стал выходить из повседневного употребления. Ношение и употребление



Традиционные подставки для криса с островов Ломбок и Бали

Крис с Мадуры, начало XIX ст., рукоять и «селят» в китайском стиле



криса было ограничено только церемониальными целями. Формально, данный процесс был связан с неоднократно повторявшимися запретами властей на его постоянное ношение.

На самом деле причины выхода криса из практического употребления были весомее, чем полицейские предписания. Данный процесс добровольного отказа от национально-культурной самоидентификации стал неизбежным следствием ряда политических, экономических и культурных причин. Среди которых: обнищание местного населения, как и везде в регионах эксплуатируемых китайской буржуазией и разрушительное влияние массовой гонконгской культуры, интенсивно насаждавшейся во всей Юго-Восточной Азии в 1960-1970 гг.

Культурная традиция криса, считавшаяся в 1960 гг. умершой, и поддерживаемая в 1970-1980 гг. только как часть исторического наследия, неожиданно стала возрождаться в индонезийском обществе в 1990 гг. Рост доходов местного населения позволил ему удовлетворять свои культурные запросы, а для сколь-нибудь просвещенного индонезийца крис оставался символом национальной идентичности. Поэтому, на местном рынке крисов, кроме туристического и спекулятивного, стал наблюдаться и вполне традиционный – местный сегмент спроса. Что положительно влияет на предложение: своим подделку не втихаешь – просекут.

Сложнее с магическими изделиями. Здесь лучше ориентироваться на распродажи европейских коллекций, проводимые серьезными аукционными фирмами.

Но это уже на вашу ответственность.





Изготовление ножа С чего начать?

Владимир ОНИЩЕНКО

Приступая к работе над новым ножом, я всегда уточняю у заказывающего его человека, каково будет «предназначение» клинка, из какого материала он хочет нож, какую форму и размер клинка, детали отделки, цвет будущего изделия он предпочитает.

«Включаясь» в совместный творческий проект Заказчика и Изготовителя, мы обговариваем все за и против тех или иных особенностей конструкции ножа, просматриваем каталоги и коллекцию демонстрационных фотографий изделий. Я внимательно выслушиваю пожелания партнера, иногда вношу свои предложения.

В конце концов, все нюансы обговорены и вопросы решены.

Заказ принят.

Как я уже говорил, клинок я изготавливаю из готовых поковок, заготовок, полос, поэтому в первую очередь подбираю абразивный (обдирочный) камень для чернового изготовления клинка, придания ему необходимой формы и сведения выборок.

В настоящее время я изготавливаю клинки в основном из булатной, дамасской и легированной (нержавеющей) стали марки 95Х18. Мой субъективный подход таков – дамасскую и нержавеющую стали я обрабатываю абразивом средней твердости, а булатную предпочитаю обрабатывать мягким камнем. В обоих случаях абразив должен содержать составляющие крупной фракции.

Я работаю на точильном станке с дви-





Клинок, готовый для сборки



Выточенная по контуру форма клинка

гателем 1500 об/мин, мощностью в 1,5 КВт. По возможности, желательно иметь два станка. Некоторые операции лучше производить на «трехтысячнике» (2800-2850 об./мин).

После того, как клинок в принципе

готов, я приступаю к приданию ему «эстетичного» вида. Процедура эта состоит из нескольких процессов.

Предварительный процесс – шлифовка на лепестковом круге (он состоит из лепестков набранной наждачной шкурки) с крупным зерном. Промежуточный – на лепестковом круге с зерном средней фракции.

Заключительная стадия перед полировкой производится при помощи так называемого «песочного круга» с зерном мелкой фракции. Я изготавливаю его, накатывая абразивный песок на войлочный круг, предварительно промазав его жидким стеклом.

Достигнув определенной степени равномерности «чистоты» поверхности клинка, приступаю к полировке, которую произвожу в два этапа.

Первый – на фетровом (войлочном) круге с нанесенной на него пастой ГОИ, второй – на тряпичном круге с той же пастой ГОИ. Есть промышленные «тряпки», но я предпочитаю изготавливать круг самостоятельно, сшивая заранее вырезанные из старых простыней или пододеяльников круги.

Если изготавливаемый клинок из легированной стали, то после этих операций он на все 100% готов к сборке изделия (при желании на него можно

нанести рисунок, орнамент или надпись). Если это булатная или дамасская сталь, то следующим этапом является травление в химических растворах для выявления структуры «рисунка» поверхности стали. Бывает, что требуется дополнительная полировка клинка. Каждый клинок требует индивидуального подхода.

Основной этап – изготовление клинка (клинок является основной составляющей ножа и его качество напрямую связано с режущими свойствами изделия) – закончен.

Рукоять. В основном я делаю ножи с рукоятками двух типов – цельные (клевые) и наборные (с хвостовиковым креплением рукояти).

Если работаешь по принципу заказчика «я доверяю вашему вкусу», или делаешь нож на свой вкус, то пространство для творчества открывается огромное – от используемых материалов до формы переходов и вставок между ее частями.

В большинстве случаев при работе над рукоятью я использую дерево (ценные породы), олени и лосиные рога, кость (бивни, клыки).

Следующий этап – сборка.

Он многократно описан и, как правило, трудностей не представляет.

Нож готов.



Черновая обдирка выборки

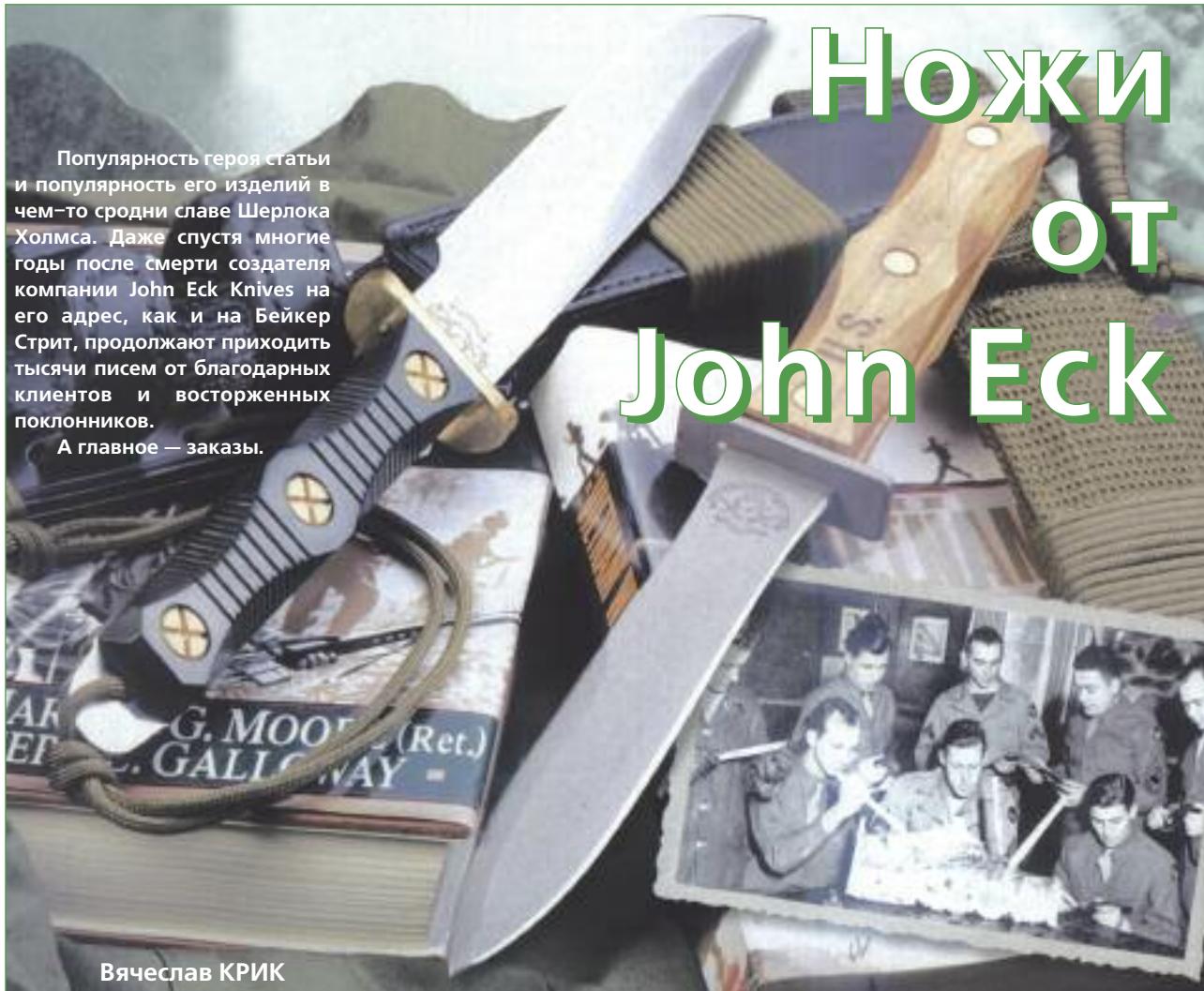


Подготовка деталей для сборки рукояти



Клинок из дамаска после химического процесса

Секрет популярности — война?



Вячеслав КРИК

Популярность ножей от Джона Эка выросла на дрожжах квасного патриотизма, охватившего Америку с началом Второй мировой войны.

Безуспешно первая американская «супер-стар» пилот Чарльз Линдер со свойственной наивным американским героям прямотой предупреждал избирателей о том, кому именно нужна эта война.

Соединенные Штаты втягивались в конфликт в Европе. Малому американскому бизнесу предстояло найти возможность заработать на войне.

Всегда можно, по трезвому размышлению, найти тех, кому — война, со всем ее горем и лишениями, а кому — мать родная со всеми прелестями ножи-вы финансовой и политической — последних, как всегда, меньшинство, но война на их совести с благословляемого ими принципа большинства — надеюсь, меня обойдет... Не надейтесь.

Сам Джон Эк, кстати, призыву не подлежал по состоянию здоровья из-за последствий автомобильной аварии в которую он попал в 1936 г. в возрасте 20 лет.

Предприятие Эка в Вайтневиле, пригороде Хемдена, штат Коннектикут, основано в начале 1939 г., а в апреле-мае он начал производство первых, вполне обычных, как у всех, ножей.

И тут, как нельзя кстати для Эка, Уинстон Черчилль в ответ на капитуляцию Франции объявил о намерении вести «индийскую войну» вдоль всего захваченного немцами атлантического побережья Европы. Идея не нова...

План был, мягко говоря, неудачный, собственно, и плана никакого не было, так, намерения... Надо же было что-то сказать общественности, шокированной быстротой и неотвратимостью победы Германии над Францией, союзницей Англии и Америки...

Да только французам, оказавшимся под железной пятой немецкой солдатни, эти слова — по поговорке: собака воет — ветер носит...

Но для масс-медиа стран-союзников словечко «коммандос», напомнившее о бурских Kommandoes времен второй англо-бурской войны, стало шлягером про-

пагандистской компании.

Одним из элементов этой, как теперь принято называть, PR-кампании, проводившейся и в иллюстрированных изданиях, стали знаменитые кинжалы FS. К апреля 1941 г. фирмой Wilkinson Sword были изготовлены первые 1250 единиц этого оружия, быстро завоевавшего популярность, за которой последовали новые, частные, заказы со стороны военнослужащих. Вскоре кинжал FS получил второе обиходное название — Commando Dagger.

Именно в этот момент предпримчивый Джон Эк решил переименовать свою фирму, присвоив ей именно это, ставшее весьма популярным, название.

Он запросил британский War Office, не имеет ли тот ничего против использования слова Commando в качестве составляющей его, Эка, торговой марки. Офис, у которого к тому времени на шее «висели» операции в Северной Африке, не сообразил, сколько он теряет от регистрации такой «торговой марки», и... согласился.

«Commando», модель № 1



В октябре 1941 г. была основана Commando Knife Company. Первой моделью нового ряда стал нож под названием, естественно, Commando. Изделие отличалось вполне оригинальным дизайном, хотя, на первый взгляд, нож получился так себе: однолезвийный, с центрическим острием и фальшлезвием, рукоять без крестовины, средник с тремя отверстиями большого диаметра под заклепки и отверстием для темляка, накладки рукояти деревянные.

Нечто подобное по примитивности исполнения поставщики торговцев пушиной изготавливали для трапперов канадского и американского севера.

Практически одновременно в производство пошла и Commando Combat, подобной же конструкции, но с двулезвийным, плоским (а не ромбическим в сечении, как в FS) клинком «свинорезом» (Pig Sticker). Это уже несколько больше напоминало британский кинжал, хотя примитивность обоих изделий, лишенных даже крестовины, сейчас просто поражает.

Вскоре оказалось, что на волне шовинизма, охватившей США после Перл-Харбора, на предложение от Commando Knife Company имеется спрос. Первоначальный еженедельный объем продукции в 40 ножей не мог удовлетворить и части спроса. Пришлось расширять производство и ассортимент, что в военное время было не так-то просто (в связи с переходом на нормирование сырья). К началу 1943 г. предприятие работало в три смены по семь дней в неделю, пиковый выпуск продукции достигал 1000 штук ножей в неделю.

В лучшие дни на производстве было занято 69 человек, все – в той или иной мере, политкорректно выражаясь, «с особыми потребностями», попросту – инвалиды. Такие операции, как изготовление ножен или накладок рукояти выполнялись надомниками. На контроль качества готовой продукции Эк посадил... слепого. Идея оказалась превосходной. Ощупывая нож за ножом, тот безошибочно находил брак и безжалостно возвращал изделия для доработки своим зрячим коллегам.

Маркетинговая стратегия Эка выглядела достаточно оригинально. Фирменный слоган John Eck Knives: Made in America, by Americans, for Americans не был для владельца пустым звуком. Возможно, ура-патриотизм Эка объясняется и его эмигрантским – шведским происхождением. Свою верность «звездам и полосам» нужно же было как-то доходчиво демонстрировать.

Будучи «насквозь» патриотом, он предполагал продавать свои ножи только персоналу Армии, Флота, BBC, Морской пехоты и Береговой охраны США, а затем и Торгового флота США. Казалось бы, с такими покупателями много не на-



Конструктивная простота рукояти позволяла владельцам производить тюнинг собственноручно

варишь, поскольку Эк контролировал продажу изделий через собственную авторизованную сеть. Каждый торговец получал от него регистрационные карточки по количеству взятых под реализацию ножей. В случае продажи ножа надлежало заполнить карточку, в которую вносились имя и воинское звание владельца, а с 1943 г. и регистрационный номер ножа. Если карточка не возвращалась, при следующей поставке торговец получал на один нож меньше.

Эк не желал, чтобы его изделия попадали «не в те руки». Он считал нож «более смертоносным оружием, чем винтовка, поскольку за ножом стоит человек, который непосредственно им и убивает».

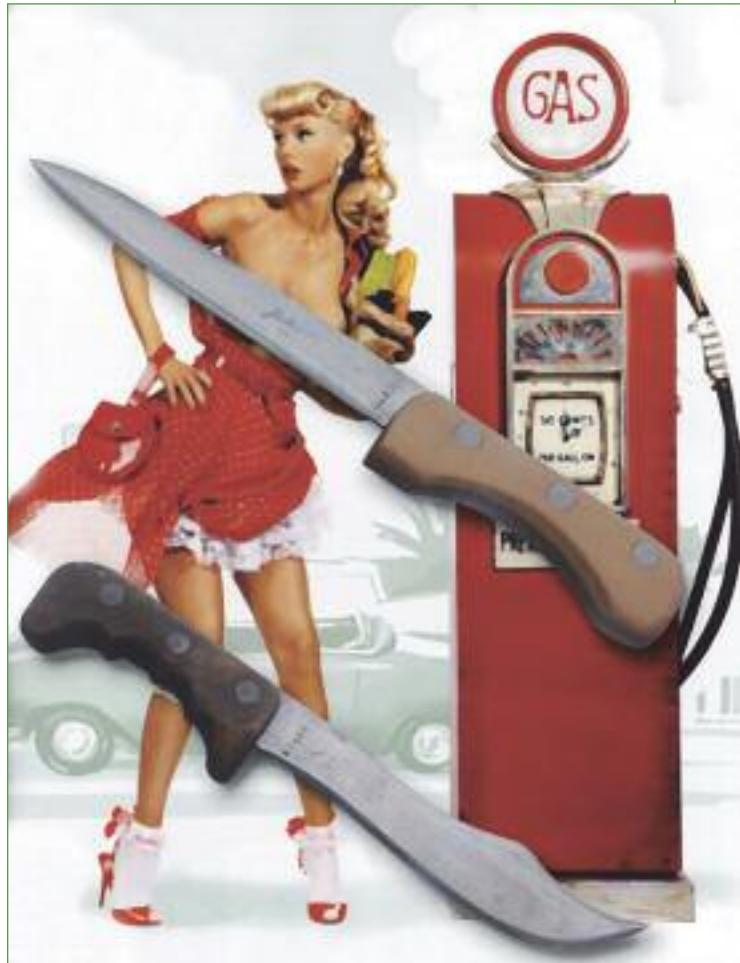
Патриотические маркетинговые приемы Эка, «Томаса Пейна наших дней», не остались незамеченными американскими масс-медиа, нуждавшимися в сюжетах для пропаганды единства фронта и тыла. Фото Эка и его работников стали появляться в иллюстрированных журналах. Одна из газет со свойственной американцам простотой назвала его «Страдивари среди ножовщиков». Ножи от John Eck Knives стали приобретать репутацию суперзиделей, «окруженных аурой славы и непобедимости», столь необходимую в Америке для достижения успеха. Современный фирменный каталог скромно именует Эка «пионером классического американского ножевого дизайна, Джимом Боуи 20-го столетия».

Фактически же, карточки и заводские номера были необходимы для реализации в рекламных целях пожизненной гарантии на исправление всех, «открывшихся» при эксплуатации, недостатков изготовления, распространявшейся, впрочем, только на первого владельца.

Заводская маркировка изделий от John Eck Knife имеет следующую систему. Предполагается, что первоначально использовалась схожая нумерация для моделей 1 и 2. Номера изделий первой серии выбиты цифрами малого размера, они начинались с номера 100 и заканчивались на 175 для каждой модели. Номера второй серии несколько крупнее,

начинаются с 200 и заканчиваются 575 для каждой модели. Номера третьей серии – четырехзначные, начинаются с 0400 и заканчиваются на номере 0575 для Модели 2. По мере расширения ассортимента каждой модели также был присвоен порядковый номер, который пробивали на пяте клинка выше серийного. Серийный номер с тысячного ножа был трехзначным от 001 до 999 с буквенным префиксом А, затем, в случае необходимости, комбинация повторялась, но со следующей (В) буквой латинского алфавита. Данная система была использована как в ножах, произведенных в Коннектикуте, так и в более поздних – из Флориды.

Сырье для изготовления ножевых полос служила легированная никель-хромо-молибденовая сталь. Эк выбрал ее благодаря высокой прочности и способности противостоять коррозии. Когда на рынке образовался ее дефицит, как стратегического сырья, подлежащего





Слева модель № 6 «Ranger»,
справа — № 7 «Jungle»

нормированию, Эк обратился за своей квотой в U. S. Government War Production Board, признавшей ножи после тестирования вполне пригодными в военных целях. Предприятие Эка стало членом Army Ordnance Association и в качестве такового получало свою толику стали.

Если со сталью вопрос как-то решался, как-никак ножи были «оборонной продукцией», то с кожей, как материалом для ножен, возникали сложности. Седельной кожи было не достать, поэтому для изготовления ножен в работу пошел кожемантель производства Elm Rubber Company New Haven, Connecticut. Частью ножны были шитыми, частью — клепанными. Впоследствии, при первой же возможности, Эк вернулся к традиционным кожаным ножнам.

Качество сырья и исполнения ножей оставались весьма высокими даже в военное время. Широкий средник (Full Tang) шириной в 1 дюйм и длиной в 5 дюймов придавал ножам стабильность, чем выгодно отличался от хвостовиков «rat-tail» — суженных до одной трети ширины полосы. В процессе производства высота выступающей над поверхностью накладок части хвостовика была увеличена с 1 дюйма до 1,5 дюйма. Его могли использовать в качестве молотка или как рычаг для открывания патронных «цинков» пендосского типа. В фирменном наставлении 1944 г. «Your Silent Partner» сказано также: «что бы уложить вашего оппонента».

Кленовые накладки рукоятей куда лучше переносили жаркий и влажный климат тихоокеанских джунглей, чем наборные из кожи рукояты других тактических ножей (например, M3 от Camillus Cutlery, или MK II от Ka-Bar). Впрочем, в данном случае компания выдавала желаемое за возможное. Кожи в ее распоряжении попросту не было. Широкий средник предавал ножам стабильность, а массивные заклепки из свинцово-цинкового сплава оказались очень практичными. Они придавали нужную массивность легкой рукоятки, так что пользователь инстинктивно удерживал нож крепче. Если накладки начинали расшатываться, как это обычно бывает с каждой рукоятью на заклепках, ее было не сложно подтянуть даже в самых сложных полевых условиях. Положил на один камень, постучал другим и готово.

В 1943 г. — к разгару боевых действий на Гуадалканале и Новой Гвинее в производство пошли новые модели, оптимизированные — больше в рекламных, чем в практических целях, для различных пользователей. Общее количество моделей достигло шести.

Первой из новых моделей была Modell 3 Bolo — хотя от «боби» в нем сохранилась разве что характерная рукоять секача, мало гармонировавшая с узким клинком с кинжалной полуторной заточкой. Зато с такой рукоятью ножом можно было вполне безопасно наносить сильные колющие удары сверху вниз и снизу вверх.

Modell 4 New Guinea Brush с клинком Gladius — в форме римского меча предназначалась в качестве массивного боевого мачете, поскольку потребители жаждали

Micarta — запатентованное компанией Westinghouse коммерческое название композитного материала на древесной основе с использованием в качестве наполнителя фенольных смол, фактически — разновидность текстолита.

получить нож с клинком в 11 дюймов, однако «коммерчески» значимого распространения она не получила.

Не стала популярной и Modell 5 Navy — с клинком «боуи» и рукоятью «бело». Хотя сам по себе дизайн клинка с заточкой скоса (Clip-point) оказался удачным и с большим успехом использовался в последующих изделиях.

Успех имели ножи Modell 6 Ranger и Modell 7 Jungle. Оба изделия напоминали модернизированные, с крестовиной, модели Commando и Commando Combat. Следует отметить, что практически одновременно (1943 г.) в том же направлении продвигалась работа Рекса Эплгейта по усовершенствованию кинжала FS. Дизайн обеих конструкций выявляет много схожего, хотя изделие John Eck на порядок проще.

Джон Эк весьма «дружил» с маркетингом. Стоило Армии США вплотную заняться рекламой своих воздушно-десантных сил (в преддверии высадки в Европу), как ассортимент пополнился моделью 8 Paratrooper. С рукоятью «бело» с выемками под пальцы и обоюдоострым (!) клинком Clip-point Bowie нож выглядит весьма грозным колюще-режуще-рубящим оружием и в настоящее время является одним из наиболее интересных для коллекционеров.

В августе 1944 г. количество моделей достигло десяти.

Предпоследней в военном ассортименте стала Modell 9 Marine, объединившая полюбившуюся пользователям простую рукоять моделей Commando с клинком Navy. Изделие оказалось весьма удачным. Модель № 9 «Marine» после 1945 г. называлась моделью № 5 «Army Occupation Fighting» — представлена на 1 стр. обложки журнала.

Наиболее популярной по результатам военного производства все же оказалась самая первая простенькая модель Commando. Именно этот нож употреблял на службе — для вскрытия конвертов — Верховный Главнокомандующий ВС США Франклайн Делано Рузельт. Считается, что он мог быть подарен Пезиденту в 1944 г. когда Эк демонстрировал свои изделия в Белом Доме.

Естественно, что без своего John Eck Knife не смог обойтись и бесноватый Паттон, падкий на всякие театральные эффекты. В его честь была названа одна из послевоенных моделей с клинком «боуи». Нож от John Eck приобрел и капитан Кларк Гейбл. Вероятно с его именем связано определение my silent Partner, ставшее впоследствии еще одним слоганом фирмы.

В 1948 г. компания John Eck Knives перебралась в Miami, Florida. Производство в южных штатах, тогда еще бывших, фактически, частью внутриамериканского «третьего мира» обходилось дешевле. Именно по но-

вому адресу на клинке можно отличить изделия периода войны в Корее. В послевоенный период в производстве остались только пользовавшиеся спросом модели 1, 2, 6, 7, 9, 10. Ввиду изменения политической ситуации в мире они приобрели новые номера и наименования.

