

k

Украинский специализированный журнал

№29

Кринок



2/2009

№29
ЧИТАЙТЕ

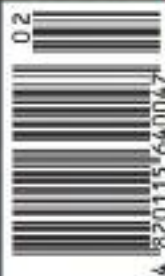
VICTORINOX — 125!

Вітрина з лицарем

Новинки 2009 от Carl Linder

Уроки фехтования

О производстве ножей

На 1 странице обложки
представлены ножи работы
Олега Лесючевскогоsince 2003
Original Version
Подписной индекс
06540

Фирмы и Мастера Украины



Фирма «АРМА» Охотничий магазин «АРМА»

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

Лиц.МВДУкраины АВ231400,231401от19.05.07г.
Розничная торговля охотничьим гладко-
ствольным и нарезным оружием от ведущих фирм
BENELLI, BERETTA, BROWNING, FRANCHI, ANTONIO
ZOLI, FABARM, WEATHERBY, REMINGTON, CZ,
BAIKAL, САЙГА, АКМС-МФ, ВУЛКАН, МОЛОТ.
Оружие травматического действия ПМР, ПСМР,
ФОРТ. Порох, боеприпасы. Подсадные чучела
птиц. Одежда для охотников и аксессуары. Одежда
для охранных структур. Газовые баллончики для
самозащиты. Пневматическое оружие. Охотничьи
прицелы, бинокли компании Укоп, тактические
фонари. Чистящие принадлежности для оружия.
Подарочные сертификаты различного номинала на
весь ассортимент.

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

«ГАЛ-АРС» ТзОВ Фірмовий магазин «Арсенал-Лі»

t/f: +380 32 296 59 53, 296 64 70
e-mail: hal_ars@mail.lviv.ua
м. Львів, вул. Городецька, 115
Лиц.МВСУкраїни АБ222251від31.10.05 г.
Ексклюзивний представник фірми COSMI.
Офіційний представник DEERHUNTER мисливсь-
кий одяг та аксесуари. Офіційний представник
VIKING, взуття для активного відпочинку. Мис-
ливська зброя та аксесуари провідних іноземних
фірм COSMI, BLASER, HEYM, BROWNING, BERETTA,
BENELLI, REMINGTON, ZOLI, KRIEGHOFF, CZ, HELLE,
ZEISS, DEERHUNTER в наявності під замовлення.
Ножи фірми BOKER, Германия.



Мастер ГРАЕВСКИЙ А.Ю. Представитель по Украине мастер АВЕРШИН И.А.

моб.: +38 095 160 57 29
t/f: +380 642 71 87 65
http://russkaya-kuznica.com
Изготовление кованых топоров
и ножевых изделий из нержавеющей и высокоуг-
леродистых сталей, дамаска и булата. Серийное
производство и на заказ. Все изделия сертифи-
цированы ЭКЦ МВД Украины как хозяйственно-бы-
товые и не являются холодным оружием.



«ЕКОЛОГ» Науково-виробниче підприємство

м.Київ,вул. Червонопрапорна,34-Т.
t/f: +380 44 524 31 91, 525 55 74
http://teren.net.ua

e-mail: ecolog@merlin.net.ua
Лиц.МВСУкраїни АБ322270від05.04.06р.
Виробник крапчик засобів самозахисту **ТЕРЕН**. Га-
зові балони, набої до газової зброї, набої з ела-
стичними кулями. Засоби догляду за зброєю.

**Официальный дистрибьютор фирмы
Carl Linder Nachf. в Украине.**



ЮРИЙ КУЛЬБИДА & ОЛЕГ ЛЕСОЧУВСКИЙ, ЧП

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

Http: www.kulbida.com.ua
e-mail: kulbida@kulbida.com.ua
Изготовление рабочих охотничьих ножей и ножей
с ювелирным и художественным оформлением.



«ЛАТЭК» ООО Производство охотничьего оружия и средств активной обороны Фирменный магазин «ЗБРОЯ»

г. Харьков, пр. Московский, 47.
t. +38 057 758-10-84
Лиц.МВД Украины АБ322456 от 06.04.05г.
Лиц.МВДУкраины АБ322455 от 23.09.06г.

Производство гладкоствольного охотничь-
его оружия, спецсредств активной обороны —
револьвера «САФАРИ 820 G», револьверов под
патрон Флобера.