Войны в Корее и Вьетнаме подтвердили популярность и практичность ножей от John Eck.

Как написал один солдат в 1965 г. производителю: «Если «вертушка» сбита над территорией, контролируемой Вьетконгом, едва ли винтовка или пистолет сослужат свою службу. Ты не можешь позволить себе шуметь. Лучшим оружием является нож, если ты умеешь им пользоваться. Единственными пригодными для этой цели остаются ваши ножи Commando».

Джон Эк не был бы собой, если бы тут же не выпустил в продажу ножи-survival для вертолетчиков. Следует сказать, что в военное время он был уверен своей практике и продавал ножи только персоналу ВС США. В производство пошли новые модели, вроде уже упомянутого Survival «Chopper», а старые заслуженные переименованы с учетом короткой памяти американцев, которым постоянно нужны «более современные» ремейки.

Джон Эк скончался 21 октября 1976 г. и с его смертью для фирмы наступили тяжелые времена.

Семейное предприятие возглавил его сын Гарри, оставаясь во главе его до тех пор, пока не привел к банкротству. Об этом периоде истории фирмы мало что известно. Ножи производства 1976-1981 гг. с маркировкой «St. Augustine, Fla» являются наиболее редкими.

В 1982 г. производство было восстановлено в Richmond, Virginia, новым директором фирмы стал Robert A. Buerlein. Модели этого периода приобрели более современные очертания. Клинки стали полированными. На смену дереву пришла черная микарта, а свинцовыми заклепками — X-Head Fastener System. Попросту — латунные винты с крестообразным шлицем. Крестовину с отогнутыми к остию боевыми упорами также стали изготавливать из латуни. Нейлоновые ножны и оплетка рукояти из парашютного шнура дополнили имидж нового поколения, принявшего участие в Первой войне в Заливе (1991 г. — Война между США и Ираком. Ред.).

В 1993-1996 гг. серийное производство ножей с торговой маркой John Eck было передано Blackjack Knife Ltd. В настоящее время в Ричмонде производятся как серийные, так и штучные (Custom-), также — памятные (Commemoratives) модели. В 1997 г. с этой целью в Custom-Shop было восстановлено производство моделей 1 и 2. С 1998 г. по заказу производятся традиционные модели со свинцовыми заклепками.

На коллекционном рынке в США спросом пользуются преимущественно ножи выпуска военного времени, особенно в хорошем состоянии, что само по себе парадоксально. Наибольший интерес у коллекционеров вызывают изделия периода Второй мировой войны и первых послевоенных лет, произведенные в Hamden, Connecticut. Средняя цена моделей 1, 2, 5, 6, 9, 10 составляла в 2007 г. около 400 USD, моделей 3 и 4 — около 450 USD, а 8 (Paratrooper) — до 600 USD. Все модели «майамского периода» стоили в среднем по 450 USD. В Европе большей частью распространены новоделы ричмондского производства выпуска конца 1980 — начала 1990 гг. в большом количестве завозившиеся фирмой Zeughaus Hege. Они подразделяются на две группы: до 1991 г. — с маркировкой на клинке (banner) «Commando» и после сентября 1991 г. — с маркировкой «Gulf War». Современные ножи, выпускаемые после октября 2004 г., имеют маркировку «Iraqi War».

С 1982 г. Ek Commando Knife использует следующую классификацию собственных изделий:

Model 1:

с полуторной заточкой без крестовины.

Model 2:

обоюдоострый без крестовины.

Model 3:

с полуторной заточкой и с крестовиной.

Model 4: обоюдоострый с крестовиной.

Model 5: «боуи» с крестовиной.

М перед цифрой обычно не ставится. Буквенный префикс означает материал накладок рукояти: микарта (M), орех с насечкой (Checkered Walnut — CW). Парашютный шнур предлагается в четырех вариантах расцветки/камуфляжной окраски. Поэтому, например обозначение CW 5 означает пятую модель — с клинком «боуи», крестовиной, накладками рукояти орехового дерева.

Для производства ножей используются материалы высокого качества. Клинки изготавливают из высокоуглеродистой, высоколегированной, так называемой хирургической (surgical) стали типа 440 В, именуемой в фирменном каталоге HCS 1415. После термообработки они имеют твердость HRC 58 + - 1. Одно время в заказных изделиях употреблялся трехслойный пакет шведского производства Sandvik 12C47. Длинна клинка в преимущественно боевых моделях 1, 2, 3, 4, MRS MkII, F-S MkII составляет 6,6 дюйма (16,8 см), толщина — .15 дюйма (3,8 мм). Клинок многофункциональной (лагерной) модели 5 имеет длину 6,75 дюйма (17,2 см), толщину — .185 дюйма (4,7 мм).

Для деревянных накладок используется древесина ружейной болванки американского ореха. К слову, размер насечки — 21 линия на погонный дюйм также вполне оружейный. Парашютный шнур отличается чрезвычайной прочностью. При минимальной прочности на разрыв согласно требованиям Mil-Spec в 550 фунтов, прочность «фирменного» составляет, ни много ни мало, 650!

Вместо послесловия...

Итак, в чем же секрет популярности ножей от Джона Эка? Банальное ведь, и в целом и в частностях, решение... Но «сильный» маркетинг, тонко играющий на «струнах» патриотизма и вовремя сделанные шаги по поддержанию имиджа «специального» ножа сделали свое дело. Предложив потребителю «легенду», «взорвав» имя «пирамидой» поклонников и окружив тусковой масс-медиа, Джон Эк добился неординарных объемов продаж для ординарного «столового» ножа, превратив его в нож «спецназа»...

Совсем не случайно все маркетинговые ходы Эка увязаны с войной...

Если бы было войны?

Ну, нож... Ну и что?!

Современный
модельный ряд
ножей производства
Commando Knife
Company



Перочинный нож

Самуил МАРШАК

Подарок именинный –
Отличный перочинный
Стальной складной
Карманный нож.
Шестнадцать лезвий
в нем найдешь!
У каждого из них свое
Вполне удобное жилье.
И все они работники, –
Усердней не найти, –
Садовники и плотники,
Помощники в пути.
Есть между ними мастера,
А есть и подмастерья,
Давным-давно прошла пора,
Когда чинили перья.
И все ж, по правилам старинным –
Нож называют перочинным.
Всегда готов он помочь
Тебе во всяком деле –
Простую палку обстругать
И мастерить модели,
Разрезать тоненькую нить,
К дичку антоновку привить,
Отсечь сухие ветки,
В лесу оставить метки,
С конверта срезать марки,
С листа стереть помарки,
Или на отдыхе в лесу
Нарезать хлеб и колбасу.
Смотри: уложенные в ряд,
Как серебро сверкая,
Отвертки, ножнички лежат...
Не нож, а мастерская!
В одно мгновенье может нож
Весь ощетиниться, как еж.
В карманной этой мастерской
Все то, что нужно, – под рукой:
Набор ножей и пилок,
И штопор для бутылок.
Есть и сверло, и долото,
И даже сам не знаю что!

Отличный нож, чудесный нож.
С таким нигде не пропадешь –
Ни на воде, ни на земле,
Ни на воздушном корабле.
Тебе твой нож, как верный друг,
Окажет множество услуг.
Но, если попадет он в руки
Тем, кто играет с ним от скуки,
Он натворит немало бед...
Есть у меня один сосед.
Его зовут Шарапкин Колька.
Живет он ниже этажом.
Мы сосчитать не можем, сколько
Столов изрезал он ножом.
Перецаряпал все обложки
И переплеты школьных книг.
Густую шерсть ангорской кошки
На днях он ножничками стриг.



В саду, на пристани, в трамвае
Испортил не одну скамью,
На гладкой спинке вырезая
Ножом фамилию свою.

На всех скамейках прочитай
Слова: «Шарапкин Николай».
На самой грязной парте в школе
Его фамилию найдешь...
Но наконец сбежал от Коли,
Решив пожить на вольной волне,
Стальной складной
Карманный нож.

Тупой, зазубренный и ржавый,
Пролез он сквозь карман дырявый,
Нарочно спрятался в траве
И пролежал недели две.
Здесь увидел впервые ножик
Жуков, шмелей, сороконожек.
И муравей за муравьем
В него входили, точно в дом.
Как в переулках незнакомых,
От изумления жужжа,
Бродило много наsekomykh
По всем извилинам ножа.

И скоро ножик перочинный
Покрылся пыльной паутиной.
Казалось, век он пролежит
В траве, потерян и забыт,
Вдали от всех путей-дорожек,
Стальной складной
Карманный ножик...

Но шла из школы молодежь.
Один сказал: – Гляди-ка, нож! –
Другой сказал: – Оставь, не трогай,
Пойдем-ка, брат, своей дорогой.
На что нам нужен этот лом! –
А третий говорит: – Возьмем.
Я вам ручаюсь честным словом,
Что старый ножик станет новым!
Сказали школьники: – Ну что ж,
Возьмем в работу старый нож!

Сначала ножик перочинный
Купали в ванне керосинной,
Клинок отмыли за клинком,
Отшлифовали нааждаком,

Тупые лезвия лечили

На карборундовом точиле.

И вот готов карманный нож.

Он стал по-прежнему хорош.

Опять начищены до блеска

Стальные ножнички, стамеска,

Опять сверкают, как стекло,

Отвертка, шило и сверло.

Блестит набор клинков и пилок

И цепкий штопор для бутылок.

Они живут в одном ноже

И с нетерпением ждут работы,

Как ждут машины в гараже

Или в ангаре самолеты.



Городская разрешительная система	ул. Ереванская, 18 А	тел.: 561 28 33 – нарезное; тел.: 561 28 37 – травматика; тел.: 561 28 41 – гладкоствольные.
1. Голосеевская РС:	ул. Ю. Смолича, 6 Б	тел.: 250 29 70;
2. Дарницкое РС:	ул. Российской, 34 (р-н ж/д вокзала)	тел.: 566 01 60;
3. Деснянское РС:	ул. Каштанова, 9 А (рембаза)	тел.: 546 63 27;
4. Днепровская РС:	ул. Полесская, 10 А	тел.: 567 99 84;
5. Святошинская РС:	ул. В. Стуса, 25 (Совхозная)	тел.: 452 74 11;
6. Соломенская РС:	ул. Гарматная, 16	тел.: 456 80 20;
7. Оболонская РС:	ул. Приречная, 27 Д	тел.: 412 24 67;
8. Подольская РС:	пр. Правды, 33	тел.: 460 53 27;
9. Печерская РС:	ул. Лейпцигская, 5 (водоканал)	тел.: 288 56 33;
10. Шевченковская РС:	ул. Герцена, 9	тел.: 486 97 27

«БАСТИОН», СП

м. Київ, вул. Комінтерну, 28.

Будинок побуту «Столичний».

Телефони: +38 044 236 82 09, 486 22 27, 235 82 42.

E-mail: info@bastion.medex.ru

<http://www.bastion.medex.ru>

Ліц. МВС України

серія АВ №3222397 від 08.08.06.

серія АВ №231300 від 18.01.07.

Широкий вибір мисливської зброї відомих виробників, в т.ч. виробництва ЦКІБ м. Тула, боєприпаси, чохли збройові власного виробництва на всі види рушниць, товари для рибальства та відпочинку, сувенірна продукція, подарунки для справжніх чоловіків, послуги по ремонту зброї – за найдоступнішими цінами.

Широкий вибір мисливських ножів.

Ж 6**«ЕКОЛОГ»**

Науково-виробниче підприємство

м. Київ, вул. Червонопрапорна, 34-Т.

t/f: +380 44 524 31 91, 525 55 74

<http://www.teren.net.ua>

Ліц. МВС України серія АБ № 322270 від 05.04.2006 р.

Виробник кращих засобів самозахисту ТЕРЕН. Газові балони, набої до газової зброї, набої з еластичними кулями. Засоби догляду за зброєю.

Офіційний дистрибутор в Україні фірми
Carl Linder Nachf.

К 9**«МЕДВЕДЬ»**

Сеть охотничьих магазинов:

Т./ф.: +38 (0564) 92-22-94, 92-22-93

E-mail: hunter@diotrader.com,

int@diotrader.com www.diotrader.com

Ліц. МВС України серія АБ № 322056 от 6.12.2005 г.

Адреса магазинов:

г. Киев, ул. Шота Руставели, 32

T. +38 044 502 02 46

г. Днепропетровск, ул. Артема, 46

T. +38 056 373 39 04;

г. Кривой Рог, ул. Мелешкина, 17

T. +38 0564 64 65 06;

г. Днепродзержинск, пр. Ленина, 56

T. +38 05692 3 11 05;

г. Николаев, ул. Фалеевская, 3,

T. +38 0512 58 02 36;

г. Ингулец, ул. 50 лет Октября, 34/1

T. +38 0564 22 51 95

Представитель фирм FIOCCHI, LAPUA (патроны для охотничьего и спортивного оружия), DEER-HUNTER (одежда и аксессуары), MEINDL (обувь для экстремальных условий), COSMI, CAESAR GUERINI, FAUSTI STEFANO (охотниче оружие), AKAH (изделия из кожи), BOKER, Helle (охотничьи ножи), PICASSO, OMER (аксессуары для подводной охоты).

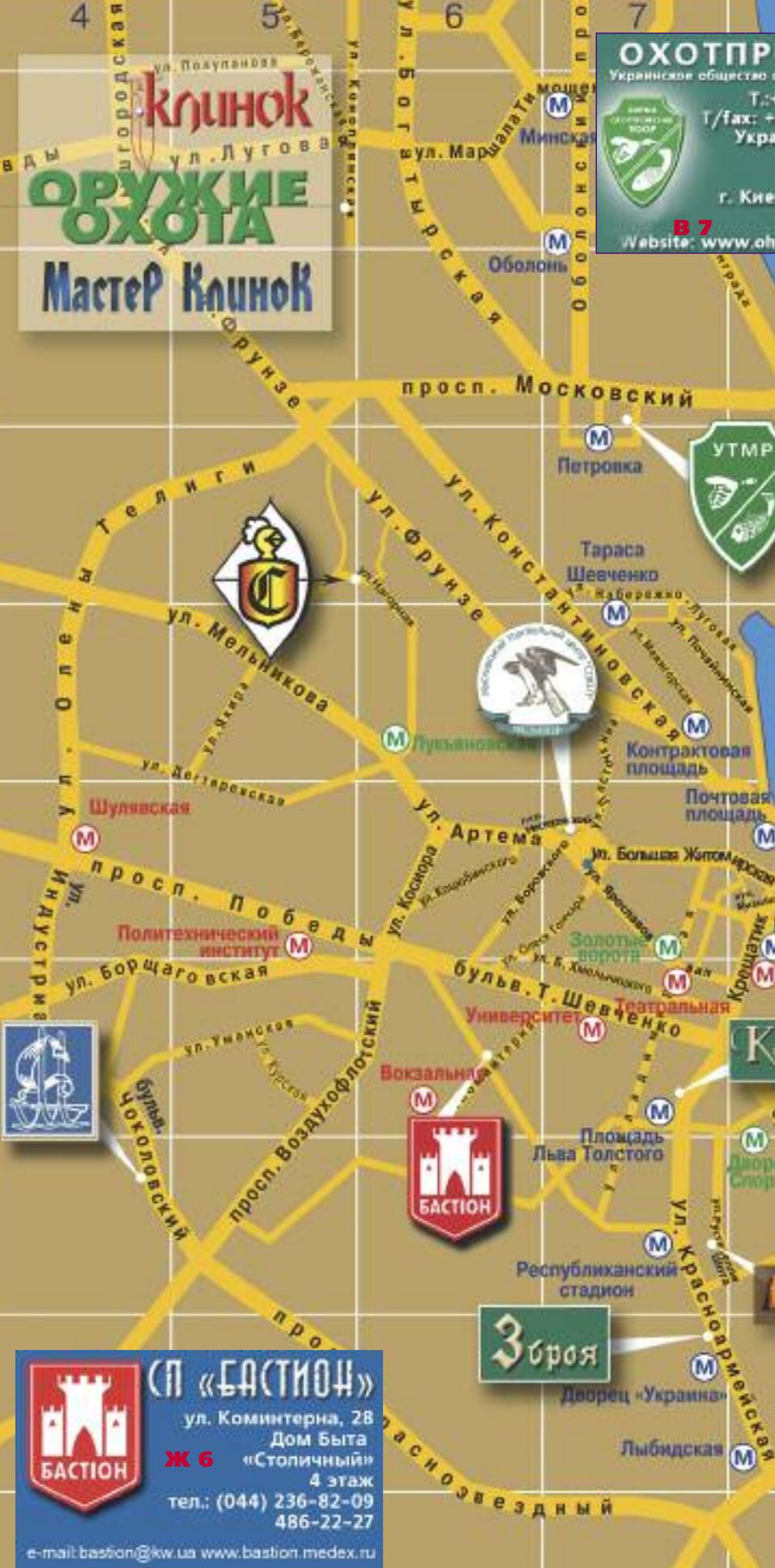
«ОРУЖИЕ И ОХОТА»**З 7**

ООО «Редакция журнала «Оружие и Охота».

г. Киев, ул. Луговая, 16. (Вход с ул. Коноплянская)

Продолжение см. на стр. 36

Мастер Клинок
2009
Б 5
специализированная Выставка



клинок

2008
схема

ОМСНАБ
охотников и рыболовов
т. 38 (044) 419-76-03
38 (044) 464-49-69
иця, 04073 г. Киев,
пр. Московский, 20
Магазин:
в, ул. Крещатик, 32
т. (044) 234-03-55
отпромсплав.kiev.ua

**ОРУЖИЕ
ОХОТА**
e-mail: info@zitoua.com.ua
www.zitoua.com.ua
г. Киев, ул. Луговая, 16
тел./факс: (044) 501-90-87

Фауна Україна
Ж 7 магазин:
Королівське
вул. Червоноармійська, 18
т. +38 044 289 84 74
Зброя М 7
вул. Червоноармійська, 106
т. +38 044 529 82 67
529 24 73



СД
«САПСАН-СПОРТ»
г. Бровары, ул. Чкалова, 29
т.: (04494) 6-71-07, 5-35-17, 4-24-68,
Постоянно действующая
выставка-музей
БР 1
КЛИНОК

СД
«САПСАН-СПОРТ»
Спортивно-стрелковый комплекс
г. Бровары, ул. Чкалова, 29
т.: (04494) 6-71-07, 5-35-17, 4-24-68,
www.sapsan.ua
e-mail: info@sapsan.ua
zakaz@sapsan.ua
**ОХОТНИЧЬИ
УГОДЬЯ БР 1**
Спортивная охота на фазана

МЕДВЕДЬ
Сеть охотничьих магазинов
Киев
ул. Шота Руставели, 32
тел./факс: +38 (044) 502-02-46

linder
SOLINGEN

2008
схема
клинок

linder
SOLINGEN
524 31 91
Киев
бул. Червонопрапорна
34-Т

Продолжение. Начало см. на стр. 33.

Редакция журнала ОРУЖИЕ И ОХОТА, ООО.

Для почты: 03062, г. Киев-62, а/я 14.

Т./ф.: +380 44 501-90-87.

E-mail: info@zbroya.com.ua

http://www.zbroya.com.ua

Издаёт следующие издания:

1. Специализированный журнал ОРУЖИЕ И ОХОТА Б 5

Ежемесячный. Подписной индекс — 22896.

С августа 1999 г.

2. Специализированный журнал КЛИНОК Б 5

Раз в два месяца.

Подписной индекс — 06540.

С февраля 2003 г.

Организатор специализированной выставки клиновых изделий

МАСТЕР КЛИНОК

2005-2009

ФИРМА «ОХОТПРОМСНАБ»**В 7**

Украинское общество охотников и рыболовов.

Магазины:

Украина, г. Киев, пр. Московский, 20.

Т.: +38 044 419 76 03,

Т./ф.: +38 044 464 49 69.

г. Киев, ул. Крещатик, 32

Т.: +38 044 234-03-55

Розничная сеть — 120 магазинов УООР

www.ohotpromsnab.kiev.ua

Лиц. МВД Украины серия АБ № 222181 от 27.09.2005 г.

Широкий выбор ножей.

Оптовая и розничная торговля товарами охотничьего и рыболовного ассортимента.

Широкий выбор товаров ведущих фирм Украины, СНГ и дальнего зарубежья.

«С. МАРИЯ»**З 4**

Салон-магазин.

«МИСЛИВЕЦЬ та РИБАЛКА»

г. Киев, Чоколовский бульвар, 27.

Т./ф.: +38 044 243 36 29, 242 88 28.

Лиц. МВД Украины

серия АБ № 222108 от 08.08.2005 г.

серия АБ № 222104 от 08.08.2005 г.

Широкий выбор огнестрельного охотничьего и спортивного, газового и пневматического оружия.

Ножи фирм

«Marttiini» (Финляндия), Южный Крест, РОСоружие, САРО, НОКС (Россия).

Богатейший ассортимент товаров для охотников и рыболовов, товаров и аксессуаров для активного отдыха.

«САПСАН-СПОРТ», СП**ВР 1**

Міжнародний спортивно-стрілецький клуб

Т.: +38 044 94 5 35 17.

Т./ф.: +38 044 94 6 71 07.

07400, Київська обл.,

м. Бровари, вул. Чкалова, 29.

e-mail: info@sapsan.ua http://www.sapsan.ua

Лицензия МВД Украины серия АБ №231387 от 30.04.07г.

КИЕВ КЛИНОК 2008 схема.**САПСАН-СПОРТ, СП**

Постійно діюча виставка-музей КЛИНОК.

Виробництво набоїв, стрілецький комплекс, ремонт, пристрілка зброї, кінний прокат, мисливський магазин, комфортабельне місце для ділових зустрічей, сімейного і корпоративного відпочинку.

«СТРІЛЕЦЬ-2000» ТОВ**Г 5**

Магазин «П'ята стражка».

04107, м. Київ, вул. Нагірна, 6/31.

Т.: +38 044 483 97 20, 501 69 28,

Т./ф.: +38 044 489 40 95

info@strellec.com.ua

e-mail: info@strilets.com.ua

http://www.strilets.com.ua

Ліц. МВС України серія АВ №231488 від 06.09.2007 р.

Широкий вибір ножів.

Оптова, роздрібна та комісійна торгівля: арбалети, луки, мисливська, спортивна та пневматична зброя, колекційна зброя, оптичні та коліматорні приціли, біоноклі, тактичні ліхтарі, мисливський одяг та аксесуари.

Офіційний представник в Україні провідних фірм: Barnett, Browning, Petron, Webley&Scott, Air Arms, Hakko, Sure Fire, Erma Inter.

«СОКІЛ» МТЦ**Е 7**

мисливський торговельний центр

м. Київ, пров. Нестерівський, 7/9

т/ф.: +38 044 272 20 29, 272 43 13

Ліц. МВС України серія АА №867013 від 26.08.2004 р.

Широкий вибір ножів.

Широкий вибір вогнепальної мисливської та пневматичної зброї, боєприпасів, аксесуарів, товарів для рибальства та туризму.

«ШМАЙСЕР УКРАЇНА», СП

Магазини:

«Зброя»**И 7**

вул. Червоноармійська, 108

Т.: +38 044 529 82 67, 529 24 73

«Королівське полювання»**Ж 7**

вул. Червоноармійська, 18

Т.: +38 044 289 84 74, 234 95 12

Ліц. МВС України серія АА №322253 від 07.03.2006 р.

Офіційний дистрибутор фірми «СОБР» – виробника спецзасобів для відстрілу патронів, споряджених гумовими кулями (ПМР, ПСМР, «Комбріг») та мисливських карабінів «Вулкан» (АК 47).

Роздрібна та оптова торгівля збросю, товарами для мисливства, рибальства та відпочинку.

Широкий вибір ножів.



Подлинный казачий кинжал является украшением лучших украинских коллекций. На фото Юрий Кизько с кинжалом работы Исмаила Баширова.

Кинжалы кама начала XX столетия

Михаил ЕВДОКИМЕНКО,
фото
из архива редакции,
Татьяны Пральниковой,
Александры Якубович

В данной статье речь пойдет о предпоследнем периоде производства оружия в кавказском стиле, берущим свое начало от завершения Кавказской войны в 1864 г. и до принятия УК РСФСР 1926 г.

Рубежем, разделившим кавказское оружие как по предназначению, так и стилистически, было завершение Кавказской войны. Его развитие стали определять новые факторы.

Терминология

Начнем с определения понятия кинжал-кама, бытующего в российской оружееведческой литературе.

Предмет, который оно означает: оружие с обоюдоострым прямым клинком, параллельными лезвиями, выраженным симметричным острием, также небольшой узкой с резким расширением в обе стороны, рукоятью, несомненно, имеет местное кавказское происхождение, на что указывает и его архаичная форма. В живых языках он известен под поздним, не ранее IX столетия заимствованием из арабского «хандшар»: сравним грузинское – кинжалы, кумыкское – хинжал, аварское – ханжар, даргинское – ханжар, лакское – харжан.

Лезгины, один из народов, с которым связывают особую разновидность кинжала, наряду с заимствованным – хенжел, сохранили и собственное название – гапур. Чечесы, также имеющие

Типичные образцы кубачинских изделий начала XX столетия выполненные в стиле историзма. Меч с «сассанидскими» изображениями



Еще один кубачинский «фейк» начала XX ст. Кинжал со стилизованный арабской надписью куфическим шрифтом

собственную разновидность кинжала, именуют его просто – «кинжал», что следует уже из словарей черкесских наречий первой половины XIX ст.

Кабардинское же слово «кама», близкое в кабардинском языке по значению к понятию острия, шпиля, горного пика, впервые употребил в европейской литературе Лонгворт, корреспондент «Times», побывавший вместе с Беллом в 1839 г. в Черкессии. В своей книге «Год среди черкесов» (1840 г. перевод Петрова 1974 г.) он пишет о «хорошо известном кавказском костюме» следующее: «Их оружие: «кама» – широкий обоюдоострый кинжал (в оригинале *Dirk. Авт.*)».

Кубачинцы – основные к началу ХХ ст. производители оружия в кавказском стиле также употребляют определение «кинжал». При этом кинжал с изогнутым клинком, известный в русском языке как «бебут», они относят к оружию иранского типа и именуют «бехут», «балька». Поэтому вынесенное в заголовок словосочетание «кинжал-кама» вполне можно считать тавтологией.

Производители

К началу XX ст. на всем Кавказе ремеслом оружейников занимались выходцы из Дагестана: кубачинцы и значительно в меньшем числе – казикумухцы. Всего, с конца XIX ст. до 1917 г., т.е. за полтора поколения, общее количество мастеров-дагестанцев могло достичь 1200 человек. Несколько раньше вследствие исхода значительной части народа адыге, практически сходит на нет ремесло черкесских оружейников, с которым еще можно познакомиться по немногим изделиям, выполненным за пределами Кавказа – на Балканах, в Передней Азии и на Ближнем Востоке.

В Кайтаго-Табассаранском округе Дагестана в селениях Амузги, Харбук, Кубачи в описываемый период продолжал существовать единый производственный центр, в конечном итоге – к началу XX ст. – монополизировавший производство кавказского оружия во всей России, также – его экспорт.

Обработка металлов велась здесь еще в глубокой древности. «Наш аул самый древний во всем Дагестане. Он древнее Дербента. Ему многое больше тысячи лет, а может и две и три. Мы никогда ничем другим не занимались, ни торговлей, ни земледелием. Мы всегда делали только клиники кинжалов да шашек, оттого и достигли таких результатов» – говорили амузгинские мастера еще в 1935 г.

Металлообрабатывающие промыслы в селении Харбук возникли в середине XVIII ст. после открытия там месторождения железной руды. Впрочем, уже в 1880 гг. в Харбuke для производства стволов использовали русское полосовое железо.

Наиболее известным художественным центром Дагестана является аул Ку-



Саид Магомед-Оглы

бачи. Арабские авторы IX-X ст. именуют это селение персидским названием, бытавшим еще до арабского завоевания в VII ст. – «зирех-геран» (рус. – бронники). В XVI ст. селение получает тюркское название «кубачи», «кубачи», означающее в переводе то же самое. Его жители – кубачинцы – являются одной из малых народностей Дагестана. Основным занятием кубачинцев долгое время оставалось производство оборонительного доспеха, производство которого прекратилось только в 1830 г.

В период Кавказской войны 1800-1864 гг. основным занятием кубачинских мастеров становится сборка огнестрельного оружия. Амузги, Харбук, Кубачи образовали своеобразную расеянную мануфактуру, производственные мощности которой достигли «сотен винтовок в день». (Очевидно, как завершение производственного цикла партии оружия. Авт.) Покорение Дагестана, технический прогресс в форме распространения ударно-капсюльного и казнозарядного оружия привели к падению местного производства.

Сужение рынка огнестрельного оружия, доминирование на нем фабричных изделий, заставило кубачинских мастеров сосредоточиться на отделке холодного оружия, аксессуаров кавказского военного костюма, конского убранства. Благо, кавказская военная мода в российской армии, наличие казачьих и туземных частей, «военно-народная» администрация на Кавказе и в Средней Азии, обеспечивали определенный стабильный рынок сбыта.

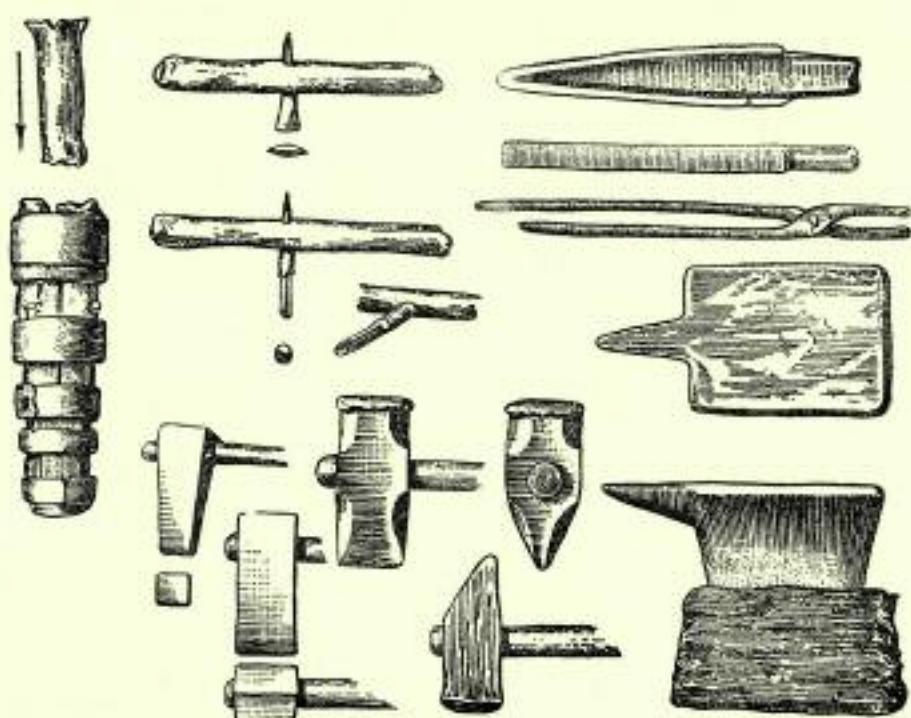
Кубачинцы начали борьбу и за овладение городским рынком кавказских изделий. С 1880 гг. кубачинские мастера работают в «кавказских» мастерских во всей Российской Империи. Так, Саид Магомед-Оглы (Саид Магомедов 1873-1941 гг.), известнейший специалист по восточному оружию, в 1900 г. работал как наемный мастер в Каменец-Подольске и Киеве, а в 1905 г. полгода

имел в Киеве собственную мастерскую, но затем, чего ввиду прогрессирующей болезни глаз стал антикваром.

Сокращение спроса на оружие, наблюдавшееся на Кавказе уже в начале XX ст., заставило дагестанских мастеров искать новые сферы занятости. Как и повсюду в Европе, оружейники были вынуждены обратиться к производству реплик, прямо говоря – подделок. Классической кубачинской подделкой, рассчитанной на горе-коллекционеров из российского офицерства, стало «оружие Шамиля», которое за немалую цену «впаривали» доверчивым покупателям. В конце 1990 гг. в Киеве автора также пытались заинтересовать подобными изделиями. А сколько заинтересовало!

Для сбыта подобных изделий кубачинцы активно осваивают новые европейские рынки, налаживают связи с антиквариями Петербурга, Берлина, Вены, Парижа. Примерно с 1895 г. кубачинцы активно включаются в международную торговлю «антиками». Так, скупщиками становятся известные мастера Абдулла Ибрагим-Оглы, Магомед Гассан-Оглы. Гамкур Акутаяев 17 раз ездил в Лондон, возил туда «тарелки Тамерлана», их и сейчас можно встретить в каталогах

Современная таблица реконструирующая приемы получения различных рисунков сварочного дамаска. Витая цилиндрическая заготовка опиливалась под разными углами, что и образовывало определенный узор



Инструменты амузгинских мастеров-кинжалщиков 1920-х годов

Sothbies. Уже известный нам Сайд Магомедов поставлял «антики» даже в Эрмитаж и Лувр. Сами «антики» приобрета-

лись кубачинцами по всему Кавказу у невежественного местного населения в обмен на ходовые товары. Затем, при необходимости, дорабатывались кубачинскими мастерами в нужном стилистическом направлении или просто фабриковались на месте, как пресловутые «генуэзские кубки».

Ярким примером «фейков» применительно к теме данной статьи являются изделия в «персидском» стиле, предназначенные для украшения интерьера. В самой Персии подобные изделия для европейцев стали изготавливать еще в 1880 гг. На таких кинжалах и мечах в форме кинжалов можно обнаружить, например, стилизацию куфического шрифта или даже изображений в сасанидском стиле. Забавно думать, сколько подобных металлических изделий «сасанидской эпохи» было изготовлено предпримчивыми кубачинцами и продано доверчивым европейцам.

В начале XX ст. одним из центров отходнического ремесла дагестанских оружейников являлся Владикавказ. Работавшие здесь мастерские обслуживали российскую, в том числе – войсковую, администрацию, местное горское и казачье население, туристов. Наибольшую известность приобрела мастерская Османа Омарова из Казикумуха, работавшего во Владикавказе до 1917 г. Несколько менее известны Гузун Гузунов (также из Казикумуха), Мудунов, Г. Бутаев, Момагов, прочие мастера, такие как Жамал Исмаил, Магомед Абакар. С Владикавказом связан целый ряд клейм, преимущественно на русском языке.

Технология

Следует сказать несколько слов и о технике изготовления кинжалов данного



Кубачинский кинжал в позолоте из коллекции Клима Ворошилова. Днепропетровский исторический музей.



На фото внизу – имитация булатных узоров



периода. С окончанием Кавказской войны отпал запрет на продажу горцам военных материалов: пороха, свинца, меди, железа. Во второй половине XIX – начале XX ст. повсеместно на Кавказе, в том числе в таком центре клинового производства, как аул Амзуги, мастера-кинжалщики работали на сырье, привезенное из России. Для изготовления клинков сварочного дамаска, прежде – обычных для кинжалов, использовались индустриальные сорта железа и стали с различным содержанием углерода. Технология кинжалного производства заслуживает отдельного рассмотрения.

Для изготовления клинка с наварными лезвиями брали три сорта покупной стали с различным содержанием углерода. «Крепкая сталь» так называемая антушка (А) служила для соединения с железом. «Мягкая сталь» – дугалала (Б) использовалась и для изготовления цельностальных клинков. «Самый крепкий» сорт стали – альхана (В) был инструментальнойстью с высоким содержанием углерода («подпилочный»). Тонкие пластинки из трех сортов стали складывались «в известном порядке» (например: А-Б-А-В-А). Стопку пластинок сваривали кузнечной сваркой. В качестве флюса использовали «желтый» порошок из-под точильных кругов. Выковывали четырехгранный стальной стержень, который, как свидетельствует рисунок узора, скручивали и стачивали определенным образом. (Вообще, рассказывая о своем ремесле исследователям, амзгинские и кубачинские мастера раскрывали далеко не все приемы работы и рецептуры, вот почему записанное с их слов выглядит в ряде случаев неясным и сомнительным. Авт.)

Стержень вытягивали вдвое в плоскую полосу. Из заготовки выходили основы для клинков двух кинжалов. Длина каждой такой полосы составляла около 400 мм, ширина около 10 мм, толщина – около 5 мм. Ее изгибали поперек и внутрь вставляли сердцевину из железа, длиной около 200 мм и толщиной около 10 мм. Заготовку сваривали кузнецкой сваркой с добавлением флюса.

Изготовление кинжалного клинка согласно традиционной технологии сос-

тояло из тринадцати операций.

– Первая уже описана выше, это изготовление основы и лезвий.

– Вторая – «сваренное железо». Обе части сварены между собой для дальнейшей ковки.

– Третья, получение «сваренной ветки». Лезвия окончательно сварены с основой, заготовка вытянута до длины полосы будущего кинжала.

– Четвертая, из сваренной ветки со стороны незамкнутой железной части вытягивается узкий стержень или широкий рукояточный средник для крепления рукояти.

– Пятая, клинок оправляют холодной ковкой

– Шестая, клинок укрепляют на деревянном ложе, для чего загибают конец рукояточного стержня и вбивают его в дерево. Специальным желобковым скобелем из полосы выстругивают долы («желобки для стекания крови»).

– Седьмая, долы обтачиваются напильником, лезвия чистят специальным плоским скобелем, отчего клинок становится «блестящим».

– Восьмая, клинок точат на крупно-зернистом точильном камне, придавая лезвиям симметричность.

– Девятая, закалка в воде (и, очевидно, отпуск, режим которого не раскрывается; судя по синеватому тону клинка, отпуск производили при температуре около 300–320 градусов; температуру нагрева перед закалкой определить сложно, цвет указан как «красный», что, теоретически, отвечает температуре в 850 градусов).

– Десятая, клинок обтачивают на мелкозернистом кругу.

– Одиннадцатая, шлифуют толченным камнем.

– Двенадцатая, чернят купоросом, чтобы сделать заметными царапины и трещины.

– Тринадцатая, полируют на войлокном ложе специальными плоскими кусочками дерева с пемзой или наждаком.

Изготовление клинка согласно «полной» технологии требовало 8 дней. Цена хорошего клинка кинжала в 1925 г. составляла 7-15 червонных рублей, сумму весьма приличную для горцев Дагестана.

Для упрощения технологии и ускорения производства лезвия наваривали из «мягкой» стали «дугалала», сплошные лезвия считались «простыми», не «дамасскими». Реже клинок выковывал-



ли из сплошной стальной болванки, так как такой клинок был более хрупким. Впрочем, по сведениям 1876-1890 гг. в Кутаисской губернии уже тогда изготавливали клинки, «выбивая» их из английской стали. Такой клинок можно было изготовить за день, и он считался «более гибким», в то время как кинжалный клинок «из старых подков», более «твёрдый» (жесткий), но – менее гибкий, требовал недели работы.

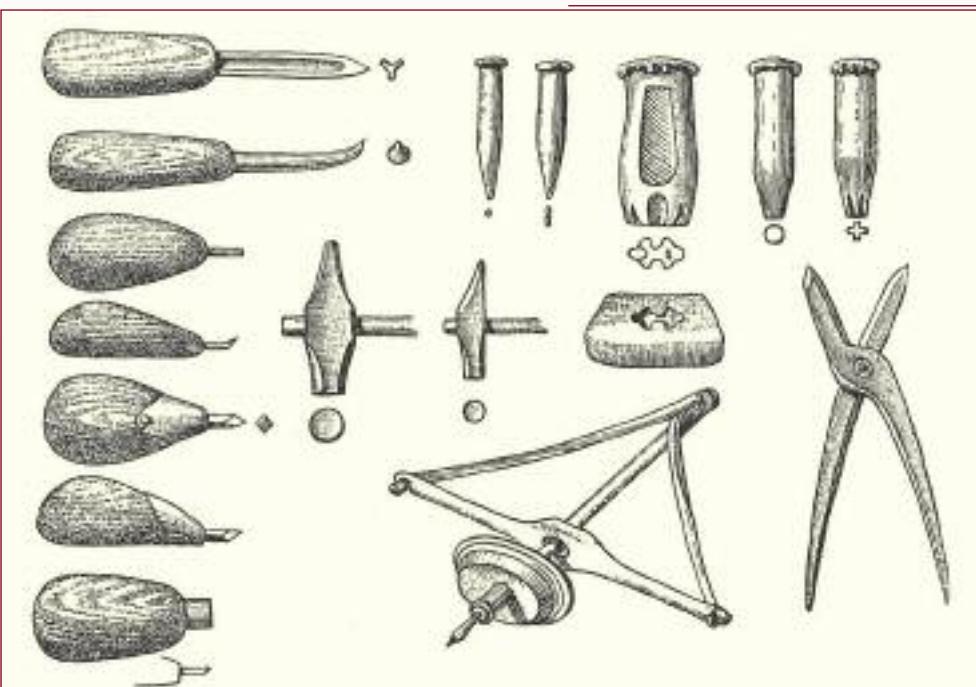
В 1926 г. в Амузги мастер за день мог изготовить два «хороших» кинжалных клинка (с наварными лезвиями), или восемь «ходовых» (сплошных). Такие стоили 1-2 червонных рубля и были вполне по карману рядовому горцу. Дамасский узор в глубине дол могли имитировать травлением или гравировкой – «дамаскированием», как это видно на фотографиях.

Монтирование

Изготовление частей прибора (оправы) холодного оружия, которые затем поступали для художественной отделки, в Кубачи именовалось «монтировкой». Слово это русско-французского происхождения (от monteur – оправа) вошло в терминологию кубачинцев довольно поздно, к началу XX ст. с распространением дорогих, в том числе сплошных серебряных оправ-«футляров» для холодного оружия. Монтировкой, как подсобной работой, занимались чуть ли не все кубачинские мастера, да и амузгинцы могли оправлять оружие, хотя и без ювелирных работ. Обычно мастера из Кубачи заказывали клинки своим кунакам из Амузги, или из более дальних аулов Щари, Шири, Ширали.

Работа начиналась с изготовления ножен из двух деревянных дощечек, обтянутых кожей. Лучшей кожей считалась ослина, ее заменяли козлиной или овечьей, обработанной под шагрень. Цвет кожи обычно черный, контрастирующий с серебром оправы. Кожу вырезали клином по размеру ножен, в мокром виде накладывали на ножны, так чтобы шов сходился посередине тыльной стороны и сшивали. Иногда, шов прикрывали кожаной накладкой, тогда во вставке выдавливали ножны для маленького подкинжалного ножичка и еще реже – длинного шила. На сырой коже колесиком-дорожником выдавливали дорожки, окаймлявшие места будущей металлической оправы.

Рукоять кинжала изготавливали из черного буйволиного рога, слоновой или моржовой кости, дерева. Деревянные рукояти служили также основой для наложения серебряных пластинок при сплошной оправе-футляре. Амузгинские кинжалы обычно имеют узкий рукояточный стержень-хвостовик, реже – плоский рукояточный средник. Рукоять поэтому могла быть цельной или составной. Крепление рукояти к хвостовику производилось двумя стяжными болтами в



Инструменты кубачинских ювелиров 1920-х гг.

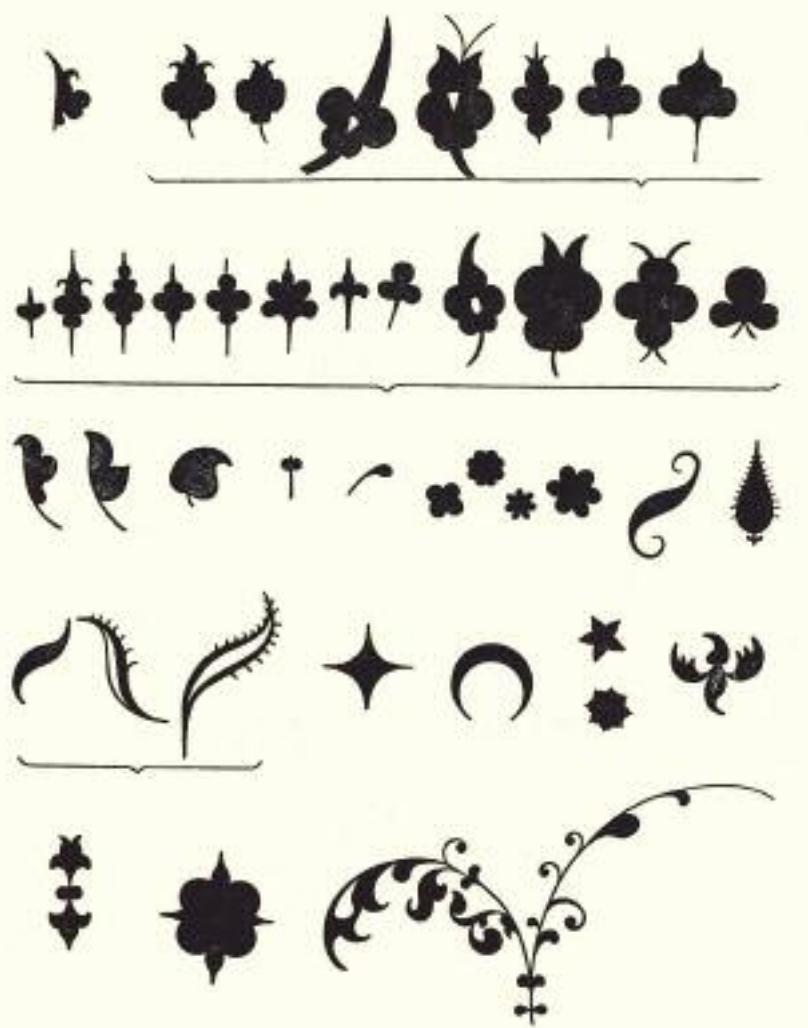
нижней и верхней частях средника. Болтики-«загвоздки» на лицевой части оружия имели фигурные головки, форма которых изменялась сообразно моде.

Дальнейшая работа обычно переходила к другому мастеру, изготавливавшему металлические части прибора. Обычно, серебряные части изготавливали один мастер, железные и костяные (насечка) – другой. В зависимости от уровня работы (массы детали) «пояски» к кинжалам ковали, отливали, штамповали. Наконечники ножен обычно изготавливали холодным способом.

С течением времени у кубачинских мастеров выработалась целая стройная номенклатура частей прибора и типов оправ холодного оружия, в 1920-х гг. применительно к кинжалу она выглядела следующим образом. Конструктивно, в оправе ножен кинжала необходимы две части: наконечник ножен с «шишечкой» (чтобы им не пораниться) и поясок с кольцом для привешивания оружия на пояс. Остальное зависело от заказчика и моды. Стиль оправы кинжала обычно соответствовал стилю оправы шашки. Количество накладок, согласно терминологии кубачинцев – кусков, на ножнах кинжала колебалось от двух до четырех: широкие наконечник и верхнее кольцо, одна или две накладки на середину ножен – обоймицы. Наконец – все ножны могли быть покрыты сплошным серебряным футляром.



Кинжал так называемой большой кубачинской работы из собрания Климова Ворошилова. Днепропетровский исторический музей.



- 1 — половина ашаком-бикь,
2 — гулгул-бикь,
3 — половина гулгул-бикь,
4 — гута-бикь,
5 — какне,
6 — чит,
7 — пархикуан,
8 — калькус,
9 — мицаля-капиля,
10 — сивай,
11 — огмуда,
12 — бацля-сурат,
13 — дилия-сурат,
14 — сочетание гута-бикь и двух половинок истамбул-бикь,
15 — сочетание какне, истамбуль-бикь и сулка-бикь,
16 — тамга в виде «седельной подушки»,
17 — ветвь с «головками»

(рисунок
Алихана Ахмедова)

Предназначение

С установлением долгого и прочного мира отпала необходимость в боевом оружии, помимо оружия для личного состава кавказских казачьих войск и туземных частей российской армии.

Здесь следует опровергнуть бытующее мнение, будто российская колониальная администрация, к слову — в кои-то веки принесшая на Кавказ мир и процветание, якобы насаждала вместо прежнего — «боевого» — «костюмное» оружие с заведомо заниженными боевыми возможностями.

Примером чему должны служить, миниатюрные рукояти изящных костюмных кинжалов начала XX ст., якобы затрудняющие их практическое использование, о чем ниже.

Интересно, знают ли протагонисты этой вульгарно-антинаучной концепции, о том, что в 1842-1879 гг. в одном Тифлисе, по далеко не полным данным, было изготовлено 2839 украшенных кинжалов, из них «малых кинжалов» — 54!

Добро, что они еще об отогнутых от живота рукоятях костюмных кинжалов, как «порождении русской колониальной политики» забыли упомянуть.