Официальный дилер в Украине компа-
нии **«ЗЛАТКО»** — охотничьи, туристичес-
кие и коллекционные ножи; эксклюзивный
представитель компании **«АиР»** — тури-
стические и коллекционные ножи; эксклю-
зивный представитель компании
«GIGAND» — ножи д-ра Ф. Картера; ком-
пании **«TWIN TOWER»** — катаны, сабли,
мечи, арбалеты, складные, метательные
ножи; компании **«Витязь»** туристические,
охотничьи и рыбацкие подарочные набо-
ры; ООО ТПК **«САРО»** — туристические,
подарочные и складные ножи.

Оптовая продажа:

t:+380 57 754 63 45. t/f:+380 57 717 14 82.
e-mail: safari@latek.com.ua
http: www.latek.com.ua



«СТРЕЛЕЦЬ-2000» ТОВ Магазин «П'ята стража»

04107, Україна, м. Київ,
вул. Нагірна, 6/31.
t: +380 44 483-97-20,
t/f: +380 44 489 40 95
http://www.strelec.com.ua

Лиц. МВС України АА 867023 від 07.09.04р.
Оптова, роздрібна та комісійна торгівля:
мисливська, спортивна та пневматична зброя,
колекційна зброя, оптичні та коліметрові
приціли, біноклі, тактичні ліхтарі, мисливський
одяг та аксесуари.

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

Широкий выбор ножей.



«ФЕНИКС» ООО

г. Одесса,
ул. Маршала Говорова, 2
t: +380 48 234 19 57, t/f:
+380 48 234 24 00.

e-mail: office@feniks.ua
http:// www.feniks.ua

Лиц.МВДУкраины АВ231479от02.08.07г.
Эксклюзивный дистрибьютор в
Украине торговых марок:

BENELLI, BERETTA, FRANCHI, SAKO, TIKKA,
STOEGE, ANTONIO ZOLI, MOLOT, BAIKAL, CZ,
MOSSBERG, MAVERICK, RUGER, THOMPSON
CENTER ARMS, WEATHERBY, MAGNUM
RESEARCH, SMITH & WESSON, BROWNING, WIN-
CHESTER, SAUER, ANSCHUTZ, ELEY, NORMA,
KSPZ, EL GAMO, CROSMAN, FX AIRGUNS,
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 STARWINGS, 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
t.: +38 048 263 44 03
Лиц.: АБ № 322235 от 07.03.06 г.

Магазин «Оружейный дом»

650011, г. Одеса, ул. Ришельевская, 73
t.: +38 048 777 42 84,
t/f: +38 048 777 71 98
Лиц.МВДУкраины АА322236 т07.03.06г.

Магазин «Браконьеръ»

65121, г.Одесса, пр-т Маршала Жукова, 83
t.: +38 048 249 31 97
Лиц.МВДУкраины АВ231479от02.08.07г.

Украинский специализированный журнал

The Ukrainian specialized magazine

«Клинок»

«Blade»

Ваша Энциклопедия!



Почтовый адрес:
з/я 14, г. Киев-62
03062
Украина

Address:
P.O. Box 14, Kiev-62
03062
Ukraine

tel.: (+38 098) 898 - 11 - 20
(+38 098) 898 - 11 - 21

info@klinokmag.com.ua
www.klinokmag.com.ua

06540

BLADE

подписной индекс в Украине
subscription index in Ukraine

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Информация

- 2** Фирмы Украины
25 Выставка МАСТЕР КЛИНОК 2009
36 Новинки Shot Show 2009
46 Автора!



стр. 22

Заметки на полях

- 4** Производственные твердыни:
 вчера, сегодня, завтра...
50 Нож образца 1940 г. — изделие
 оборонной промышленности
56 Непальский нож — кхукри



стр. 18

Визитная карточка

- 10** Новинки сезона 2009 от Linder
22 125 лет VICTORINOX!
42 GSG 9
52 Ножи «Вепрь»



стр. 22

Секреты мастерства

- 30** Рог, как материал
 для изготовления рукояти ножа

Фехтование

- 18** Уроки фехтования

Музейні історії

- 24** Вітрина з лицарем

История клинка

- 15** Дамаська сталь —
 виготовлена шляхом кування
38 Слово про козацьку шаблю
44 Штык-ятаган XIX века
47 Хиршфангер - егерский штык-кортик
58 Развитие специально-колющего оружия



стр. 52

Наш репортаж

- 31** Жил-был Мастер

Литературные страницы

- 26** Нож



стр. 56



март — апрель
02(29)/2009

Журнал «Клинок»
березень-квітень 2009 року
Підписано до друку: 6 квітня 2009 р.
Ціна договірна
Надруковано:
 ТзОВ «ВПК «Експрес-Поліграф»,
 м. Київ-54, вул. Фрунзе 47, корпус 2
Замовлення: № 9-0158 від 02.04.2009 р.
Тираж: 10 000 примірників
Заснований у січні 2003 року
Свідство про державну реєстрацію
 серія KB № 6878 від 20.01.2003 року
Мови видання: руська, українська
Періодичність: один раз на два місяці

Передплатний індекс: 06540

Редактор: А.О. Морозов
Тел.: +38 098 898 11 20
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 (вихід 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 рекламодавці несуть відповідальність за точність наведених фактів, їх оцінку та використання відомостей, що не підлягають розголошенню.