С другой стороны, как свидетельствуют разрозненные упоминания о технике владения кинжалом, никакая особая эргономика рукояти ему и не требовалась. Кинжал предназначался для ближнего боя, когда оружие удерживают преимущественно в кулаке без наложения большого пальца на клинок или рукоять. Как указывает Торна (1830 гг.), абреши «видя отрезанными все пути к спасению... ломали ружья и

шашки и встречали смерть с кинжалом в руках, зная, что с этим оружием их нельзя схватить живыми». Форма и массивность кинжала этого периода, делало его равно пригодным для нанесения как колотых, так и рубленых ран. Наиболее массивные кинжалы — длиной до 60 см имеют даже ярко выраженный ударный центр.

Существовали определенные приемы владения кинжалом.

Так, вдовствующая царица Мария («тридцати с небольшим лет от роду, весьма слабого здоровья» С. Тучков) брала уроки у одного известного лезгинского (дагестанского) разбойника. Поэтому, когда ее с дочерью и еще двумя женщинами, русские офицеры попытались насильно вынести из помещения (при депортации царской семьи в Россию — авт.) у всех женщин появились в руках кинжалы. Генерал Лазарев был настолько неосторожен, что рискнул приблизиться. Царица, сидевшая на тафте, подала ему свою левую руку. Генерал взялся за нее, она потащила его на себя вперед и вниз, а правой ударила кинжалом в бок. Повернула оружие в ране и тут же выдернула из тела. «Она пробила его насквозь, а дочь, девица довольно высокого роста хотела дать ему еще удар по голове большим грузинским кинжалом» (С. Тучков). Но промахнулась, так как генерал от боли скочился, и ранила мать в руку до самой кости. Лазарев умер от потери крови на месте.

Основная причина смерти при нанесении ранений холодным оружием — потеря крови.

Поэтому, для скорейшего обескровливания противника оружие и поворачивали в ране.

Как писал М. Ю.Лермонтов: «Кинжал без промаха вонзает и там спешит перевернуть». Интересно, что обезоружил царицу полицмейстер армянин, «носивший грузинское платье». Взяв в руку папаху, он ухватил ею кинжал царицы и выдернул из ладони.

Прием использования папахи для захвата оружия противника (кинжала или шашки) был распространен на Кавказе еще сто лет спустя. Захватив оружие, противника «принимали на кинжал».

Форма клинка кинжала с длинным спущенным острием как нельзя лучше предназначалась и для бесшумного устранения противника. При нападении сзади, вместо того чтобы «искать со спины сердце», горец вонзал кинжал между лопаток. Острие раздвигало позвонки и разрывало спинной мозг, что сразу лишало противника возможности сопротивляться. Такой «чеченский удар» был известен еще в 1920-е гг. О нем же («самый разбойничий удар») писал и М.Ю. Лермонтов в «Герое нашего времени» («Бэла»).

Кинжал служил преимущественно оружием внезапного нападения. «Несмотря на то, что черкес обвязан оружием и носит кинжал, два пистолета, шашку и винтовку, одно оружие не мешает на нем другому, ничто не бренчит благодаря хорошей пригонке и это очень необходимо в ночной войне набегов и засад, какую обыкновенно ведут горцы» (Торнау).

Следствием этих практических соображений являлся и традиционный стиль оправы кинжалов. Оправа ножен кожей при минимальном количестве металлических «кусков» (см. ниже) предотвращала «брончание» оружием. Украшенные чернью серебряные части оправы, как и черная же кожа не давали бликов отраженного света. Так подобранные аксессуары гармонировали с преимущественно черным цветом горского воинского костюма.

Оправа

Именно рост благосостояния туземного насле-

ния в мирные годы под российским управлением привел к распространению костюмного оружия нового типа – более броского и дорогого. Наиболее это заметно по приросту массы серебряных частей оправы такого массового изделия, как кинжал. В классический период кавказского оружия средний вес оправы составлял лишь 10-30 золотников. С середины XIX ст. появляются массивные сплошные серебряные оправы, которых прежде избегала даже туземная аристократия.

Объединение Кавказа под державной рукой «белого царя» позволило установить прочные хозяйствственные связи во всем регионе, что способствовало стилистическому единству оружия. Эта тенденция ознаменовала новый этап развития ювелирного искусства дагестанских мастеров и легла в основу датировки изделий данного периода. Увеличение площади обрабатываемой поверхности позволило применять более широкий спектр технических приемов ювелирного ремесла. Уже для оружия середины XIX ст. характерно богатство декоративных приемов. В одной работе могли сочетаться различные техники: резьба по серебру, чернь, насечка, позолота, и материалы: сталь, вороненое железо, кость, рог. Поле для рисунка на сплошных оправах, как рукоятях, так и ножнах, стало делиться на 2-4 «куска». Такое членение рисунка разбавляет монотонность формы ножен. Рисунок построения орнамента остается ясным, узор довольно крупный.

В конце XIX – начале XX ст. в большом количестве производится дорогое парадное оружие, в котором много позолоты, золотой насечки по кости, появляются такие техники, как филигрань (скань), присущие именно парадному оружию в силу своей недолговечности при употреблении предмета. Орнамент измельчен, композиция дробная, с большим количеством цветовых «пятен». Вместе с тем, при таком изобилии элементов рисунок становится суховатым, статичным, повторяющимся. Его слишком много, теряется соотношение между формой оружия и его отделкой, в чем ранние, классические, изделия безупречны, даже при большой их грубоватости. Техника исполнения декора остается на очень высоком уровне.

Оружие 1920-х гг. отражает общий кризис кубачинского ремесла.

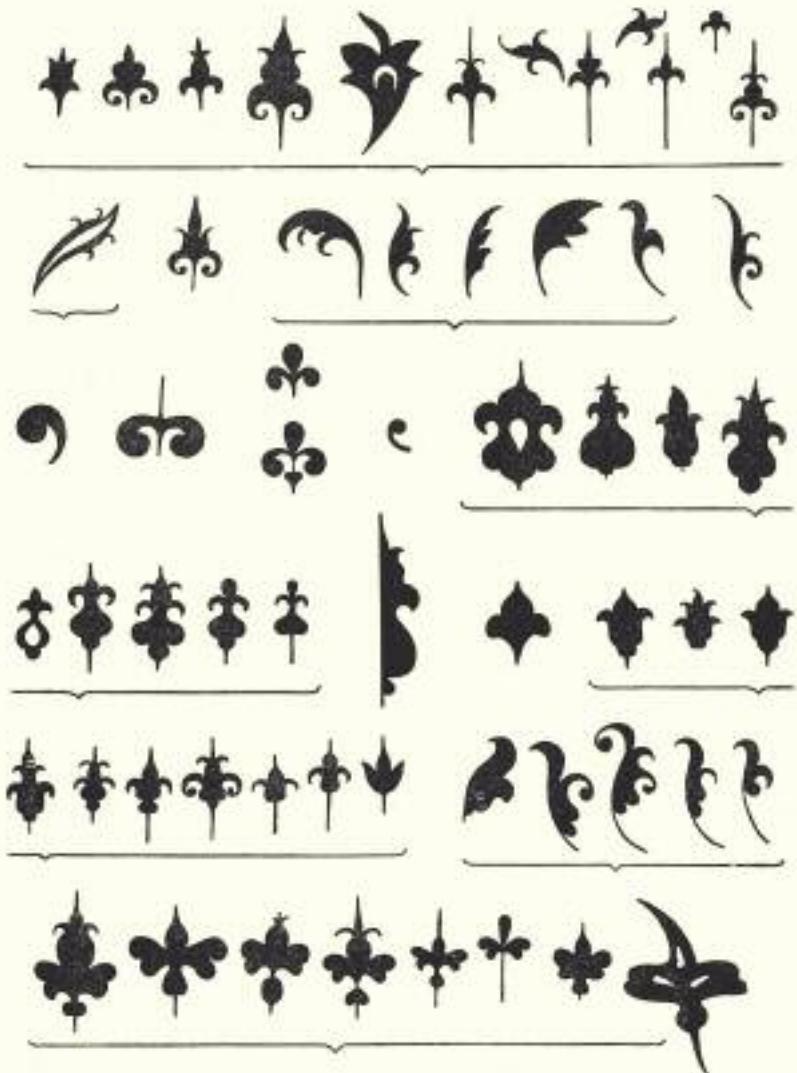
Орнамент еще не утратил богатства композиционного построения растительных узоров «тутта» и «мархай» и красоты форм. Относительно новым элементом стало использование узора «москов-на-кыш» – ассиметричной веточки, прежде обычно украшавшей внутреннюю сторону ножен. Однако узор в это время уже не является многослойным, он сплошным ковром заполняет поверхность оправы. Элементы рисунка упрощены, появляется собственно чеканка (штамповка).

Нехватка традиционного сырья (золото, серебро, моржовая кость) принуждает мастеров обращаться к их заменителям.

Атрибутирование

На практике указанные автором тенденции не образуют закономерностей. Рассмотрим в качестве примера ряд кинжалов из украинских собраний.

Сравнительно редкое для описываемого периода боевое оружие представляет кинжал из собрания Юрия Андреевича Кизько. Изделие, несомненно, владикавказской работы конца XIX-начала XX ст. Наряду с крупными мастерскими во Владикавказе было много мелких, где работали мастера в одиночку или с помощником. На клинках кинжалов и шашек, выход-



- 1 – истамбул-бикъ,
- 2 – истамбул-бикъ в соединении с вовла,
- 3 – половина истамбул-бикъ,
- 4 – половина истамбул-бикъ в соединении с вовла,
- 5 – паранг-бикъ,
- 6 – удвоенная франкская голова (кика паранг-бикъ),
- 7 – удвоенная франкская голова в соединении с двойным читом,
- 8 – вовла-бикъ,
- 9 – мучал-бикъ,
- 10 – половина мучал-бикъ,
- 11 – сулка-бикъ,
- 12 – кацала-бикъ,
- 13 – половина кацала-бикъ,
- 14 – ашаком-бикъ

(рисунок
Алихана Ахмедова)



**Кинжал работы Исмаила Баширова,
Владикавказ, конец XIX начало XX столетия**



Внизу.
**Костюмный кинжал работы мастерской
Османа Омарова, Владикавказ, начало XX ст.**



го, принадлежат коллекции известного военного и политического деятеля Климента Ефремовича Ворошилова. На первый взгляд, оба кинжала весьма похожи: длина оружия 47-52 см, клинки массивные со сложным традиционным рисунком дол, стиль декора, несомненно, кубачинский. Оправа сплошная, с членением ножен по горизонтали на два поля с разделительным элементом между ними.

Орнамент растительный. Нужно быть кубачинцем старых годов, таким как знаменитый Саид Магомедов, дававший экспертизу в том числе и для Эрмитажа, чтобы достоверно идентифицировать все эти «головки». Композиция «тутта» в первых двух кинжахах начала ХХ ст. не вызывает сомнений. Даже без даты на одном из них – 1909 г. можно сказать, что речь идет о парадном оружии начала века.

Тот, что с датой, был сделан, несомненно, для русского офицера.

«Большой работы», как говорили кубачинские мастера, в нем нет («хороший кинжал в серебре и позолоте стоит 60 руб., делать его надо 15 дней, чистой пользы от него – 10 руб.» Д. Анучин, 1882 г.), зато по весу серебра и количеству позолоты, которую также оценивали по весу «куска» («за золотник серебра с позолотою со своим серебром – 75 коп.» О. Маргграф, 1882 г.), изделие стоило изрядно.

На рубеже столетий сплошные серебряные оправы-футляры кинжала обходились заказчику в 60-100 рублей. Такие деньги за такое «кидалово» мог заплатить только «курус».

Если на оправе еще и отсутствует российское пробирное клеймо (нерадивый фотограф не удосужился сфотографировать внутреннюю сторону оправы), то можно сказать что покупателя вообще «кинули» по полной: подсунули не серебро 84 пробы, а низкопробное «варшавское» серебро с изрядной примесью лигатуры.

Так даже в Житомире не поступали. Второй кинжал, несомненно, относится к «большой работе», о чем свидетельствует в первую очередь золотая кубачинская насечка на клинке несомненной амузгинской работы: медальон-«тамга» с именем Бога.

Именно золотая насечка – «бишибизб» по-кубачински, составила мировую славу классическим кубачинским изделиям. До начала ХХ ст. она оставалась преобладающей техникой, применявшейся кубачинскими оружейниками. Насечка на клинке относится к наиболее трудоемкой и поэтому дорогой технике, это так называемая насечка,ложенная вглубь – ви бекон бишибизб. В вырезанный резцом узор вбита золотая проволока. Большие « пятна », так называемые цветы, заполнялись спиральками из этой же проволоки.

Для достижения декоративного эффекта в оправе оружия кубачинские мастера вместо массивного серебра использовали насечку по кости – бишибизб маге. Для работы предпочитали моржовый зуб, так как он был менее хрупким и более белым, чем слоновой кости. Простая рукоять из кости (слоновой) обходилась в 96 копеек, из которых на работу приходилось 30 коп., а 66 коп. стоила сама кость. (Фунт слоновой



кости – на три рукояти, стоил 2 рубля.) Стоимость изделий, «украшенных золотой насечкой и моржовой костью кинжалов» на Кавказской выставке предметов сельского хозяйства и промышленности в 1889 г. составляла 70-100 руб. Как видим, цена та же, а работы больше. Поэтому не удивительно, что с распространением массивных серебряных оправ насечка уступила место другим техникам.

В последний период существования традиционного оружейного ремесла, в первой половине XX ст. центральной фигурой кубачинского производства становится гравировщик – хабичу-уста.

Гравировка в терминологии кубачинцев именуется хабичиб, хабибишиб. В холодном оружии гравировке подвергались в основном серебряные части прибора. Глубокая гравировка – лямца (лизание) служила созданию рисунка для наложения черни – хац. Белый узор на черном фоне именовался чибильгон гумуса хацля – черневой фон, а черный узор на белом фоне – чибильгон лямца. Само слово чибильгон означает – «сверху опаленный». Гравировка с выбранным фоном именовалась цубла накыш – «белый рисунок». Обычно она была глубже, чем лямца, а выбранный фон покрывался еще более мелкой гравировкой.

В качестве примера оружия, отделанного с использованием описанной выше техники глубокой гравировки, может послужить еще один кинжал из собрания Юрия Андреевича Кизько. Типичное для описываемого периода костюмное оружие работы мастерской Османа Омарова датируются началом XX ст. Издание с пропорционально уменьшенными клинком и рукоятью едва ли пригодно для практического применения, что обычно для костюмного оружия во все эпохи и не составляет какой-либо кавказской специфики данного периода.

Маленький легкий кинжал можно отнести к западнокавказскому типу. В это время кабардинцы и черкесы уже носили оружие, украшенное типично кубачинскими орнаментами «тута» и «мархай». Клинок кинжала ромбический в сечении, характерного «черкесского» профиля – с доликом, смещенным в сторону от продольной оси и находящимся на противолежащих сторонах клинка. В российских источниках такую форму клинка почему-то именуют «лезгинской».

Оправа оружия сплошная серебряная, наличие клейма владикавказской пробирной палаты свидетельствует о качестве использованного для работы серебра 84 пробы. Вообще, далеко не все кинжалы с серебряной оправой имеют пробирные клейма. За клеймо надо было платить пошлину, поэтому мастера старались этого избегать. Конечно, такая большая мастерская, как Османа Омарова клеймила свои изделия. К сожалению, архив пробирного учреждения Владикавказа не сохранился, а отчеты, отправлявшиеся в С.Петербург очень кратки, что затрудняет установление как объемов производства, так и имен прочих мастеров. Поэтому установление каждого нового имени, как было указано выше, представляет интерес для истори-

ков-оружееведов.

Техника отделки с разделением лицевой поверхности ножен на два поля с использованием глубокой гравировки, орнаментов «мархай» и «москов-накыш» вполне показательна.

Упадок кубачинского ремесла во второй половине 1920 – первой половине 1930 гг. в полной мере демонстрирует третий из кинжалов коллекции Ворошилова. Несмотря на то, что его клинок подписан «Османъ» – известное клеймо владикавказской мастерской Османа Омарова, стиль оправы близок более позднему.

Автор испытывает сильный соблазн предварительно датировать его второй половиной 1920-х гг., чему не противоречит и дата на дарственной надписи «От горца – партизана Гойгова – Али 1932г.». (Из двух дат следует выбирать наиболее позднюю, так как клинок нередко старше оправы – авт.)

Для такого суждения имеется ряд оснований, наиболее веские из которых – упрощение элементов рисунка и употребление чеканки. Датировка изделия подтверждается также сравнением с прочими изделиями середины 1920-х гг. Композиция «мархай» при такой грубости элементов не вполне очевидна.

Как уже упоминалось выше, прием наложения узора на узор, прежде свойственный кубачинскому искусству выходит из употребления в 1920 гг.

К сожалению, ювелирное искусство адигов едва дожило до начала XX ст., хотя Веретпов отмечал, что Нальчикский округ находился на первом месте среди округов Северного Кавказа (без Дагестана) по числу мастеров серебряных дел. Еще в 1925 г. в Адыгее в селении Ходзь А. Миллер нашел двух мастеров-чекесов, один из которых был учеником кабардинского мастера Наушева, жившего там же до 90-х гг. XIX ст. Но основную массу ювелиров в Нальчикском округе, как и везде на Кавказе, составляли дагестанцы.

Еще в начале XIX ст. свои доспехи и часть оружия черкесы получали из Кубачи. Жан де Моринви в дневнике своего путешествия в Черкесию в 1818 г. (французское издание 1836 г.) указывает: «Большая часть наконечников для стрел и прекрасных кинжалов, которыми они пользуются, сделаны далеко проживающей народностью кумыков. Серебряных дел мастера украшают оружие. Трудно представить себе степень совершенства этой работы, красоту и правильность рисунков, наносимых на металлическую поверхность».

В Кабарде под именем «габечи» или «кумук» были известны именно кубачинцы. Оружие в черкесском стиле продолжали изготавливать и в диаспоре. Редчайший в Украине образец такого кинжала хранится в собрании Дмитрия Корчинского. Он был приобретен в Сирии, где с 1860-х гг. поселилось немало мухаджиров, в том числе – адиге, численность которых за пределами СССР спустя сто лет оценивали в 350 тыс. человек.

Изделие местной работы начала-первой



Кинжал из собрания Клима Ворошилова, клинок Владикавказ начало XX ст., оправа Кубачи 1920–1930 гг. Днепропетровский исторический музей.





**Кинжал
Кубанского
казачьего войска**

Златоуст 1892 год

половины XX ст., сохраняет все признаки, присущие кавказскому кинжалу описываемого в статье периода. Обычно считается, что народы Западного Кавказа: адыги, кабардинцы, осетины предпочитали небольшие изящные, легкие кинжалы.

По мнению автора данное утверждение следует относить к собственно кавказскому костюмному оружию начала ХХ ст. Выселившиеся ранее мухаджиры в силу своей культурной изоляции были вынуждены следовать более ранним боевым образцам.

Данный кинжал очертаниями своего клинка вполне отвечает массивным дагестанским изделиям, но имеет характерную вытянутую головку рукояти, присущую изделиям в черкесском стиле.

Сам кинжал при больших размерах довольно легкий и отлично сбалансирован, что указывает на боевое предназначение оружия.

Клинок стальной, выкован из сплошной болванки, гибкий, в долах имитация булатного узора, исполненная травлением. Рукоять из двух деревянных накладок, с массивными винтами, форма головок которых, типична для изделий начала ХХ ст. Так как вытянутый ковкой средник заметно меньше контура рукояти, щели между накладками замазаны мастикой на основе алебастра-«ганча». Так монтировались некогда рукояти в саблях-карабелах турецкой работы, что указывает на ближневосточное происхождение изделия.

Отделка данного кинжала интересна имитацией традиционного стиля. Уже упомянутую крупную зернь в данном изделии имитируют гвоздики, идущие по контуру деревянных накладок.

О полной потере стиля в последующем свидетельствуют позднейшие розетка «загвоздок» на рукояти и примитивная оправа ножен.

Отдельную группу образуют казачьи кинжалы начала ХХ ст.

Их следует считать подражанием оригинальным кавказским изделиям.

Определяющими факторами в производстве строевого оружия для личного состава Кубанского казачьего войска в данный период являются скопость и откровенное жлобство воинского правления.

Только к началу ХХ ст. шашки и кинжалы с клинками российского производства из Златоуста начинают вытеснять популярное среди казаков с 1860 гг. недорогое оружие работы еврейских ремесленников: кинжалы и шашки с немецкими клинками, оформленное в «варшавском» (шашки) и «житомирском» (кинжалы) стилях.

Для пущего сбережения войскового капитала новые шашки и кинжалы крайне примитивно – в латунь вместо мельхиора (белого металла с клеймом «три орла» № 30) и часто без подкладных шайб на заклепках, оправляют войсковые же ремесленные школы и полковые оружейные мастерские.



**Черкесский кинжал (Сирия)
из коллекции Дмитрия Корчинского**

Алексей Еремеев

Алексей Георгиев Еремеев погиб в аварии в 2006 году.

В нашей памяти Алексей остался настоящим профессионалом своего дела и хорошим человеком.

Умный, воспитанный, очень эрудированный. Он обладал хорошей памятью и знал много интересного. Профессиональный опыт у Алексея был огромным, но при этом он с огромным вниманием относился к мнению других...

Он был заботливым сыном, счастливым мужем и хорошим отцом. С удовольствием играл со своими детьми, помогал им с уроками, ходил на прогулки и воспитывал их своим примером.

Жизнь оборвалась, но мастер и человек живет в памяти... Для нас он навсегда останется хорошим мастером, человеком и другом.



Наградной кортик
МВС Украины,
мастер по литью
Алексей Еремеев



Один из вариантов модели наградного кортика МВС Украины



Отливка гарды к клинку «Меч булатной Революции»



Производство ножей

Подготавливая этот дайджест, Редакция исходила из мировой тенденции борьбы с производством и реализацией контрафактной продукции.

В значительной своей части так называемый контрафакт представляет собой банальную кражу идеи или продукции (в том числе и при нелегальном, минуя таможню, ее ввозе или вывозе).

Очень часто потребитель проявляет непонятное равнодушие к факту предложения ему контрафактной продукции или услуг и приобретает контрафакт, совершив не учитывая, похоже, что под видом оригинала и, что весьма возможно, очень часто по цене оригинала, имеющего заслуженную репутацию, ему «впарывают» подделку «во всех отношениях».

И уж абсолютной насмешкой над трудом и интеллектом является реализация контрафакта «с большими

Пойдем, мы, так сказать, в обратном порядке.

Сборка

При сборке складных ножей особенно важно обеспечить легкость их раскрытия, что совсем не так просто, в чем нетрудно убедиться, достаточно лишь попытаться раскрыть все предметы пиратской китайской копии. Так как предметы, например, основной нож и консервный нож, имеют различную длину, то при раскрытии они образуют плечо рычага различной длины. Если сила пружины останется одинаковой для обоих предметов, то раскрыть короткие будет не так-то просто, что мы и наблюдаем в пиратских изделиях. Чтобы сохранить требуемое соотношение между длиной плеча рычага и силой пружины, толщину последней в коротких предметах уменьшают с 2,7 мм до 2,2 мм.

Сырье

Обычный запас стали на предприятии составляет 800 тонн. В год Victorinox перерабатывает 2400 тонн стали. Стальное сырье поступает из Германии и Франции. Victorinox использует собственный сорт стали типа 1.4110 (у нас прижилось американское наименование 440A).

скидками» в качестве «подарка от нашей фирмы»!

Хотя бы немножко представляя себе процесс производства, возможно «на глазок» определить несоответствие подделки оригиналу, обратив внимание на те погрешности, которые высокая технология производства оригинала «позволить себе» просто не может.

Именно о технологии производства мы расскажем на примере швейцарской фирмы Victorinox, обеспечившей просто фантастическое даже по временам научно-технического прогресса соотношение цена-качество своих изделий

По состоянию на весну 2008 г. Victorinox предлагает «пользователю» 900 моделей карманных, кухонных и профессиональных ножей.

Дневной выпуск продукции Victorinox составляет в среднем 120000 ! единиц изделий всех моделей.

Изготовление клинка

Листовая сталь скручена в рулоны, которые на предприятии разматывают и расправляют в полосы. Заготовки для клинков вальцают на конус, так чтобы уменьшить расходы на формирование лезвий. Заготовки для предметов складных ножей остаются прямоугольными. Клинки ножей, как и прочие предметы, изготавливают штамповкой. Затем изделия подвергаются термообработке.

Закаливание

Нагрев под закал производят в струе инертного газа при температуре 1040 градусов (по другим данным – 1060 градусов) на протяжении 7 минут (по другим данным около 10 минут). Охлаждают струей того же газа. Нагрев ножевых клинков для отпуска производят до 160 градусов (по другим данным до 200 градусов), после чего медленно охлаждают на протяжении двух часов. Режим отпуска для предметов различного предназначения подобран таким образом, чтобы обеспечить их оптимальную твердость. Так, лезвия ножей имеют твердость 56 HRC, прочие предметы – соответственно предназначению: пилы для дерева, ножницы, пилочки для ногтей –

53 HRC, шила и консервные ключи – 52 HRC, штопоры и пружины – 49 HRC.

Шлифование

Шлифовка заготовок производится на специальных барабанах, шаблоны обеспечивают равную толщину всех деталей с точностью до 0,01 мм. Лезвия при этом дополнительно автоматически наклоняются для полировки пазов. После полировки лезвия затачивают под струей воды, угол заточки контролируется лазерной установкой.

Приготовленные к сборке клиники солдатских ножей





Для уменьшения количества отходов заготовки вальцовывают



Нагрев под закалку в электропечи



Подгонка делатей по толщине производится на барабанах

Немного истории. Совсем чуть-чуть.

Предприятие фирмы расположено в кантоне Швиц (Schwyz) в долине Ибах (Ibach), в предместье административного центра кантона. С целью привлечения туристов и по названию одного из самых известных швейцарских продуктов, наряду с часами, которые изготавливается дочернее предприятие Victorinox Watch SA, вся местность получила наименование Swiss Knife Valley.

Само предприятие расположено по Кузнечной улице (Schmied-Strasse) и берет свое начало ему в 1884 г. с того момента, когда Карл Эльснер перестроил под мастерскую старую мельницу в Ибахе. В 1891 г. началось производство солдатского ножа для швейцарской армии, которому первоначально предназначалось «служить» преимущественно инструментом для сборки-разборки винтовки обр. 1889 г.

Однако швейцарским кустарям было сложно конкурировать с индустрией Золингена, — закупочные цены были рассчитаны таким образом, что производство солдатского ножа кустарем-одиночкой вряд ли могло принести ему прибыль. 12 июня 1897 г. Карл Эльснер запатентовал свой знаменитый «Швейцарский офицерский нож» с большим набором предметов. Но армия не проявила интереса к складному ножу со штапелем...

Но в то же время в Швейцарии и Франции получили широкую известность и распространение мясничьи ножи фирмы Эльснера, изготавливавшиеся из хорошо закаливаемой углеродистой стали.

В 1909 г. скончалась мать Карла Виктория, чья поддержка, в том числе и финансовая, обеспечила старт начинания сына. Ее имя стало торговой маркой фирмы. Одновременно были получены права на торговый знак — ныне общеизвестный щит со швейцарским крестом, наносившийся первоначально на черенки солдатских ножей.

С 1920 г. Карл Эльснер-младший (отец — Karl, сын — Carl) стал экспериментировать с различными сортами нержавеющей стали. Использование коррозионностойкого материала для клинков мясничьих ножей, предназначенных для работы в агрессивной среде, позволяло свести к минимуму уход за ними. Первые образцы различных сортов были получены из лабораторий знаменитой и сейчас фирмы Boehler.

И в 1923 г. в Ибахе было начато производство ножей из «нержавейки» под торговой маркой Victorinox (Victoria +

Inoxydable). Кухонные и мясничьи ножи получили собственный торговый знак: орел над горной цепью Швиц, держащий в клюве лавровую ветвь, как символ «крутизны» изделия. Такие, не требующие особых ухода, ножи приобрели популярность не только в Швейцарии и Франции, но и далеко за их пределами.

Однако их производство требовало перехода на новые интенсивные технологии, что стало возможным в 1931 г. после покупки электрической калильной печи фирмы Brown Boveri (ABB). Теперь весь фирменный ассортимент составляли ножи из нержавеющей стали. С расширением производства прежние мощности, размещенные вокруг мельницы стали недостаточны и в 1943 г. в Ибахе была построена новая фабрика.

В 1945 г. «швейцарские офицерские ножи» под наименованием Swiss Army Knife вошли в ассортимент американского «военторга» (PX), что обеспечило предприятию колossalный, едва покрываемый предложением спрос. С 1953 г. швейцарские ножи стали продаваться в Германии, давний конкурент Золинген был повержен.

Теперь продукция Victorinox представлена в 130 странах.

Основу ассортимента по-прежнему составляют кухонные и профессиональные ножи: всего 540 моделей со средним дневным объемом производства 60000 штук. Модельный ряд привычных для отечественного пользователя складных ножей Swiss Army Knife, собственно — «офицерских», включает 100 наименований, а средний дневной объем производства — 28000 шт. Куда менее известные у нас различные складные карманные инструменты Victorinox составляют импозантный модельный ряд из 260 наименований, со средним дневным объемом производства 120000 шт.

К примеру, в 2007 г. было выпущено 26 миллионов штук ножей Victorinox!

Потребителей, не привыкших к дешевизне качественных изделий, волнует вопрос о причинах такой весьма низкой, даже для Украины, цены ножей Victorinox.

Ответ прост.

При столь массовом производстве, подкрепленном гарантированно массовым спросом, при столь высоком качестве, цена высокой быть просто не может.

Чего не скажешь об изделиях контрафактных: как дешево не покупай — все равно останешься в накладе...



После закалки и отпуска заготовки полируются в молотом кукурузном зерне с абразивными добавками



Детали поступают на конвейер из барабанов



Сборка многопредметных складных ножей

Сквозь тернии

Вячеслав АРТЕМЕНКО
фото Татьяны Пральниковой



На подобные замечания латиноамериканцы резонно замечают, что ни толщина клинка, ни его высокая твердость не является необходимым условием для того, чтобы рубить насыщенную влагой растительность тропического подлеска. Скорее наоборот. «Европейский» мачете-«костено» производства Herbertz с клинком толщиной 4,1мм, изготовленным из стали 420, весит без футляра 762 г. При такой массе и не эргономичной рукояти с прямой спинкой работать им продолжительное время невозможно.

Чтобы положить конец бесплодным прениям, редакция журнала «Клинок» решила провести собственный тест. Критерии были избраны самые что ни на есть практические. В нашем быту мачете может занять место только между косой и топором. Поэтому было решено отказаться от всякого рода трюков в стиле Cutting Competetion с разрубанием находящихся под давлением бутылок сильно газированной воды. (Если честно, бутылки были заготовлены, но ввиду жары команда испытателей употребила воду по прямому назначению).

Мы ограничились сферой прямого и практического применения мачете — рубкой подлеска. Для эксперимента был избран основательно заросший огород нашего сотрудника.

Европейские специальные журналы обычно отмечают как недостаток мачете латиноамериканского производства малую толщину и мягкость клинка. Так, импозантная «кутаха» (боевой мачете) производства Condor El Salvador имеет клинок толщиной всего 2,2 мм изготовленный из стали 420 НС типа отечественной 450. Поэтому при тестах, произведенных в среднеевропейских условиях, такие тонкие и мягкие клинки застревают (в весьма массивных) стволах подлеска, вместо того, чтобы рубить их в щепки.

Увидев его потом на фото, наш дизайнер пришла в восторг и поинтересовалась: «А тигры там не водятся?» Увы, звериные тропы в мини-джунглях принадлежали собакам и котам владельца «угодий».

Для испытаний были избраны мачете производства известной на отечественном рынке торговой марки Tramontina из Бразилии. Согласитесь, более латиноамериканскую вещь найти трудно. На первый взгляд бразильские мачете привлекательны прежде всего ценой, простирающейся в зависимости от модели и магазина от 50 до 100 гривен. Хотя подобная дешевизна нередко и отпугивает отечественного покупателя, не привыкшего к честному предложению без мошеннических Интернет-накруток на «крутизну» и «эксклюзивность». Оставалось или подтвердить, или опровергнуть читательские опасения делом.

Мачете для этого благого дела были предоставлены магазином СП «Бастион».

В соответствии с критериями теста мы избрали самые, что ни на есть классические модели, вполне соответствующие каталогу фирмы Collins&Co стопятидесятилетней давности. Не случайно еще в 1960-х гг. мачете марки «коллинз» были наиболее распространеными в Латинской Америке. Два из выбранных мачете представляли наиболее распространенный тип Machete de Monte и различались только размерами, массой и материалом рукояти. Третий, более массивный типа Machete Costeno был избран в качестве «контрольного образца».

Внешне все три «инструмента» производили вполне терпимое, как на 48, 62 и 85 гринен, впечатление. Заготовкой для полос всех трех изделий послужила листовая сталь типа 450 толщиной 2 мм. Полоса в двух случаях вполне прямая, в одном — несколько поведенная в сторону. Соединение рукояти и полосы прочное, поверхности самой рукояти нескользко грубоватые. Все мачете нуждались в заточке. Некоторые сомнения у всех вызывала только весьма свободная оплетка рукояти мачете-«костено». Было не ясно, как работать таким достаточно тяжелым, ерзающим в руке при холостых пробных замахах, орудием.

Первый урок убедил нас, что вот так, теоретически, выбрать хороший мачете «под себя» нельзя. Фаворит с пластиковой рукоятью выглядел удобным и легким для того, чтобы совершать им некое подобие сабельного «млынка» (фр. — moulinet). Но мы не учли основной и наиболее релятивистский элемент известной формулы профессора Ноэрке, предназначенный для вычисления коэффициента эффективности рубящего оружия. Попросту — момент инерции. У относительно короткого (общая длина 578

мм, длина клинка 453 мм) и легкого мачете он очевидно мал. Интересно, что в ВС США наибольшее распространение получили именно мачете с клинком длиной 18 дюймов (450 мм). Причина автору понятна — компактность.

После первых же реальных пробных ударов симпатии испытателя №1 перенеслись на больший (общая длина 630 мм, длина клинка 500 мм) мачете «де монте». Такой мачете несколько короче классических моделей с клинками длиной в 550 мм (22 дюйма), использовавшихся еще американскими «морпехами» на Филиппинах. Но испытателю №1 он оказался вполне по руке. Отсюда — наш первый совет. Пробуйте! Вопрос в одном: где это сделать.

В рубке заматеревшего бурьяна, способного сломать хорошо отбитую косу, больший мачете также показал себя эффективнее в руках испытателя №1 — довольно убедительно изображавшего из себя «профи». Меньший мачете, даже в руках испытателя №2, представлявшего «любителей», субъективно, казался менее эффективным. «Контрольный образец» мачете де монте (общая длина 580 мм, длина клинка 435 мм) показал только то, что даже при проносящих, не встречающих сопротивления ударам, длинная (140 мм), расширяющаяся к головке рукоять позволяет прочно удерживать орудие в руке.

Именно форма рукояти является третьим из усвоенных в ходе тестов уроков. Рукояти с черенком, боковые поверхности которого остаются параллельными, с заметным переходом к спине и брюшку, то есть — в сечении прямоугольный со срезанными гранями, при нанесении рубящих ударов плотно сидят в ладони и не позволяют орудию проворачиваться и ударять несколько боком. Металлическая, из витого двужильного медного провода, оплетка овальной в сечении рукояти мачете-костено, хотя и выполняет свою функцию на практике, но каких-то особых преимуществ пользователю субъективно не дает. Вопрос вкуса. Имеет значение также длина черенка, в той его части, которая охватывается пальцами. Даже при малом размере ладоней наших испытателей чере-

нок в 80 мм оказался слишком коротким. Прирост его длины на 1 см в большем мачете де монте, позволяет значительно выиграть в удобстве и эффективности работы.

В первом испытании домашняя, довольно крутая, не сказать что, «сабельная», но — вполне «кинжалная» заточка лезвий всех трех мачете себя вполне оправдала.

Так как точить довольно мягкий клинок до бритвенной остроты занятие неблагодарное, то заточка была ограничена практическим критерием: чтобы при ударе клинок рассекал, а не продавливал или перебивал обрабатываемый предмет. Ничто органическое, попавшееся нам под нож и даже изолированный медный провод, оседаний режущей кромки не вызвало. Любителям высокого показателя HRC скажем, что клинок с твердостью менее 55 HRC вполне пригоден для обработки мягких органических материалов. Русские сабли времен Крымской войны едва ли были тверже 48-52 HRC.

Зато рубка древесного подлеска принесла массу приятных новостей. Спешим обрадовать читателей: Industria Brasiliera свое дело знает!

Все мачете, при их варварской простоте исполнения (а что вы хотите за 48 гривен в розницу) оказались вполне оптимизированным и сбалансированным рубящим орудием. Ударный центр каждого приходится на закругленную, соскальзывающую при реальном «боевом» ударе, часть клинка. Изучение следов соска от рассекаемых стволов и стеблей, которых, к сожалению, на фото не видно, показывает, что ударный центр имеет оптимальную ширину — в ладонь.

Таким правильно сбалансированным оружием инстинктивно — из боязни болезненной отдачи в руку — не хочется ударить коротко (серединой клинка) как плохой саблей. Даже при сильных ударах нижней третьей клинка рукоять не отдает в руку. И при этом все мачете имеют разную конфигурацию.

«Как ты это сделал, Дэвид Блейн?»



Мачете предназначены для рубки влажной растительности подлеска, но вполне справляются и с подгнившими стволами деревьев



Деревянная рукоять «победителя» не выскальзывает даже из влажной и потной руки





Якщо вести розмову про скіфів по-перше треба звернути увагу на те, що скіфи не є автохтонним населенням Північного Причорномор'я. Вони з'явилися у степах України близько VII ст. до н.е. з Передньої Азії. Мабуть слід приділити увагу, що загони скіфів пройшли майже у весь Давній Схід і зупинились лише на кордонах Єгипту. На другу половину VII ст. до н.е. припадає їх 28 річне владарювання в Передній Азії. Це пояснюється тим, що майже усе військо скіфів було кінним, а у військах Передньої Азії кіннота була більш винятком ніж загальним військовим підрозділом. Зіткнувшись з хвилею добре озброєних кочівників ані лідійські племена, ані інші держави Близького Сходу не змогли протистояти загарбникам. На той час на

Скіфи

Наталія Курсаніна

рівнінних місцевостях сучасних Краснодарського і Ставропольського країв, Кабарди, Північної Осетії, Чечні та Інгушетії було найдавніше скіфське об'єднання. У цієї місцевості проводилися археологічні дослідження, що дало можливість знайти величезну кількість предметів озброєння скіфів.

Цікаво пише по скіфів Геродот. Він наводить у своїй «Історії» багато цікавих фактів, таких як використання акінака як божественного символу Арея. Акінак зображували на скіфських кам'яних статуях, які уособлювали покійників дуже високого рангу. Саме шанування залізного акінака було найбільш «природно» формою скіфської релігії. В уявленні іраномовних скотарів акінак символізував мужність, та був кумиром бога війни Арея. «На кожному святилищі водружався древній залізний меч – це і є кумир Арея» – писав Геродот.

На сценах з життя скіфів, які зображені на електровому кубку з кургану Куль-Оба, ні на жодному скіфі немає акінаку, хоча вони зображені озброєні і мабуть під час військового походу. Немає зображення акінака чи іншої клинкової зброї і на рельєфному зображення на чаши з Гайманової Могили знатних скіфів. Мабуть це пов'язане з тим, що рядові скіфи не використовували клинкову зброю бо вона була символом положення і влади. Як і в більш пізні часи зброяю рядових воїнів були лук та спис. Акінак також був невід'ємною частиною братерства. По Лукіану, при «побратимстві» давали клятву на зброй, яку опускали в чашу з вином, куди додавалося по декілька краплин крові.

Формування акінака – кінджала зі специфічним перехрестям і формою піхв відбувається у середині VII ст. до н.е. на півночі Предкавказзя, де в той час формувалась культура та державність скіфів, в епоху їх експансії на Середній та Близькій Схід. Можна казати, що форма акінака була запозичена у персів, так як у Персії вже були клинки які мали називу акінак. Але саме слово «акінак» мало означати будь-який клинок рубячо-колючої дії. Це мабудь самоназва вида зброй – так як ми зараз називемо усі колючо-рубячі клинки – мечами. Але є і така версія, що скіфські акінаки послужили

вихідною формою перських мечів та кінджалів.

Тактика бою скіфів не використовувала прямої кінної атаки, як це було у більш пізніх народів. Скіфи майстерно володіли луком і стрілами. Під час бою вони випускали у ворога стріли і швидко відступали назад, так щоб не попасті під фалангову атаку. Кружляючи навколо супротивника скіфи своїми стрілами наносили дуже великої шкоди. Якщо вони з'являлися на невеликій відстані від воїнів ворога, скіфи використовували списи. Акінак же використовувався тільки у ближньому бою, коли за якимось причинами скіф змушеній був битися без коня. Це дуже яскраво виражено на золотому гребінці та обкладинці горита зі скіфського кургану Солоха. Тому ж у пішому бою йде майже рукопашна схватка і ні лук, ні спис тут не може використовуватись. На обкладинці солоського горита є фрагмент, де піший воїн озброєний акінаком хапає супротивника за волосся, намагаючись його вбити, а жертва починає вихоплювати свій акінак саме у тій момент, коли звалюється чи зістрибує з падаючого коня.

Є один цікавий момент використовування акінаків. Відомо, що скіфські жінки активно залучаються до участі у битвах. Її зброяю були луки і списи. З луками амазонки мало поступалися чоловікам, жінки також володіли списами та метали дротики – вели бій на дальній дистанції, але ніколи жінки не використовували акінаки. На це було дві причини – по-перше жінка була слабша за чоловіка і в двобої з чоловіком як правило програвала, по-друге – був суто сакральний аспект. Як вже казалось вище акінак символізував чоловіче начало і це накладало «заборону» на використання його жінкою.

За час панування скіфів у Північному Причорномор'ї змінилось ставлення до акінака від сакрального кумира до загальновикористовуваної зброй. У цей період акінак зазнав дуже великих змін, як і у формі так і за призначенням. Розвиток акінака був дуже швидкий на той час. Це зумовлювалось спілкуваннями з народами в оточенні яких перебували скіфи. Зазвичай акінаки розподіляються на два великі відділи, кожен з яких потім

ще розділяється на окремі типи. Кожен тип обуславлює новий період розвитку зброї. Так за типами навершій і прехресій можна визначити в який час була виготовленна зброя.

За скіфської доби відбувся перехід до масового використання заліза в Південно-Східній Європі. Із заліза та сталі стали виготовлятися основні види скіфського озброєння. Майстерність скіфських ремісників (металургів, ливарників, ковалів, зброярів) забезпечило високі бойові якості зброї. Основні види озброєння, створені у скіфський час, у подальшому застосовувались протягом двох тисяч років, аж до раннього середньовіччя. Кардинальні технологічні досягнення у виготовленні озброєння стали основою для формування нових структурних компонентів скіфської військової організації, розвитку воєнного мистецтва.

Акінак можна характеризувати як типовий кинджал, який був зброєю близького бою з обосічним клинком не більше 50 см і був призначений більш для колючого удару ніж рублячого.

Акінак мав брунькоподібну форму перехрестя, а пізніше в VI-V ст. до н.е. метеликоподібну. Щодо леза, то воно було двох варіантів: трикутне з декілька-ми тонкими долами, характерне для кавказьких та західноіранських клинків кінця II – першої половини I тисячоліття до н.е., та з паралельними лезами, що плавно сходяться до вістря, ромбічного перетину. Такі леза більш характерні для степового поясу.

Більшість скіфських мечів та кинджалів має дволезові клинки, трикутні, більш з чи менш витягнуті бо з майже паралельними лезами та коротким вістрям. Повсякчасно можна спостерігати, як від Північного Причорномор'я до Центральної Азії усі основні форми акінаків представлені своїми подовженими варіантами. На заході вони представлени кованими з заліза, вузьким, з паралельними лезами клинком, з бронзовим литим руків'ям який, в виключних випадках, перевищував 1 м. Довгий вузький меч зображене на кам'яних північнопричорноморських скульптурах предскіфської доби. Перетворення кинджала у меч відбувалося на просторах євразійських степів в перші століття I тисячоліття до н.е. – в «піздньокараксусько-кимерійську» епоху. Скіфські мечі, які на скіфській мові називалися спеціальним терміном іранського мовного походження – «карта», відрізнялися від кинджалів-акінаків тільки розмірами клинка. Характерно, що вже самі ранні скіфські мечі досягають довжини понад 70 см.

Акінаки по формі наверща розділяються на два великих відділи, які в

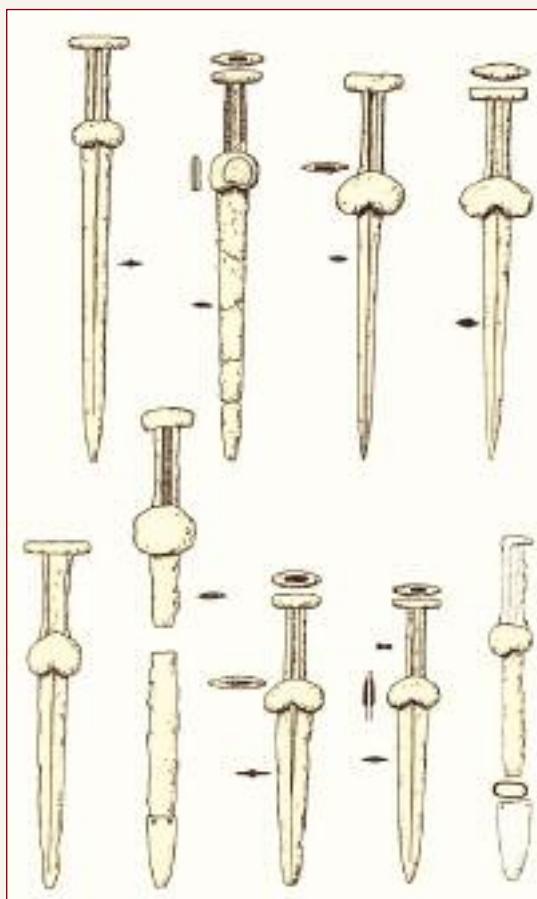
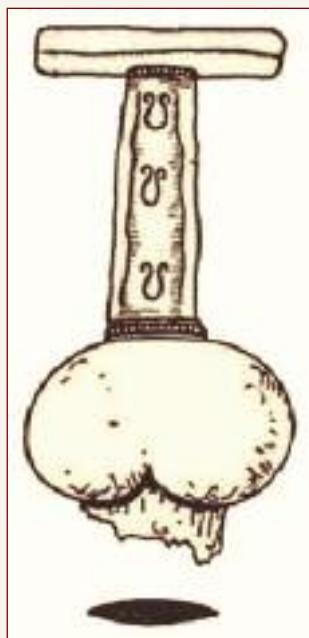
свою чергу поділяються на типи. Ще є окремий вид акінаків – це акінак з зооморфним наверщям. Кожен вид і тип акінака притаманний окремому етапу розвитку озброєння скіфів. Самі ранні акінаки були прості і мали пряме, брускоподібне чи овальне наверщя. Більш пізні відрізняються більш складним антеннім наверщям, простим чи зооморфним. Нерідко типи змінювалися під впливом сусідів і інших народів, з якими скіфи вели торгівлю чи війни. По відомінам перехресті і наверші можливо прослідувати вплив іноземних технологій на скіфське озброєння. Відомінався також і сам клінок. Він ставав більш масивним та довгим. Але його форма не дуже претерпіла змін.