©2003-2009 ТОВ «Редакція журналу «Зброя та Полювання»
Засновник та видавець:
 ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»
Генеральний директор: Ю.С. Папков
Юридична адреса:
 08720, Обухівський район,
 Київська область,
 м. Українка, вул. Промислова, 41.

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

В Редакції в наявності наступні номери журналу:
2003 — 2, 3.
2004 —
2005 — 1, 2, 3, 4.
2006 — 1, 2, , 4.
2007 — , 2, 3, 4, 5.
2008 — 1, 2, 3, 4, 5, 6.

Стоимость одного номера вместе с почтовыми услугами доставки в пределах Украины — 20,00 грн.



Французский нож из Тьера, произведенный в 1920-х, наглядно демонстрирует каноны сексапильности, популярные среди французов 100 лет назад



Отголосок эры повально-го увлечения курением сигар в начале XX века: отверстие в рукояти этого германского ножа и большой клинок выполняют роль каттера для обрезки сигар



Германская гравюра середины XIX века: странствующий точильщик за работой

Производственные твердыни: вчера, сегодня, завтра...

Александр МАРЬЯНКО

Иллюстрации предоставлены автором

Семейное дело

История производства древнейшего инструмента — ножа — началась в тот момент, когда человек эпохи каменного века обнаружил, что остроту выбранного осколка камня вполне можно восстановить своими руками. На этом наш древний пращур не остановился, смекнув, что быстрее и проще придать куску обсидиана или кремня нужную форму самому, чем тратить многие часы в поисках куска породы нужной формы и размера. Близость к источникам сырья и дальнейшее развитие навыков оказало решающее воздействие на появление профессии древнего инструментальщика. Вооружившись парой прочных каменных дисков и терпением, древний мастер создавал ножи, а также другие режущие и рубящие инструменты, аккуратно отбивая от камня-заготовки кусочки и тонкие пластинки. Специализация представителей родоплеменных формирований на изготовлении этих изделий создавала условия для повышения их качества и содействовала развитию обмена этой продукцией с соседними племенами.

Переход к бронзовому веку ознаменовал собой и изменение технологий: заготовки ножей отливали в формы, после чего их лезвийную часть оттягивали ковкой. Началось разделение труда: добыча руды, ее выплавка и изготовление орудий производилась специалистами соответствующего профиля. С ростом торгово-экономических связей и развитием городов возросли потребности человечества пришлось удовлетворять все более обширной и специализированной группе ремесленников и торгов-

цев. Их многоплановые поиски и эксперименты приблизили человечество к вступлению в железный век.

Первоначально ножовщикам приходилось вести «кочевой» образ жизни, двигаясь от города к городу, насыщая имеющийся спрос в клинках и осваивая смежные специальности: изготовление ножен, отделку клинков и рукоятей. Ремесло носило семейный характер и передавалось от отца к сыну. Со временем благоприятные природные и экономические условия содействовали переходу к оседлой жизни целых групп производителей и образованию крупных центров изготовления клинков с развитой инфраструктурой и гильдейской организацией. Они возникали в развитых странах вблизи крупных производств по производству холодного оружия: изделий, денег на которые не жалели ни города, ни свободные республики, ни самодержцы. Так закончилась предыстория и началась история ножевого производства.

Гильдия — «семья» нового типа

В Западной Европе ранние гильдии впервые упоминаются в источниках VII-VIII вв. Их суть — добровольное объединение в сообщество с целью взаимной защиты и помощи, религиозной и общественной деятельности, а также профессионального и экономического содействия своим членам. Гильдия ножовщиков города Золингена известна с 1650 года.