Форма клинка поділяється на 6 типів:

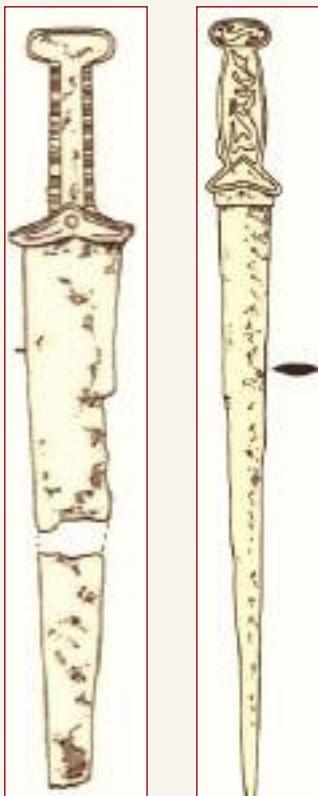
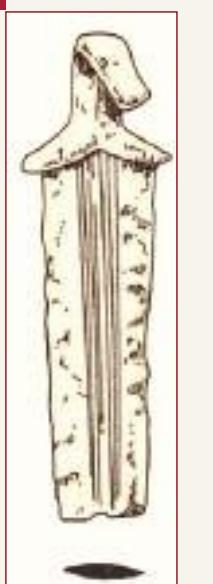
Тип 1. Мечі з прямим брускоподібним наверщям та брунькоподібним перехрестям (мал.1). Цей тип характеризується прямим наверщям у вигляді вузького чи більш широкого бруска, довжина якого може лише небагато перевищувати ширину стержня руків'я, чи бути значно ширше його. Руків'я розділене на три частини так, що по краям утворюється рельєфні бортики, рідше воно гладке. Перехрестя доволі масивне, за формую нагадує бруньку, яка спрямована округлою стороною до стержня руків'я. Мечі цього типу мають різну довжину. Самий довгий є меч з Старшої Могили – 75 см. Довжина інших не перевищує 40-60 см. Ширина клинка 3-4 см. Мечі та кинджали з брусковидним наверщям та брунькоподібним перехрестям були використані головним чином в другій половині VI ст. до н.е.

Тип 2. Мечі та кинджали з брускоподібним наверщям та метеликоподібним перехрестям (мал.2). Відмінною ознакою цього типу є наявність масивного широкого перехрестя у вигляді розкритих, чи напіврозкритих крил метелика. Наверща у вигляді досить широкого і порівняно короткого бруска, довжина якого дещо незначно перевищує ширину стержня руків'я. Стержень руків'я найчастіше має бортики по краям, рифлені чи гладкі. Деякі руків'я мають стилізовані малюнки. Загальна довжина акінаків цього типу коливається від 55-56 до 60 см. Є деякі екземпляри, що можна трактувати як кинджали – їх довжина 30-40 см. З цеї загальної довжини руків'я – 12-14 см.

Як особливий варіант цього типу можливо розглядати акінакі та кинджали з прямим брускоподібним наверщям та серцевидним перехрестям. Мечі та кинджали з прямим наверщям та метеликоподібним перехрестям з'являються у Скіфії на початку VI ст. до н.е. Часом їх



Малюнок 2



Малюнок 3

Малюнок 4



Малюнок 5



Малюнок 6

найбільш широкого розповсюдження був VI – перша половина V ст. до н.е., пізніше вони продовжують зустрічатися, але вже не є панівними, причому перехрестя їх гублять чіткість форми попередніх.

Тип 3. Цей тип акінаків та кинджалів може розглядатися як похідний від 2-го типу. Наверща більшості мечів мають форму сплющеного овалу. Руків'я прямі, з вузькими бортиками по краю. Перехрестя, на відміну від метелико-видних, мають меншу ширину та масивність. За формою воно може бути помилково-трикутним, тому, що середина його, яка спрямована до стержня руків'я, має вигляд вершини рівнобедреного трикутника (кут прямий чи тупий), а нижня сторона, яка складає як би основу для цього трикутника, не пряма, а зламана вверх під кутом до середини. (мал.3).

Клиники мають тільки одну форму у вигляді вузького, витягнутого до вістря трикутника, ширина перехрестя 3,5 - 4 см. За довжиною усі акінаки неоднакові: від 41,5 см до 71 см. За часом мечі та кинджали цієї форми з'явилися лише в IV ст. до н.е. та проіснували до першої половини III ст. до н.е.

Тип 4. Зображені акінаками, які мають пряме брускоподібне наверща і пряме же перехрестя у вигляді прямокутника з ледве округленими кутами. Цей тип датується V ст. до н.е.

Тип 5. Включає в себе акінаки, які мають перехрестя у вигляді сегментів, які звернути округлою стороною до клинка. (мал.5). Усі акінаки датуються VI-V ст. до н.е.

Тип 6. Для цього типу характерно трапецієвидне перехрестя. Наверща овальне, таке ж, як і у мечів 3-го типу. Клиник має форму вузького, сильно витягнутого трикутника. Датується цей вид кінцем IV – початком III ст. до н.е.

Тип 7. Мечі та кинджали з брунькоподібним перехрестям (мал.6,7,8). Вони мають дуже великі волюти, кінці яких торкаються основами наверща. Руків'я з вузькими рельєфними бортиками по сторонам. Перехрестя масивні, але не широкі, края їх лише незначно виступають за межі основи клинка. Клиники акінаків трикутні, що плавно звужуються від основи до вістря. Довжина від 35 см до 42,5-51 см. Цей тип можна датувати другою половиною VI ст. до н.е – початком V ст. до н.е.

Тип 8. Акінаки з метеликоподібним перехрестям. (мал.9). Перехрестя цього виду мають форму широких розгорнутих крил метелика, вони близькі до 2-го типу першого відділу. За формою та ве-

личиною волют вони достатньо різноманітні. Від дуже маленьких завітків з кінцями, які примикають до основи наверща до великих волют з незамкнутими кінцями у наверща руків'я. Руків'я більшості мечів мають більш чи менш широкі бортики по краю. Клиники більшості мечів та кинджалів мають паралельні леза, які сходять до вістря тільки в останній третій довжини. Ширина їх близько 4 см. За поперечним розрізом клинки цього типу нічим не відрізняються від інших.

Датується він VI – першою половиною V ст. до н.е.

Тип 9. Акінаки з сегментовидним перехрестям. Вони мають невеликі волюти, з загнутими всередину незімкненими кінцями, гладке руків'я та плавно звужуючийся до вістря клинок. Ніяких даних для датування цього типу немає.

Окремимо йдуть акінакі з антенними наверщими, трактованими в звіриному стилі. Ці акінакі більш характерні для Скіфії, чим більшість мечів з простирами антенами. Вони мають наверща в вигляді пари кігтів хижої птиці, як пташині чи грифоні голови. Повна довжина акінаків від 45 см. до 80 см. За формуєю перехрестя можуть бути віднесені до типу метеликоподібних, і мають сегментовидне перехрестя.

Перші відомі в Скіфії форми акінака з прямими брусковидними наверщями та широкими масивними метеликоподібними перехрестями датуються кінцем VII ст. до н.е. Часом найбільшого розповсюдження цього типу були VI – перша половина V ст. до н.е. Пізніше, як похідні від них з'являються акінакі з наверщям у вигляді сплющеного овалу та з помилково-трикутним перехрестям, а також екземпляри, які мали трапецієвидне перехрестя. Можливо, також в кінці VII ст. до н.е. з'явились акінаки з брунькоподібним перехрестям та брускоподібним наверщям, проте на відміну від відміченого вище типу вони існують



Малюнок 8, 9, 10

лише до початку V ст. до н.е. і не дають пізніше ніяких похідних форм. До VI ст. до н.е. слід віднести появи мечів з антено-видним наверщям у вигляді простих волют та брунькоподібним чи метелико-подібним перехрестям. В кінці V ст. метеликоподібне перехрестя змінюється помилково-трикутним. Разом з тим наверщя у вигляді простих волют поступаються місцем ще на початку V ст. до н.е. більш складним антенам, зробленим в звіриному стилі, головним чином у вигляді пари кігтів хижої птиці. Пізніше, IV ст. до н.е., мечі з пазуровобразними наверщями і помилково-трикутним перехрестям не застосовувались.

Крім зміни у формах руків'я, з течією часу відбуваються зміни і у формі клинків. Якщо в VI-V ст. до н.е. існували дві форми клинків (з паралельними лезами та трикутні) то с кінця V ст. до н.е. і пізніше використовується тільки одна форма двулезових клинків у вигляді вузького, сильно витягнутого трикутника. Клинок таким чином, перетворився в довге та вузьке вістря. Ця еволюція клинків скіфських мечів вказує на те, що скіфські мечі були в першу чергу колючою, а не рублячою зброяєю. В залежності від основної функції меча змінювалась форма клинка. Клинок ставав більш досконалим для нанесення колючого удару.

Загальними ознаками для всіх скіфських мечів того часу було те, що всі вони (за виключенням двох бронзових) були залізні, ковані. При цьому клинок і стержень руків'я сковані з одного шматку металу. Виробництво акінаків на теренах України було сконцентровано у середній течії р. Ворскли поблизу с. Бельськ, де розташоване одне з найбільших у Європі городищ ранньої залізної доби, яке ототожнюється з Геродотовим містом Гелон, яке він згадує у своїй «Історії».

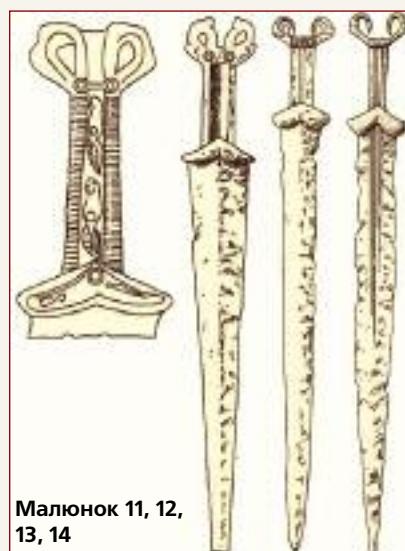
Акінаки скіфської знаті виготовлялись дуже часто іноземними майстрами. Спочатку урартами, а потім греками-колоністами, які прикрашали їх в чисто грецькому стилі з використанням зерні, скані, емалі. Скіфські майстри створювали не менш розкішні по оформленню екземпляри у чисто «звіриному» стилі.

В заможних скіфських курганах разом з мечами, руків'я яких були обложені золотою пластиною, збереглися золоті же обкладки, які покривали всю поверхню дерев'яних піхв и тому повторюють форму. Кількість таких золотих оправ не велика однак вони знайдені в курганах різних епох, а тому дають можливість судити про форми як архаїчних, так і більш пізніх піхв. На піхвах з Келермеського кургану (мал.17) в стилі давньо-східного мистецтва зображені фантастичні потвори з тулубами биків і левів, з крилами, у вигляді риб, с головами

левів, баранів, биків та грифонів. Такі ж орнаментації повторюються на піхвах з кургану Солоха та Куль-Оба (мал.15,16). Стиль зображення цих піхв нагадує зображення, які робились грецькими майстрами за скіфським замовленням.

В скіфських похованнях VI-IV ст. до н.е. нерідко зустрічаються знахідки мечів, які устремлені в землю чи поставлені вістрям донизу. Знахідки мечів та кинжалів в такому положенні відмічаються с кінця V – початку IV ст. до н.е. В кургані у с. Велика Білозерка меч стояв у ямі, спеціально викопаної для нього в куту могили, а в Чортомлицькому кургані З меча з золотими руків'ями були увіткнуті в стіну ніши.

Акінак скрізь – від Дунаю до Центральної Азії – мав дуже схожі ознаки. Але існує відмінність за способом ношення акінака. Специфіка східного способу носіння акінака полягала у тому, що його завжди прив'язували до правого стегна, а додатковим паском прив'язували також до поясу, що і породило специфічну форму піхв – з двома парами виступів у верхній і нижній частині піхв. У скіфів акінак до ноги ніколи не прив'язувався, а найчастіше підвішувався по старадавній степовій традиції на животі, а також і на правому і лівому боці за одну, ріжі і другу, але на тій же стороні піхв, лопать. Карти носились на поясі право-руч у вертикальному положенні, у піхвах з лопатю, які аналогічні піхвам акінаків.



Малюнок 11, 12,
13, 14

Загальновідомий тип скіфського меча еволюціонує від акінаків з прямими брусковидними навершиями та широкими масивними метеликовидними перехрестями (кінець VII – V ст. до н.е.) через перехідні форми з бруньковидним перехрестям та брускодним навершям (VI – перша половина V ст. до н.е.) та мечів з антеновидним навершям у вигляді простих волют та бруньковидним чи метеликовидним перехрестям (V ст. до н.е.) до мечів з трапецієвидним перехрестям та овальним навершям (кінець IV – початком III ст. до н.е.).



Малюнок 15, 16, 17

Фехтование!

Праздник в Украине!



Татьяна ПРАЛЬНИКОВА,
фото автора



Сергей Мищенко,
президент
федерации фехтования Украины



Максим Парамонов,
исполнительный директор
федерации фехтования Украины

Мушкетеры, шпаги, дуэли, прекрасные женщины. Эпоха рыцарей и забияк. Одно неосторожно сказанное слово, один взгляд не на ту женщину и вас уже вызывают на дуэль. Звон шпаг, выпады, пирамиды, музыка клинка. Наполненное чужой кровью лезвие само рвется в бой. Присоединяются друзья и кипит бой отважных мужчин за сердца необыкновенных женщин...

В Средние века школы фехтования были распространены по всей Европе.

В каждом университете обязательный предмет – фехтование.

Да, об этом остается только мечтать нынешним учителям фехтования в Украине.

И почему наши должностные лица увлекаются чем угодно, но не фехтование...

Были бы они в душе мушкетерами, глядишь и нашлась бы возможность оказать государственную поддержку фехтовальному спорту в частности и спорту в Украине вообще...

А так... Невеселый итог чемпионата Европы в Киеве – одна бронзовая медаль в личных соревнованиях мужской рапира и одна серебряная в командных соревнованиях по женской сабле.

Открытие Чемпионата Европы

Право провести в Киеве Чемпионат Европы по фехтованию Украина выиграла у двух других претендентов – Италии и Болгарии. В Киев приехали спортсмены из 38 стран, представив 44 действительных членов европейской конфедерации фехтования. В течении шести дней проходили личные и командные соревнования по фехтованию на рапирах, саблях и шпагах. Судейство осуществляли 24 судьи из стран Европы, из них четверо украинских.

Торжественное открытие было назначено на 19-00 первого дня соревнований.

Но бои на фехтовальной дорожке начались в 8 утра и продолжались весь день с небольшими перерывами. И если с утра зрителей было немного, то к вечеру зал был полон. Выход спортсменов, несущих таблички с названиями стран-участниц сразу же придал празднику торжественности. Поздравления, пожелания успеха и, наконец, главные слова «Чемпионат Европы в Киеве открыт».

Призовой фонд Чемпионата составил 250 тысяч евро. За первое место в личных соревнованиях спортсмен получал 10 тысяч евро, за второе – 6 тысяч, за третье – 3.

В холле Дворца спорта на всеобщее обозрение выставлен автомобиль марки «Пежо-2007» – приз лучшему фехтовальщику, выбранного болельщиками.



Андрей Погребняк –
бронзовый призер
чемпионата Европы

Фехтование!

В Китае – праздник !



Радости нет предела!

Любовь и гордость!



**Женская команда Украины по сабле –
обладательница золотых медалей
Олимпиады в Пекине!!!**

Харлан Ольга, Хомрова Елена, Жовнир Ольга, Пундик Галина
завоевали первую золотую олимпийскую медаль для Украины.

Огромное вам спасибо, наши дорогие олимпийцы, за доставленную радость и гордость за страну, в которой вы родились и выросли, в которой стали спортсменами, сумевшими завоевать золотые олимпийские медали. Шестнадцать лет, с 1992 года, независимая Украина не побеждала в соревнованиях фехтовальщиков на Олимпиадах.

Девушки выиграли у сборных России и США, а в финале победили сильнейшую команду сборной Китая. Надо было только видеть с каким отчаянием швырнула свой шлем китайская спортсменка, а наша Олечка Харлан заплакала от радости.

Украина



Организаторы

Впервые Чемпионат Европы по фехтованию проходил в Украине, в Киеве.

И ответственности, лежащей на организаторах турнира, – федерации по фехтованию, – не позавидовал бы никто. Огромное напряжение, большая подготовительная работа – они выдержали все. Постоянная общение с прессой и ее поддержка. Прием и размещение спортсменов, решение возникающих проблем, охрана, допинг-контроль, обеспечение надежной работы всех технических средств – это только маленький перечень забот людей проводящих чемпионат. Они работали с полной отдачей: информация давалась оперативно, все сотрудники отвечали на всевозможные вопросы и решали в силу своих возможностей возникающие проблемы. Во время приема участников турнира никто не ушел домой, потому что спортсмены прибывали всю ночь. А потом шесть дней напряженной работы всех служб во время соревнований, ведь все должно соответствовать международным стандартам.

Организация Чемпионата Европы проводилась на очень высоком уровне, хотя некоторые просчеты все же были. Одним из самых неудобных было отсутствие достаточного количества оборудованных раздевалок. Спортсменам приходилось часто переодеваться в холле, а порой и

прямо в зале, на глазах у зрителей. Для женщин-спортсменок это было особенно неудобно.

Медики

Возле Дворца спорта, где проводились соревнования, постоянно дежурила машина скорой помощи. Медицинская помощь спортсменам оказывалась линейной бригадой скорой помощи фирмы «Борис» и штатными врачами команд. К счастью, достаточно серьезная ситуация возникла только один раз с фехтовальщиком из Франции. Оттесив наших медиков, французские врачи прямо возле фехтовальной дорожки, проведя предварительно обезболивание, наложили лангету на голеностопный сустав. Действовали они очень быстро и умело. Наблюдали за их слаженными профессиональными движениями и ощутила обиду за наших врачей, которым для оказания такого вида помощи понадобилась бы как минимум перевязочная и втрое больше времени.

К сожалению, иногда на соревнованиях такого уровня бывают травмы, заканчивающиеся летальным исходом. Многие спортсмены и судьи до сих пор помнят трагический случай на Олимпиаде 1980 года. Во время боя спортсмен получил травму глаза и умер прямо на фехтовальной дорожке.

Привлекали внимание журналистов и зрителей и массажные столы, стоящие прямо на зри-



Штурбабин Валерий Викторович — старший тренер женской команды сабля



Давидян Гарник Джавадович — старший тренер команды мужчин сабля



**Виталий Глебов,
руководитель волонтеров**



тельских трибунах. Врачи трех команд — Италии, Франции и России делали массаж своим спортсменам прямо в зале, на глазах у публики. Где разминали своих бойцов врачи других команд осталось неизвестным.

Зрители

Любое зрелище невозможно представить без зрителей. И хотя фехтовальный Чемпионат не собирал полные трибуны, но накал страсти, бушевавших в зале, не уступал футбольному. И было невероятно приятно, когда зал буквально взрывался единим «Украина!!!»

Зрители собрались со всех городов Украины и не было никакого деления на юг и центр, восток и запад. Одна страна, одно желание победы для наших спортсменов. И огромная эмоциональная поддержка наших фехтовальщиков.

Волонтеры

В помощь организаторам



Ребята, принимающие участников Чемпионата, двое суток без перерыва оставались на своих рабочих местах (слева направо Настя, Женя, Дима)



Дарья Недашковская

руководитель направления технического обеспечения, фехтовальщика и красавица. Спасибо ей огромное за существенную поддержку работы сотрудников СМИ.

Тренеры и спортсмены

Они приехали в Киев побеждать и отдали все силы, чтобы подняться на пьедестал почета. Напряжение боев было огромным. Спортсмены уходили после боя совершенно мокрые, уставшие. И каждый раз удивляли зрителей, когда находили в себе силы выходить на фехтовальную дорожку снова и снова.

Тренер – это человек, который первый встречает ребенка пришедшего научиться фехтовать. От его ума, чуткости, опыта зависит каким станет новичок. И не так важно завоюет ли спортсмен в будущем золотые олимпийские медали или нет, главное, чтобы не разочаровался, чтобы на всю жизнь осталась у него любовь к фехтованию. На Чемпионате тренеры всех команд переживали

каждый бой вместе с фехтовальщиками. Самым напряженным оказался последний день соревнований. В сражении за золотые медали у женщин саблисток каждый бой был зрелищным и эмоциональным. Поединок венгерской и российских команд – до последней секунды россиянки выигрывали, но фортуна изменчива, проиграли одно очко, тренер не выдержала заплакала. Бой между азербайджанской сборной и сборной Германии. Все происходило точно также, выигрывали азербайджанки, а в конце, при равном счете, немецкая фехтовальщица нанесла победный укол. Тренер из Азербайджана с такой силой ударил в перегородку, за которой он стоял, что она вся прогнулась. Плакали все, азербайджанские фехтовальщицы из-за проигрыша, немецкие спортсменки от радости.

Итоги

К огромному сожалению украинских болельщиков в личных соревнованиях наших спортсменов только одна, бронзовая, медаль у Андрея Погребняка, – мужская рапира. На шпагах лучшего результата добился Дмитрий Чумак почти дошедший до полуфинала. У женщин в соревнованиях на шпагах Анфиса Почкалова вошла в восьмерку лучших.

В командных соревнованиях шпажистов Украина завершила соревнования на стадии четвертьфинала.

Золотые медали завоевала сборная Франции, в финале оказавшаяся сильнее венгров. Украинская команда заняла пятое место, уступив в четверть финале будущим чемпионам Европы только очко.

Самый весомый вклад в копилку меда-



лей Украины внесла команда саблисток. Наша девушка завоевали серебряные медали, в финале проиграв всего один укол команде из Польши.

В день закрытия Чемпионата состоялось событие, которого с нетерпением ждали тысячи зрителей и украинские спортсмены, – вручение беспрецедентного приза – первого в Украине спортивного Peugeot 207 RC – лучшему украинскому фехтовальщику соревнований. Обладательницей автомобиля стала заслуженный мастер спорта – Елена Хомрова.

Все закупленное для Чемпионата оборудование остается в Украине.



МОБИ ДИК

Нет более интересного романа, посвященного «жизни моря», чем «Моби Дик» Германа Мелвилла... Литературный «Айвазовский» представил заинтересованному читателю несколько произведений, поражающих глубиной знания жизни моряков «рыболовного и торгового флота»... Нам представляется, что у читателей журнала **КЛИНОК** вызовут интерес несколько цитат, касающихся отношения гарпунеров к своему «холодному оружию» гарпуну, которые они лелеяли и... обожествляли, приписывая ему магические свойства...

...Вся противоположная стена была сплошь увешана чудовищными дикарскими кольями и дубинками. Какие-то блестящие зубы густо унизывали деревянные рукоятки, так что те походили на костяные пильы. Другие были украшены султанами из человеческих волос. А одно из этих смертоносных орудий имело серповидную форму и огромную загнутую рукоятку и напоминало собою ту размашистую дугу, какую описывает в траве длинная коса. При взгляде на него вы вздрагивали и спрашивали себя, что за свирепый дикарь-каннибал собирал когда-то свою смертную жатву этим жутким серпом. Тут же висели старые заржавленные китобойные гарпуны и остrogи, все гнутые и поломанные. С иными из них были связаны целые истории. Вот этой остrogой, некогда такой длинной и прямой, а теперь безнадежно искривленной, пятьдесят лет тому назад Натан Свейн успел убить между восходом и закатом пятнадцать китов. А вот тот гарпун — столь похожий теперь на штопор — был когда-то заброшен в яванских водах, но кит сорвался и ушел и был убит много-много лет спустя у мыса Бланке. Гарпун вонзился чудовищу в хвост, но за это время, подобно игле, блуждающей в теле человека, проделал путь в сорок футов и был найден в мякоти китового горба.

...Ну а так как занавесей у нас на окне не было и из дома, напротив, через узень-кую уличку отлично видно было все происходящее в нашей комнате, а Квикег, расхаживающий в одной только шапке и башмаках, представлял собою в высшей степени нелепое зрелище, я стал уговаривать его по возможности понятнее, чтоб он хоть немного ускорил свой туалет, главное же, чтоб он поспешил надеть, наконец, брюки. Он внял моей просьбе, а затем приступил к умыванию. В тот утренний час всякий христианин на его месте стал бы мыть лицо. Квикег же — поразительно — ограничился лишь тем, что подверг омовению грудь, плечи и руки. Потом он надел жилет, взял с сундука, служившего столом и подставкой для умывальника, кусок твердого мыла, окунул его в воду и стал намыливать щеки. Я с интересом ждал, чтоб он извлек откуда-нибудь свою бритву, но тут он вдруг вытаскивает из угла за кроватью гарпун, отделяет длинную деревянную рукоятку, снимает чехол с лезвия, несколько раз проводит им по своей подошве и, остановившись перед обломком зеркала у стены, начинает энергично брить, вернее гарпунировать себе щеки. Да, думаю, Квикег, здорово же ты распоряжаешься первосортными лезвиями

фирмы Роджера. Впоследствии, я уже не так дивился описанной операции, потому что узнал, из какой высококачественной стали изготавляются гарпуны и как необыкновенно остро затачиваются их длинные прямые лезвия.

Туалет Квикега был, вскорости, завершен, и он величественно вышел из комнаты, облаченный в длинный лоцманский бушлат, неся в руке, словно маршальский жезл, свой неизменный гарпун.

...Но возвращаюсь к моему Квикегу, — а Квикег сидел среди них и, по воле случая, даже во главе стола, невозмутим и холoden, как сосулька. Разумеется, его манеры оставляли желать лучшего. Даже самый горячий из его почитателей не мог бы, не покрывив душой, оправдать присутствие гарпуна, который он принес с собой к столу, где и орудовал им без всяких церемоний, протягивая его через весь стол к вящей опасности для соседских голов, чтобы загарпунить и притянуть к себе бифштексы. Но все это он, надо отдать ему должное, продевывал крайне невозмутимо, а ведь всякий знает, что в глазах большинства невозмутимость равнозначна всем светским приличиям.

...Мы двигались по улицам, а прохожие с изумлением глазели на нас, и не столько на Квикега — потому что к людям в этом городе привыкли, — сколько именно на нас обоих, поражаясь нашей с ним близости. Но мы не обращали на это ни малейшего внимания — мы шагали вперед, по очереди катили тачку, и останавливались, время от времени, чтобы Квикег мог поправить чехол на лезвиях своего гарпиона.

Я поинтересовался, зачем он на суще носит с собой такой неудобный предмет — разве на всяком китобоином судне не достаточно своих гарпунов? На это он мне ответил, что, в сущности, я, конечно, прав, но что он особенно дорожит своим собственным гарпуном, так как лезвие у него из сверхзакаленной стали, испытанное во многих смертельных схватках и близко знакомое с китовым сердцем. Короче говоря, подобно многим жнецам и косарям, которые выходят на фермерский луг, вооружившись собственными косами, хоть они вовсе и не обязаны их приносить, — точно так же и Квикег по каким-то своим личным соображениям предпочитал собственный гарпун.

...Ого, клянусь большим якорем, ну и гарпун же у него! Неплохая вещь, как я погляжу, и обращается он с ним умело.

Послушай, как тебя, Квебек, приходилось тебе когда-нибудь стоять на носу вельбота? Случалось уже бить китов, а? Не отвечая ни слова на свой дикарский манер, Квикег вскочил на фальшборт, оттуда прыгнул на нос подвешенного за бортом вельбота и, выставив вперед левое колено и занеся над головой гарпун, выкрикнул нечто подобное нижеизложеному:

— Капитан! Видела капля деготь там на вода? Видела? Пускай это у кита глаз, а ну-ка! — Прицелившись хорошенько, он метнул гарпун, и тот, просвистев возле самой шляпы старого Вилдада, перелетел над палубой корабля и разбил на бесчисленное множество осколков маленькое блестящее пятнышко. — Вот, — спокойно заключил Квикег, выбирая линь. — Пускай это у кита глаз, твоя кит уже мертвый.

— А ну, быстро, Вилдад, — сказал Фалек своему компаньону, который, перепуганный непосредственной близостью пролетевшего гарпиона, удалился к порогу капитанской каюты. — Быстро, говорю, Вилдад, доставай корабельные книги. Этого Любека, то есть Квебека, мы должны заполучить на один из наших вельботов. Слушай, Квебек, мы тебе даем девяностую долю, а столько еще не получал в Нантакете ни один гарпунщик.

Рогатка, о которой упоминается на предыдущей странице, заслуживает отдельного описания. Она представляет собой стержень с насечками, весьма своеобразного вида, имеющий фута два в длину и вставленный под прямым углом в планшир правого борта у самого носа; в него вкладывается древко гарпиона, в то время как железный конец, оголенный и зазубренный, наискось торчит наружу. Таким образом, орудие всегда у гарпунера под рукой, и он может выхватить его с такой же быстротой, с какой пионер в западных лесах сдергивает со стены ружье. Обычно в рогатку бывают вставлены два гарпиона, соответственно именуемые первый и второй.

Но оба эти гарпиона связаны при помощи двух штертиков с линем, для того чтобы по возможности метать в кита оба, один за другим, так что если потом от рывков животного один выскочит, другой все равно останется в его боку. Тем самым шансы удваиваются. Однако очень часто бывает, что, почувяв в теле первого гарпиона, кит в ту же секунду с такой лихорадочной быстротой пускается в бегство, что гарпунщик, как бы молниеносны ни были его движения, не в состоянии запустить в него второй гарпун. Тем не менее, поскольку второй гарпун все равно прикреплен к линю, а линь уже травится, его, во что бы то ни стало надо вовремя отшвырнуть куда-нибудь подальше от вельбота, иначе всей команде грозит самая ужасная опасность. Его забрасывают прямо в воду, что обычно можно проделать без особого риска благодаря лишним бухтам пере-

Моби Дик, или Белый Кит.
Герман Мелвилл

Ленинград
Художественная литература 1987 г., 640 стр.

дового линя (о которых говорилось в одной из предыдущих глав). И все-таки подчас это бывает связано с самыми трагическими несчастными случаями.

К тому же выброшенный за борт второй гарпун с этой минуты становится грозой для всего дела; его острые лезвия, болтаясь на трюсе, выделяют вокруг шлюпки и кита самые замысловатые курбеты; он может запутать линь, может перерубить его, неся с собой гибель и сумятицу. И вытащить его обычно удается только тогда, когда кит уже мертв и ошвартован.

Теперь представьте себе, каково это, когда все четыре вельбота бывают с одним китом, отличающимся особенной силой, изобретательностью и коварством; когда благодаря всем этим его качествам, а также в силу тысячи гибельных совпадений, обычных в нашем опасном деле, вокруг него одновременно болтаются на лине штук восемь-девять вторых гарпунов. Ведь в каждом вельботе есть по несколько гарпунов, которые можно привязать к линю, если первый гарпун заброшен неудачно и потерян. Все эти детали излагаются здесь с величайшей точностью, для того чтобы они могли пролить свет на некоторые весьма важные и крайне запутанные описания, которые последуют в дальнейшем.

...Вельботы еще дожидались прихода корабля, когда китовая туша стала потихоньку погружаться со всеми своими непочатыми сокровищами. Тотчас же по команде Старбека ее в нескольких местах обвязали веревками, натянули концы; и вот уже три вельбота превратились в три поплавка, поддерживающие на канатах затонувшую тушу кита. Когда подошел корабль, ее с величайшими предосторожностями переправили к борту и на мертвое закрепили надежнейшими цепями, так как было очевидно, что, предоставленная хоть на мгновение самой себе, она тут же камнем пойдет на дно. Слушаю было угодно, чтобы при первой же попытке вонзить в кита фленшерную лопату с нижней стороны обрубка, прямо в тело у него было обнаружен целый гарпун, весь разъеденный ржавчиной. Но поскольку в теле убитых китов достаточно часто находят обломки гарпунов, вокруг которых живая плоть срослась без следа, так что ни малейшая выпуклость не указывает снаружи их местонахождение, надо полагать, что этим своим уродством кит был обязан каким-то иным причинам. Куда загадочнее была вторая находка: неподалеку от гарпуна совершенно незаметный снаружи покоялся у него в теле каменный наконечник остроги. Кто запустил в него эту каменную острогу? Когда? Быть может, ее метнул на западном побережье какой-нибудь североамериканский индеец задолго до того, как Америка была открыта?

.. Но вельботы все-таки продолжали погоню, и впереди шел Стабб. Нако-

нец Тэштиго с большим трудом удалось влепить один гарпун; но подраненный кит, и, не подумав нырнуть, продолжал с возросшей скоростью свое бегство по поверхности моря. А при таком непрекращающемся натяжении засевший в теле кита гарпун рано или поздно обязательно будет выдернут. И потому надо было либо забить кита острогой, либо смириться с его неизбежной потерей. Но подтянуть вельбот к киту было невозможно, он, словно вихрь, мчался по волнам. Что же оставалось делать?

Из всех чудесных изобретений и достижений, из всех проявлений ловкости рук и всевозможных ухищрений, к каким столь часто прибегает ветеран-китобой, ничто не может сравниться с тем тонким маневром острогой, который называется «запуском». Ни шпага, ни рапира со всеми своими выпадами не могут похвастать ничем подобным. Применяется этот прием только в тех случаях, когда кит, несмотря на все меры, злостно ударяется в бегство; основное и самое замечательное в нем — это огромное расстояние, на которое с удивительной меткостью забрасывается длинная острога из отчаянно раскаивающегося вельбота, да еще на полном ходу. Вся острога от стального острия до конца деревянной рукоятки имеет около десяти-двадцати футов в длину, древко у него гораздо тоньше, чем у гарпуна, и делается оно из более легкого материала — сосны. К нему прикрепляется тонкая, но довольно длинная веревка — перлинья, при помощи которого заброшенная острога снова втягивается в лодку.

Здесь, прежде чем мы последуем дальше, необходимо заметить, что хотя гарпун и можно запустить так же, как острогу, прибегают к этому весьма редко, а если и прибегают, то чаще всего неудачно, по причине большего веса и малой длины гарпуна, что при метании оказывается довольно чувствительным препятствием. Так что, как правило, сначала нужно взять кита на гарпунный линь, а уж потом можно начинать «запуск».

— Я тоже хочу дать тебе заказ. Мне нужен гарпун, Перт, такой, чтобы тысяча черт в одной упряжке не могла бы его разогнать; такой, чтобы сидел у кита в боку, как его собственный плавник. Вот из чего ты его сделаешь, кузнец, — и он швырнул мешок на наковальню. — Здесь собраны гвозди, какими прибиваются стальные подковы скаковых лошадей.

— Гвозди для подков, сэр? Да знаешь ли ты, капитан Ахав, что это у тебя самый лучший и самый стойкий материал, с каким мы, кузнецы, имеем дело?

— Да, я знаю это, старик; эти гвозди сварятся вместе, и будут держаться, словно на клею, состряпанном из расплавленных костей убийц. Живей! Выкуй мне гарпун. Но прежде ты должен выковать мне двенадцать прутьев, чтобы из них сделать стержень; скрути, перевей их и свари из них стержень, как сучат ка-

нат из прядей и каболок. Живее! Я раздую пламя.

Когда двенадцать прутьев были, готовы, Ахав, стал собственноручно испытывать их, скручивая один за другим вокруг длинного и толстого железного болта.

— Этот с изъяном, Перт, — отбросил он последний. — Перековать надо.

Потом, когда Перт уже собрался было сваривать двенадцать прутьев, Ахав жестом, остановил его и сказал, что он сам будет ковать свой гарпун. И вот, придухая и покрякивая, он принял ся бить молотом по наковальне, Перт подавал ему один за другим раскаленные прутья, из гудящего горна вырывались высокие языки пламени, а в это время возле них остановился неслышно приблизившийся парс и склонил перед огнем голову, точно призывая на их работу не то проклятие, не то благословение. Но когда Ахав поднял взгляд, он, незамеченный, скользнул прочь.

— Чем там занимается эта шайка Люциферов? — буркнул Стабб на полуночке. — Этот парс чует огонь, что твоя серная спичка, и сам он пахнет паленым, точно запал накалившегося мушкета.

Но вот, наконец, стержень, уже сваренный воедино, нагрет последний раз; и Перт, чтобы охладить, сунул его в бочонок с водой, так что струя горячего пара с шипением вырвалась прямо в лицо Ахаву, который стоял, наклонившись, рядом.

— Ты что, хочешь выжечь на мне клеймо? — вскричал он, отпрянув и скривившись от боли. — Что же, значит, я выковал себе только орудие пытки?

— Боже упаси, сэр, только не это; но меня страшит одна мысль, капитан Ахав. Не для Белого ли Кита предназначается этот гарпун?

— Для белого дьявола! Но теперь мне нужны лезвия, тебе придется ковать их самому, старик. Вот тебе мои бритвы из лучшей стали; бери, и пусть зубцы моего гарпуна будут остры, как морозные иглы Ледовитого моря.

Одно мгновение старый кузнец неизменно разглядывал бритвы, точно рад был бы не прикасаться к ним.

— Бери, бери их, старик, они мне не нужны; ибо я теперь не бреюсь, не ужинаю и не читаю молитв, пока... но довольно, за работу!

Вскоре стальной наконечник, которому Перт придал форму стрелы, уже венчал новый гарпун, приваренный к его стержню, и кузнец, готовясь раскалив лезвие в последний раз перед закалкой, крикнул Ахаву, чтобы тот придинул поближе бочонок с водой.

— Нет, нет, не надо воды; я хочу дать ему настоящую смертельную закалку. Эй, там наверху! Тэштиго, Квикег, Дэгги! Что скажете вы, язычники? Согласны ли вы дать мне столько крови, чтобы она покрыла это лезвие, — и он поднял гарпун высоко в воздух. Три темные головы согласно кивнули: Да. Были сделаны три надреза в языческой плоти, и так был закален гарпун для Белого Кита.

клиник

Алмазная сталь

Константин Сокольчук, к.т.н
Заместитель генерального директора
НТЦ «Булат НВР», Киев

сталь

На выставке **МАСТЕР КЛИНОК 2008** украинский мастер Юрий Васильевич Кульбіда представил нож «Алмазная Сталь» при изготовлении которого была использована новая российская сталь...

Что мы о ней знаем?

Со слов изготовителя ножа состав стали: углерод – 1,3-1,5%; хром – 0,5-0,7%; вольфрам – 4-5%; ванадий – 1,0-3,0%; кремний – 0,1-0,3%, марганец – 0,1-0,35%, медь – 0,03%.

Термообработка – закалка от 800-850°C, твердость – 69 HRC. Собственно, это все, что известно.

Внешний осмотр ножа: вдоль направления горячей деформации сигарообразные каверны длиной 5-10 мм и шириной до 1 мм, дальнейшей полировке обычными абразивами нож не поддается.

На основании этих скучных данных, используя известные представления о структурообразовании и свойствах легированных сталей, попробуем разобраться, с чем же мы имеем дело в действительности. Ведь для неискушенных людей этот материал можно представить как открытие или некий феномен.

На самом деле все достаточно

просто. Для краткости, объяснение дадим в виде нескольких положений.

1. Предлагаемая сталь является попыткой (удачной или нет, судить не нам, а потребителям) объединить достоинства и исключить недостатки двух классов материалов. Первым из них являются износостойкие белые чугуны (как правило, хромсодержащие). Вторым – быстрорежущие стали (P18, Р6М5 и им подобные), имеющие высокие режущие свойства.

2. Недостаток белых хромистых чугунов очевиден – они практически недеформируемы и получить ковкой лезвие невозможно. Известно также и решение проблемы (как один из вариантов) – введение в значительных количествах ванадия. В этом случае изменяется морфология эвтектической составляющей и материал становится, в принципе, деформируемым. Все это подробно изучено в работах днепропетровской школы металловедения (Таран, Нижниковская и др.) в 70-80-х годах прошлого века.

3. Для любой быстрорежущей стали характерен целый комплекс технологических трудностей, связанных с термообработкой, решить которые в люби-

НОВАЯ РОССИЙСКАЯ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ДЛЯ НОЖЕЙ

тельских условиях просто невозможно.

Отнюдь не случайно ножовщики используют для изготовления клинов из быстрорежущей стали только отработавшие машинные пилы по металлу, не требующие уже никаких технологических операций, кроме вышлифовки спусков и заточки.

Собственно говоря, предлагаемая сталь и предполагает устранение технологических проблем, отмеченных в пунктах 2 и 3.

Сталь хоть и тяжело, но куется и получить полосу можно.

С термообработкой также никаких проблем (температура закалки «всего-то» 850°C).

Параллель, проведенная нами между новым материалом и хорошо известными быстрорежущими сталью и белыми чугунами, может показаться достаточно условной и не имеющей практического применения. Все станет на свои места, если мы рассмотрим особенности структурных и фазовых превращений при изменении состава, например, быстрорежущей стали.

Для практической реализации это более подходящий вариант.

Итак, для получения высоких режущих свойств, ножевых полотен, режущих все без исключения, быстрорежущие стали сбалансированы по соотношению углерода и карбидообразующих элементов.

Цель – обеспечить образование в стали только специальных карбидов М6С (на основе W и Mo), МС (на основе V), М23С6 (на основе Cr). Именно их частичное (или полное) растворение при нагреве под закалку до очень высоких температур (примерно 1200°C) обеспечивает насыщение аустенита не только углеродом, но и вольфрамом, молибденом, ванадием, хромом, а в конечном итоге, горячую твердость и красностойкость – самые главные свойства любого быстрореза.

Что происходит, если мы будем увеличивать содержание углеродом в стали, оставляя количество карбидообразующих элементов неизменным?

Сначала увеличивается количество и размеры богатых углеродом карбидов МС. При дальнейшем добавлении углерода, в конце концов, легирующих элементов становится недостаточно для образования специальных карбидов и начинают формироваться так же частицы карбидов цементитного типа М3С на основе железа с незначительными добавками легирующих элементов. В отличие от специальных карбидов, цементит

растворяется легко уже при температуре 800°C, а нагреть такую сталь до начала растворения специальных карбидов просто нельзя. Сначала произойдет частичное оплавление стали, т.к. несбалансированное введение углерода приводит, в том числе, к снижению температур ликвидус и солидус стали. Наиболее прочный и твердый карбид МС на основе ванадия фактически становится первичным, т.е. с его появления в расплаве в виде крупных грубых частиц процесс кристаллизации начинается. Именно эти первичные карбиды, превосходящие по твердости обычные абразивные материалы, резко ухудшают шлифуемость, что мы и наблюдаем на новой стали.

Конечно, при закалке от 850°C ни о какой горячей твердости и говорить нельзя. Но это и неважно, ведь материал предназначен для резания неметаллических материалов, а не сталей.

Так, в целом, происходят фазовые и структурные превращения в любой быстрорежущей стали при несбалансированном введении углерода. Оправдан ли этот прием для изготовления ножей для обработки неметаллических материалов? В промышленном масштабе ответ однозначный — нет. Для лезвийного инструмента хорошая шлифуемость слишком важная технологическая характеристика, перевешивающая даже повышение стойкости до переточки (в разумных пределах, конечно). При изготовлении ножа «для себя» можно и потратить в несколько раз больше труда и абразивов, по сравнению с обработкой лезвий из «не алмазных» сталей.

Хотя лезвие из «алмазной» стали в любом случае будет выглядеть грубо — заполировать поверхность нечем, вывести режущую кромку невозможно и т.п. В общем, мастер и потребитель должны вопрос о целесообразности ее использования решать сами.

В заключение несколько практических рекомендаций по изготовлению такой стали:

1. В качестве шихты можно использовать лом быстрорежущих сталей (обрезь, изношенный инструмент и прочее), в том числе разных марок (ведь они все сбалансированы по углероду и карбидообразующим элементам).

2. По расплавлению большей части шихты добавить графит из расчета 0,7% на массу плавки.

3. Раскислители (ферромарганец, ферросилиций и пр.) добавлять по необходимости. Опытный сталевар это определит по состоянию расплава.

4. При ковке затвердевшего слитка

важно не перегреть металл. Если быстрорез принято нагревать до температуры 1130–1150°C, то при добавлении углерода уже и 1100°C могут оказаться губительными.

5. После ковки желательен отжиг во избежание растрескивания.

В конечном итоге, полученная сталь будет, конечно же, отличаться по химсоставу от рассмотренной выше, но попадание в точный состав не является самоцелью.

Следует понимать, что свойства стали определяются не химическим составом, это лишь средство получения требуемой структуры и фазового состава.

В данном случае совершенно безразлично, какое получится сочетание вольфрама, молибдена, хрома и ванадия от смешивания разных марок быстрорежущей стали в шихте. Главное, добавить столько углерода, чтобы, образно выражаясь, сталь перестала быть быстрорежущей (по комплексу основных свойств). Предположительно, если в качестве шихты используется Р6М5, конечное содержание углерода в слитке должно быть не менее 1,5%, если Р6М5Ф3, то 1,7%, для Р9Ф5 — более 2,0%. С увеличением содержания ванадия шлифуемость, и без того плохая, будет падать.

В заключение несколько слов, является ли такой материал булатом.

С исторической точки зрения, конечно, нет.

Не было в древности ни ферросплавов, ни технологий, требуемых для выплавки и обработки таких сталей.

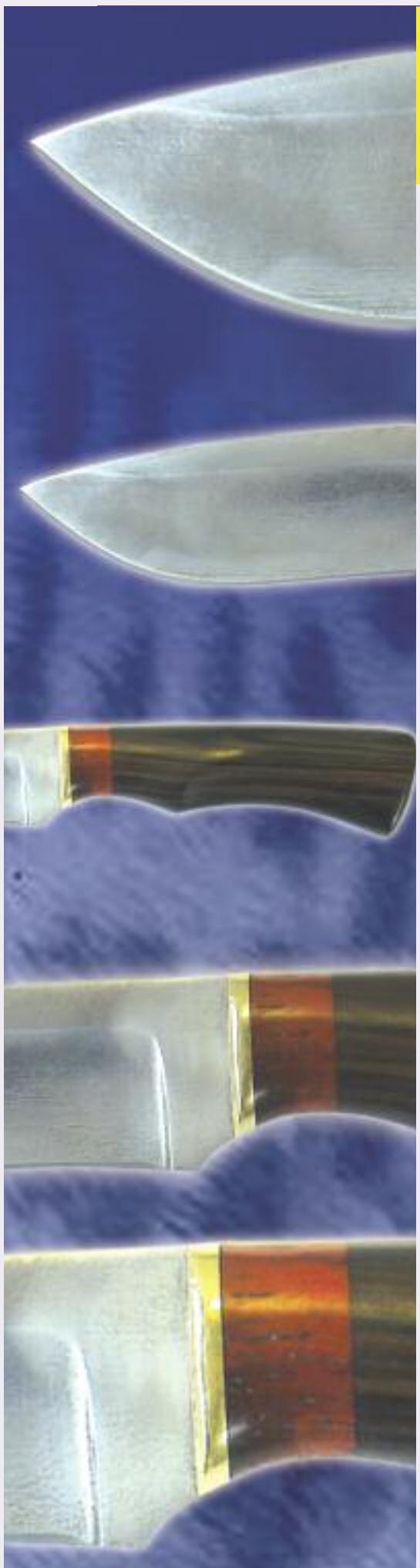
В рамках наших представлений, что необходимым условием для обозначения булага является макроузор, как отражение фрактальной структуры стали, тоже нет.

С другой стороны, главное — режущие свойства, с этим у новой стали все в порядке. Еще бы шлифуемость повыше, но как говорится «наши недостатки — продолжение наших достоинств». Желающим поэкспериментировать следует не забывать, что за последние 50 лет в области инструментальных сталей было создано очень много всяких экономнолегированных, безвольфрамовых и прочих быстрорежущих сталей.

Фактически ни одна из них не нашла себе применения по одной (но главной!!) причине — плохой шлифуемости. Лезвийный инструмент необходимо ведь и перетачивать. Уникальность булага (и нашего, украинского в том числе) в отличном сочетании как эксплуатационных, так и технологических свойств.

Удастся ли решить эту задачу разработчикам новой стали покажет будущее.

Нож «Алмазная сталь» Юрия Кульбиды – призер выставки МАСТЕР КЛИНОК 2008 – I место в номинации «Хозяйственно-бытовой, охотничий нож»



Нож для

прикладного спортивного

метания

Андрей ЛИСОГОР,
фото Виктора КЛЕНКИНА из архива редакции

Боевое искусство метания ножей практиковалось «на Литве» (земли северо-западной Руси, входившие позднее в состав Великого Княжества литовского) издавна. Наиболее ранние источники, еще устные сказания сопредельных с Кривией (северо-западной Русью) угро-финских народов, например, «Калевала», упоминают о магическом обряде метания ножа в смерч, следы которого сохранились в народных обычаях почти до нашего времени.

Об искусстве метания ножей дважды упоминает в своей поэме «Пан Тадэуш» — подлинной энциклопедии старопольского быта — и Адам Мицкевич. Уроженец Новогрудка, он был прекрасно осведомлен о многих вещах, известных теперь исследователям только по его произведениям. Пример чему — те же «выкруты польской фэхтарской навукі» (здесь и далее поэма «Пан Тадэуш» цитируется по белорусскому оригиналу, издание «Пое-зежэ» Ольштын 1984 г. Авт.), о которых мы поговорим отдельно. Экстраполируясь от эксклюзивного знания Мицкевичем названий фехтовальных приемов, следует признать что и о метании ножей он пишет вполне компетентно, а не «от фонаря», как многие современные «исследователи» боевых искусств.

«...На бойку углядауся цікавы.

Як бойкія мальцы.