Вообще слова «гильдия» и «цех» происходят от англосаксонского «guild» и немецкого «Zeche» — «пирушка». Про-

Так по мнению дизайнеров французской фирмы R.David выглядел в XIX веке знаменитый дизайн «голубиное крыло» легендарного авейроновского ножа Лайоль



Нож кавалериста: пика своей популярности модель достигла в первой четверти XX века, после чего сошла со сцены истории вместе с кавалерией как видом войск



ведение совместных трапез в средние века получило силу закона, поскольку пир представлял собой форму социального общения, знак сплочения коллектива, равенства его членов. Гильдии имели собственную геральдику — гербы и геральдические цвета, подобно аристократическим. На цеховые гербы сперва помещались главным образом орудия труда — молоты, клещи и наковальни. Подобные гербы, называются гласными (armes parlantes). Кроме того, в цеховых гербах часто встречались изображения святых покровителей соответствующих ремесел. Впрочем, уже XIV веке начались отступления от канонов геральдики. Сперва монархи жаловали особо отлившимся гильдиям право украшать гербы изображениями королевских регалий и царственных профилей, а к концу XVII — началу XVIII века отступление от требований геральдических канонов становится чуть ли не нормой. Так цеховые гербы постепенно эволюционировали в торговые марки.

Одними из первых в средние века о себе на весь мир заявили французские ножеделы. С XVII по XVIII века Франция являлась крупнейшим мировым производителем ножей. Лучшие ножи ручной работы

изготавливались в Париже, а недорогие массовые модели — в Лангре и Шателеро. Французские изделия были столь доступны и качественны для своего времени, что быстро наводнили не только Европу, но и многие колонии. Изданная в Париже в 1771 году энциклопедия «L'Art du Coutelier» Жана Жака Перье до сих пор остается классическим учебником и источником вдохновения, как для современных ножевщиков, так и серийных производителей.

Французская революция и массовые кровопускания, устроенные правительством своему народу в ходе наполеоновских войн, не прошли даром. От прежнего великолепия до нас дошли в основном модели Опинель, Лайоль и Нонтрон. А на смену производственным гильдиям в XIX веке пришли торговые союзы.

Диктатура... торговли

Лидерство в производстве ножей с XIX века ушло в Великобританию. Кузницей Империи можно по праву считать Шеффилд, хотя недурные клинки ковали в Лондоне, Солсбери, Эссексе, Йорке и Бирмингеме. В 1624 году объединившееся в крупнейшую гильдию шеффилдское ножевое сообщество, насчитыва-

ющее более 500 мастеров и агентов, стало крупнейшим в Великобритании. Однако в XIX веке гильдии как характерные для средневековья корпоративные объединения уступили место другим формам объединений — торговым компаниям.

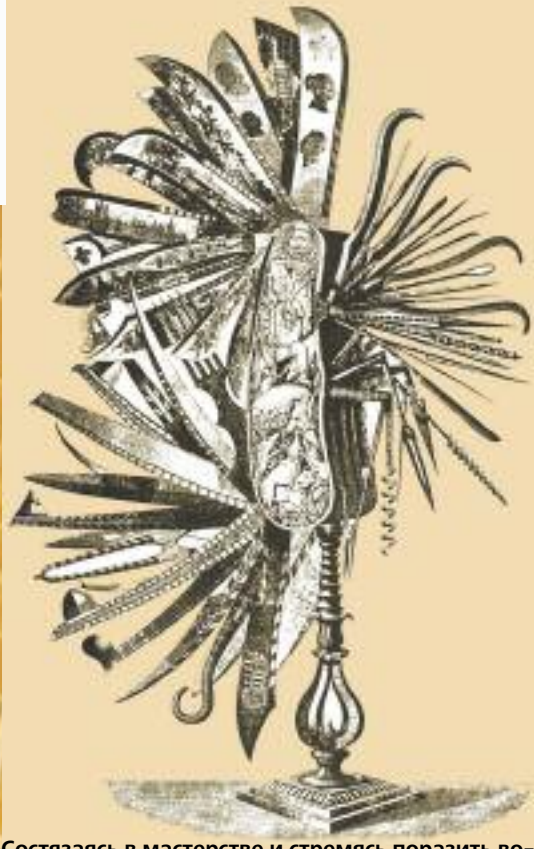
Торговое сословие быстро завоевало главенствующее положение в отрасли и начало жестко диктовать производителям свои условия. Спецификой организации английского производства ножей века являлась система торговых агентов, которые имели исключительные права как на владение закупаемой ножевой продукцией, так и на ее последующую реализацию. Мелкие мастерские и частные



Ножи для фруктов фирмы Уильяма Нидхема (1891–1920) из Шеффилда украшали серебром, гравировкой и вставками из перламутра. Они пользовались большой популярностью по обе стороны Атлантического океана



Современная копия ножа из французского местечка Шателеро. Близость к реке Вьенна обусловила специфический дизайн ножа, известный как «рыбий хвост»



Состязаясь в мастерстве и стремясь поразить воображение покупателя, британские производители делали «выставочные» ножи подобные представленному на рисунке 38-ми предметному «Спортсмену Норфолка» (фирма Джозефа Роджерса, середина XIX века, длина в раскрытом состоянии — почти метр)

мастера, являющиеся их подрядчиками, просто не имели права маркировать свои изделия: агент платил только за «обезличенные» ножи, на которые в дальнейшем ставил собственные клейма.