Выцягвау памалу руку, даланю,
затым пальцы
На стол: клау нажа у далоні,
чаранком аж да ногца
Паказнага пальца,
жалезкай адвернут да локця,
Руку адхіліушы у тыл, так ківай, забауляуся
Як бы, а на Графа тым часам усе углядауся.

Страшная калісці у бітве гэта штука кідання
Нажоу, у Літве ужо памалу
прышла у занядбанне,



Знаемая толькі старым.

Прабавау яе Ключнік
Па карчмах не раз, але Войскі*

на гэта быу зручны.

Выдацца з замаху руки, што магутна удэра,
А легка згадаці з ваччу, што у Графіча мера

Тых Войскага рухау

малодшыя не зразумелі:
Гярвазы (Ключнік Авт.) збялеу,
зараз Графа за лаваю крые,

К дзвяром адступае...»

Итак, опытный бывалый рубака Гярвазы, в уста которого Мицкевич вложил названия старопольских фехтовальных приемов, был не на шутку испуган намерением противника. Так же поступает в очередной внезапно возникающей застольной драке и еще один опытный боец российский майор Рыков:

«...Тадэуш хапіушы (пистолет авт),
намеруяся, выпаліу скора,

Ды хібіу, анно абсмаліу,
аглушуши майора,

З гітарай зрываецца Рыкай:

«Бунт, бунт!» галасуе,

Ляціць да Тадэя:

ужо Войскі з застолля мяркую

Й махнуу во рукою паводле:

у паветры нож свінну

Паміжы галовамі й перш ударае,
як блісну.
Папауши удно у гітару, на скр诏 яе верце,
Ды Рукау скланіуся на бок
і ухіліуся ад смерці...

Наиболее поздние достоверные сведения о практиковавшемся на Литве, как и в Короне (современной Польше. Авт.) боевом искусстве метания ножей мы находим в официальном отчете. Как следует из отчета, боевики повстанческого правительства в Варшаве — так называемые кинжалщики (пол. Sztyletniki), вербовавшиеся из городских низов, были вооружены преимущественно холодным оружием. Его же использовали и для покушений, при этом не только накоротке, в стиле карбонариев — спереди в грудь (каковой ритуал служил для проверки и демонстрации мужества, именно так Степняк-Кравчинский заколол Мезенцева, а Луккени — императрицу Елизавету, хотя ее-то за что? Одно слово — анархисты...), но и на расстоянии, когда нельзя было подойти на дистанцию вытянутой руки. В открытых российской полицией в 1864 г. тайных складах оружия в Варшаве было обнаружено около сотни «кинжалов» и свыше сотни «стрелок», значительная часть из которых была «отравлена». Ввиду младенческого состояния криминалистики в тот период найти детальное описание этих «кинжалов» и «стрелок» вряд ли возможно.

Столь длительному сбережению в общем-то архаического в эпоху огнестрельного оружия искусства, способствовал консервативный уклад жизни «на Литве», оторванность и изолированность региона Полесья. Нечто подобное применительно к искусству ножевого боя наблюдалось в глухой (испанской. Авт.) провинции на Филиппинах. В этой связи любопытным оказывается то, что католические храмы характерной типичной, так называемой иезуитской архитектуры XVIII ст. сегодня можно найти в самых отдаленных уголках цивилизованного мира: в Парагвае (где в провинции Мисионес, теперь в составе Аргентины, существовало непризнанное иезуитское государство) и на Полесье, в Пинске...

По большому счету с внешним миром полещуков знакомили только вой-



ны. Если верить рассказам мемуаристов, еще в 1915 г. жители Полесья поголовно носили ножи, которые использовали и в ритуалах магии.

Например – вонзали их в тень про летавшего «цепеллина»... (Соседей литовцев эти «цепеллины» так изумили, что в первую немецкую оккупацию города Вильно они назвали в их честь ныне самое известное блюдо литовской кухни. Авт.) А поскольку тень редко пробегала под самыми ногами, остается предположить, что нож в «нечистую силу» металли, как некогда в смерчи и прочих «змеев-горынычей».

Следует сказать, что население Литвы долгое время оставалось смешанным. Еще в 1917 г. по словам полковника Петрича (Вернера) на Полесье, наряду с полещуками, жили литовские татары (липки) и местная, так называемая, загоновая шляхта. Вся эта публика на протяжении длительного времени пополняла собой надворные магнатские войска, затем вербованные (уланские) полки русской армии, повстанческие отряды и просто банды гайдамаков. В mestechках и городах нож оставался обычным плебейским оружием. Не секрет, что современная так называемая городская преступность, была создана в России, во многом усилиями выходцев из черты оседлости. Свидетельством чему – многие обороты «бллатной музыки». Постепенно в воровской среде нож приобрел значение статус-символа его владельца, как некогда шпага для дворянства. Очевидно, что ношение ножа подразумевало и умение им пользоваться. В число приемов владения ножом входило и метание. Следует сказать, что именно андеграудность, неформальность традиционных отечественных боевых искусств и стала основной причиной их забвения. Не создав признанной школы по подобию западноевропейского фехтовального братства святого Марка, правомочной присваивать квалификацию (и право на преподавание боевых искусств), отечественные мастера обрекли свое искусство на деградацию и вымирание. Да, были знаменитые бойцы, были тайные «фамильные» приемы. К сожалению, мы так никогда и не узнаем, как именно владели оружием наши предки.

Несколько больше шансов, что удастся установить какие именно ножи – общего назначения или специализированные – использовались для метания на Литве в эпоху старопольской культуры до начала XIX ст. В пользу версии об использовании специализированных ножей говорят находки на поле Берестечской битвы (28 июня–10 июля 1651 г.).

Данный массив артефактов образует уникальную в отечественной истории точно датированную коллекцию предметов быта и оружия, культурное значение которой до настоящего времени остается не оцененным. Среди ножей, найденных там в 1970–1987 гг. (всего 176 штук) инте-



рес вызывают два, которые исследователи, в том числе и автор, относят к метательным. Оба ножа цельнометаллические, имеют длину рукояти около 9 см. Малый размер рукояти, как и ее форма: круглая или четырехгранная в сечении, делают работу таким ножом затруднительной. Длину клинов, как и общую длину ножей, ввиду коррозии установить сложно. В сохранившемся в несколько лучшем состоянии ноже длина «железка», как тогда именовали на Литве ножевой клинок, составляет 11 см. Вероятно, первоначально его длина не превышала 12 см.

Интересно, что по своим размерам и массе ножи из Берестечской коллекции довольно верно отвечают одной из разновидностей современных метательных ножей. По своим техническим характеристикам те подразделяются на несколько групп. Наиболее легкие «стрелки», массой 30-40 г следует отнести скорее к игрушкам для «дартса», чем к спортивным снарядам или метательному оружию. Они не имеют достаточной массы и размеров чтобы лететь по стабильной траектории дальше пары метров. Также их кинетическая энергия слишком мала, чтобы острье ножа могло вонзиться в деревянную мишень на глубину, коррелирующую с энергией, достаточной для поражения человеческого тела – 1 дюйм.

Следующая группа ножей для метания имеет массу около 100 г и характерный силуэт с обоюдоострым симметричным острием, плавно сужающейся «талией» и закругленным хвостовиком. Они вполне пригодны для обучению метанию на относительно коротких дистанциях.

Самую интересную для нас в контексте статьи группу образуют ножи массой «до» и «свыше» 200 г. Обычно они имеют длину 22-24 см, при толщине обушка (и рукояти) – 4,5-5,5 мм. Именно такие «профессиональные» ножи, вспомним реплику «Это не поварской нож!» из фильма «В осаде», наиболее полно отвечают находкам на поле Берестечской битвы. Интересны также более массивные (200-300 г) и длинные (до 30 см) ножи, в настоящее время предназна-



ченные для профессионального циркового метания.

Боевой, судя по всему, нож, с роговым черенком, найденный под Берестечком, имеет общую длину не менее 26 см, при длине клинка не менее 15 см и длине рукояти не менее 12 см. Вполне возможно, что его также можно было метнуть в случае необходимости. В каждом случае практическая пригодность метательного ножа в качестве полноценного спортивного снаряда определяется его энергией. Если взять мишень, применявшуюся в армейском фехтовании, изготовленную из сырой глины и для большей достоверности покрытую шинельным сукном (напомним, что в бою под Балаклавой сабли британских кавалеристов буквально отскакивали от шинелей русских солдат), то приемлемая глубина проникновения ножа в такую мишень не должна быть менее 2-2,5 дюймов. Только тестом на пригодность ножа в руках конкретного спортсмена для практического метания, а не какими-либо измерениями и вычислениями, мы можем определить допустимость использования его в качестве спортивного снаряда в дисциплине «Practical Thrower».

Продолжение следует





Ножи от

КА-BAR

Лев Абалкин

Далеко не секрет, что многие торговые марки обязаны своей популярностью одному единственному изделию, за счет которого производителю удается присутствовать на рынке многие годы.

Однако законы рынка суровы.

Самый востребованный товар второго спроса, к какой категории относятся и ножи, может насытить рынок. С течением времени перед производителем возникает острая экономическая необходимость представить потребителю что-либо новое на старый, подтвержденный доверием потребителя, лад.

Давайте посмотрим, как это удается такой «однопредметной» в прошлом, торговой марке, как Ka-Bar.

История ножа Ka-Bar Mark II (USMK) довольно хорошо известна. Не раз обращался к ней и «Клинок» в классических публикациях Виктора Кленкина. Поэтому имеет смысл поговорить не о биографии и послужном списке ветерана, а о причинах его популярности. Когда берешь «Ка-Бар» в руки, невольно задаешься вопросом: а, действительно, почему? Резать, он не режет — по представлению пользователей, «гоняющих» за «бритвенной» заточкой, колоть — не колет — не топор, удобством и разнообразием хватов, по мнению других, не отличается. Короче, типичный, армейский нож. И только ощущив все прелести практике

«жизни в лесу» — в ходе миссии «шашлык» постепенно понимаешь, в чем секрет его популярности.

Именно прочность и «грубость» изделия компании KA-BAR Knives из Olean, N. Y. сделали его популярным у морских пехотинцев США, действовавших на Тихоокеанском театре военных действий.

У них нож нашел применение, прежде всего, как простейший multitool лагерно-окопной жизни: срубить, открыть, забить что-либо... В качестве боевого ножа, «маринес» (морские пехотинцы. Ред.), по опыту боев на Гуадалканале, высказывали желание получить преимущественно рубящий нож массив-

KA-BAR

ной конструкции с клинком 12 дюймов.

Дальнейшей своей популярности нож в равной мере обязан невысокой ценой и высокой репутацией USMC.

Millenium, рубеж тысячелетий, предлагал соблазнительную, для менеджеров по маркетингу и рекламе всех мастей, возможность обновить ассортимент при на этом календарном событии. Тем более, что за пятьдесят лет эксплуатации «Ка-Бар» первого поколения не то чтобы устарел, но — состарился...

Согласно общепринятым для всего рынка тактических ножей требованиям, для производства The Next Generation of KA-BAR Fighting Knife были избраны современные, более технологичные, материалы. Заодно дизайнеры несколькими решительными мазками набросили на старый имидж и некоторый face-lifting.

В качестве материала для полосы была избрана сталь 440B, она же 1.4112 или X 90 CrMoV 18. Ее характеристики: содержание углерода 0,85-0,95 %, хрома — 17,0-19,0 %, молибдена — 0,9-1,3 % считаются вполне достаточными для тактических ножей. Вместе с тем она дешева и проста в обработке в условиях массового индустриального производства. Твердость клинка ножа не превышает 56 HRC — обычного для тактических ножей показателя. Теоретически, сталь 440 В может иметь твердость до 58 + — HRC, но при этом ножевой клинок из нее становится менее упругим.

Полоса нового ножа имеет хвостовик шириной приблизительно в одну треть ширины клинка. Некоторые американские ножовщики-конкуренты, например, John Eck (см. стр. 28), считают такую конструкцию неоправданно слабой для тактического ножа. Но, как показала полицейская и антитеррористическая, в том числе — израильская, практика 1960-1970 гг., «Ка-Бар» вполне успешно служил в качестве «фомки». Им можно отжать не очень прочную дверь многоквартирных «социальных» жилищетто.

Клинок длиной 175 мм имеет в пяте толщину 4 мм. Его наружные поверхности полированы на пескоструйном автомате, что вполне себя оправдывает в сравнении с воронением клинков ножей первого поколения. Форма клинка в плане остается

прежней. Заточка лезвия весьма грубая, режущая кромка имеет довольно высокие микрозубцы и действует как пила. Чтобы усилить режущие свойства ножа по современным материалам в верхней трети лезвия предусмотрена серрейторная заточка, позволяющая легко справиться с любой пластиковой тарой. Однако на практике такая заточка очень быстро требует правки, едва ли возможной в полевых условиях, поэтому производитель предлагает также исполнение ножа со вполне традиционной заточкой лезвия.

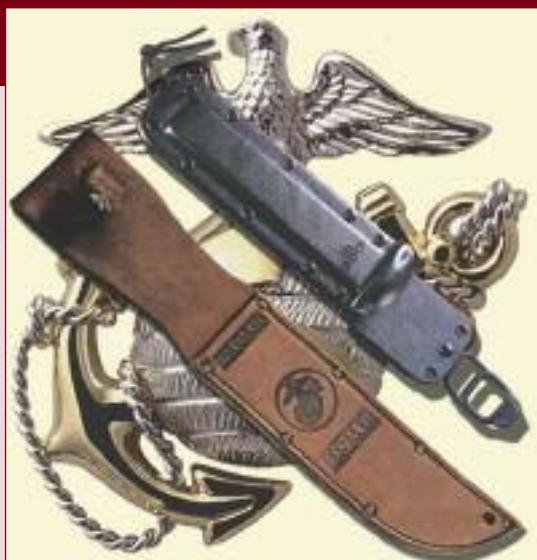
Следует внести ясность и в вопрос о пресловутом «предназначении и пригодности» ножей «ка-бар» обоих поколений в качестве холодного оружия.

Употребляемое некоторыми «знатоками» определение «тупой и еще тупее» отнюдь не означает, что ножом нельзя колоть и резать, так сказать, «по-живому». Крутую «сабельную» заточку ножа «ка-бар» первого поколения часто приводят в пример, когда хотят рассказать о многофункциональном тактическом ноже — разновидности шанцевого инструмента, пригодного скорее для рубки, чем для реза. Действительно, таким ножом нельзя нарезать тонкие ломтики хлеба и ветчины на туристическом привале. Мало пригоден он и для филигранной «цыганской» техники резов.

Но «ка-бар» для этого, на протяжении всей своей более чем шестидесятилетней карьеры, и не предназначался, а, значит, и не применялся.

Относительно большей модернизации была подвергнута рукоять ножа второго поколения. Крестовина стала односторонней для большего удобства работы ножом и более массивной, что прибавило изделию солидности. Массивный набалдашник приобрел вытянутую в сечении яйцевидную форму. Его по-прежнему можно использовать в качестве колотушки или импровизированного молотка. В набалдашнике проделано отверстие для страховочного ремешка. И крестовина и набалдашник изготовлены из хромоникелевой стали (попросту — «кастриульной» нержавейки) и обработаны «пескоструйкой» в тон клинка.

Черенок остается в сечении округлым.



ным. Но его «шайбы» изготовлены не из кожи, а из синтетического материала Kraton G, предлагающего оптимальную комбинацию противоскользящих и антиабразивных свойств. Обращаясь к опыту использования многолетнего конкурента изделий «ка-бар» Джона Эка, отметим, что кожаные шайбы не лучшим образом показывают себя во влажном тропическом климате. Они плесневеют с той же интенсивностью, что и кожаные ботинки. Кожа также не является материалом, хорошо держащим форму.

Ножи «ка-бара» нового поколения в основной версии изготовлены из синтетического материала Kydex. Это жесткий симметричный футляр, равно пригодный для ношения ножа на обе стороны туловища. Некоторую проблему для пользователя составляет только трудность продевания поясного ремня в петлю подвески, скорее — в узкий «туннель» из пластика, да резиновое страховочное кольцо, накидываемое на набалдашник. Оно страхует так надежно, что, при необходимости извлечь нож быстро, пользователя может «постигнуть» некоторое разочарование.

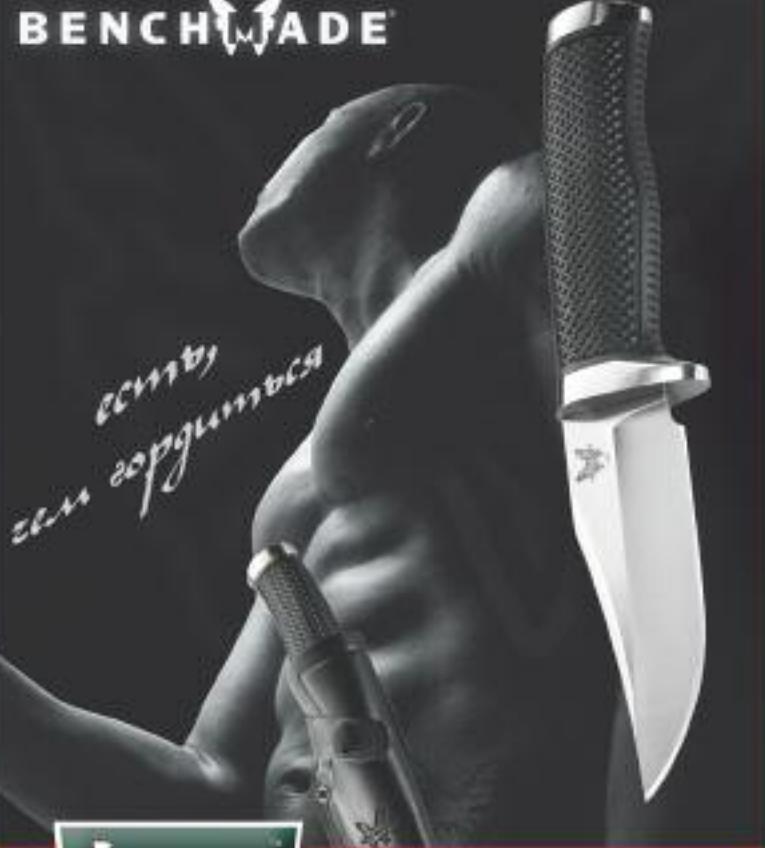
Поскольку все улучшения стоят средств, производитель, наряду с «продвинутой версией» ножа, предлагает и экономичную — с уже упомянутым клинком без серрейторной заточки и кожаными ножнами прежнего образца.

Впрочем, деньги, как известно, приходят и уходят, а ножи остаются в семье.

**USMC KA-BAR
с серрейторной заточкой лезвия**



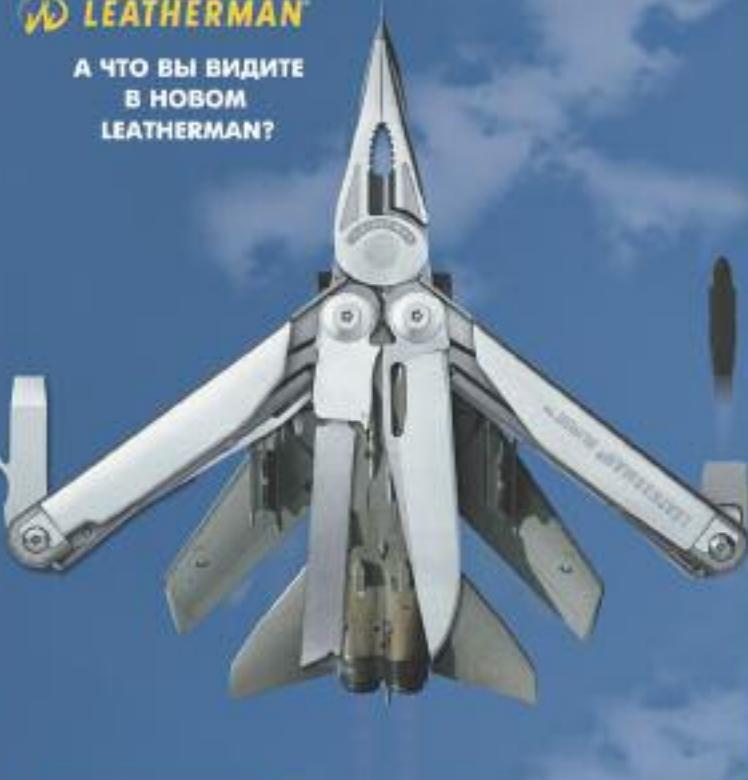
BENCHMADE



КЛИНОК — передплатний індекс **06540**

LEATHERMAN

А ЧТО ВЫ ВИДИТЕ
В НОВОМ
LEATHERMAN?



Феникс

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ
ДИСТРИБЬЮТОР
В УКРАИНЕ



Украина, Одесса, ул. Маршала Говорова, 2
телефон: +380 482 34 19 57
факс: +380 482 34 24 00
e-mail: office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Вы报刊 №82 Украина А6 29499 от 02.08.07

Феникс

ОФИЦИАЛЬНЫЙ
ДИСТРИБЬЮТОР
В УКРАИНЕ

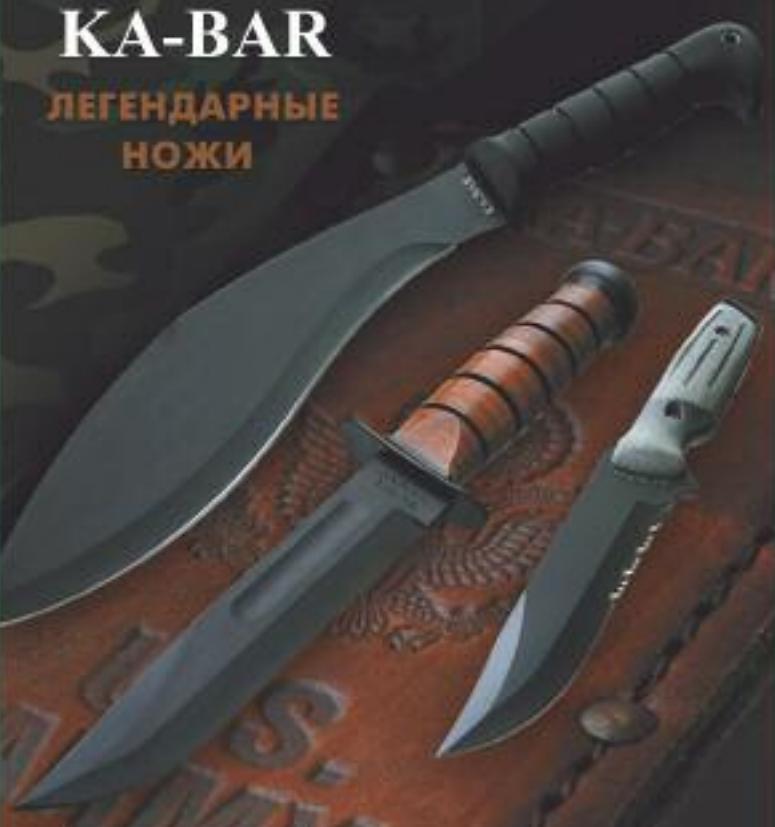


Украина, Одесса, ул. Маршала Говорова, 2
телефон: +380 482 34 19 57
факс: +380 482 34 24 00
e-mail: office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Вы报刊 №82 Украина А6 29499 от 02.08.07

KA-BAR

ЛЕГЕНДАРНЫЕ
НОЖИ



Феникс

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ
ДИСТРИБЬЮТОР
В УКРАИНЕ



Украина, Одесса, ул. Маршала Говорова, 2
телефон: +380 482 34 19 57
факс: +380 482 34 24 00
e-mail: office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Вы报刊 №82 Украина А6 29499 от 02.08.07

Феникс

ОФИЦИАЛЬНЫЙ
ДИСТРИБЬЮТОР
В УКРАИНЕ



Украина, Одесса, ул. Маршала Говорова, 2
телефон: +380 482 34 19 57
факс: +380 482 34 24 00
e-mail: office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Вы报刊 №82 Украина А6 29499 от 02.08.07

VICTORINOX

ВЫБОР
ПРОФЕССИОНАЛОВ



Феникс

ОФИЦИАЛЬНЫЙ
ДИСТРИБЬЮТОР
В УКРАИНЕ



Украина, Одесса, ул. Маршала Говорова, 2
телефон: +380 482 34 19 57
факс: +380 482 34 24 00
e-mail: office@feniks.odessa.ua
www.feniks.odessa.ua

Вы报刊 №82 Украина А6 29499 от 02.08.07