Методы ведения бизнеса тоже имели крайне мало общего с манерами английских джентльменов: в целях повышения прибылей агенты практиковали сговоры, связанные с максимальным снижением закупочных цен, искусственно раздували конкуренцию и всячески стравливали производителей между собой, вопло-

щая принцип «разделяй и властвуй». Результатом являлась чудовищная эксплуатация пролетариата, невыносимые условия труда, вы-

Английский нож начала XX века для дам, увлекающихся верховой ездой

Германский нож моряка середины XX века («Цвиллинг», Дж. А. Хенкельс, Золинген)



Охотничьи ножи оригинального дизайна германского производства, начало XX века, Золинген



сокий уровень травматизма и целый букет профессиональных болезней не только у точильщиков, кузнецов и слесарей, но и у ножевой элиты — непосредственно сборщиков ножей, которых и именовали «ножевыми мастерами».

Экономические взаимоотношения на первых порах были просты: глава сборочной мастерской сдавал оптом своему агенту готовую продукцию, а на вырученные деньги рассчитывался со своими подрядчиками и наемными работниками, а также закупал необходимые ему расходные материалы и инструменты для следующего цикла товарно-денежных отношений.

Достижения науки — на службе отрасли

К началу XIX века британская ножевая гильдия стала проводить политику, направленную на развитие всей отрасли, а не только на набивание карманов ее наиболее почтенных представителей. К этому же периоду относятся и опыты использования достижений науки — в частности, в 1814 году тяжелый ручной труд начал постепенно заменяться механическими устройствами и приспособлениями. Результаты себя ждать не заставили. К началу XIX века относится триумфальное шествие английских ножей по миру. Более половины всех ножей шло на экспорт — в континентальную Европу, Северную и Латинскую Америку. К середине XIX века объемы экспорта достигли умопомрачительной для тех времен суммы — более 2,5 миллионов фунтов стерлингов в год.

Шеффилд переживал коммерчес-

кий бум — к 1851 году фирм, производящих или заказывающих кухонную утварь и поварские ножи насчитывалось около 3750, а количеств поставщиков только складных моделей перевалило за 4000! К числу крупнейших и наиболее известных производств относились Joseph Rodgers & Sons (1682-1971), Wostenholm George & Sons (1745-1971), George Butler & Co (1768-1952), Mappin Brothers (1841-1902), James Dixon & Sons (1805-1990), Marsh Brothers (1631-1960), Thomas Turner & Co (1802-1932).

Сгубила отрасль потеря рынков сбыта в Новом Свете и собственное антиножевое законодательство. Упустив возможность серьезной модернизации отрасли в конце XIX века, англичане столкнулись с невозможностью снизить себестоимость продукции и начали стремительно терять рынки сбыта. С 1890-х годов высокие таможенные пошлины, введенные США на импортную ножевую утварь, сделали английские изделия неконкурентоспособными на главном ножевом рынке тех лет, в то время как законодательные ограничения на оборот ножей на Туманном Альбионе ввергли в коллапс внутренний рынок.

Великий Золинген

В начале XIX века ножевые производства Золингена и Богемии находились в тени славы их британских коллег, но исторические традиции производства позволили этим двум центрам Германии и Австро-Венгрии уже в к концу века громко заявить о себе. Высокая конкуренция побудила мастеров искать



Знаменитые американские «выкидухи» 1930–1950-х побудили законодателей США наложить достаточно жесткие ограничения на их оборот

Американские ножи бойскаутов, произведенные в 1930-х дали жизнь целому направлению в развитии многопредметных ножей для туризма, активного отдыха и даже для военнослужащих

новые технологии и совершенствовать производство, которое начало стремительно укрупняться. Крупные и хорошо оснащенные фабрики не оставляли шансов выжить ни мелкому производителю, ни кустарю. Следствием стал массовый отток иммигрантов по всему миру — в США, Англию и Россию — где многие из них стали основателями новых национальных ножевых отраслей.

К началу XX века ножи из Германии распространились не только по обеим Америкам, Европе и России, но и по Ближнему Востоку. После Первой мировой войны и вплоть до конца 1970-х Золинген олицетворял собой престижный и качественный центр изготовления ножей, флагманом которого являлись компании Puma, Boker, Herberich, J.A.Henckels. Немецкую ножевую отрасль подкосили не две мировые войны, а крайне жесткое трудовое законодательство, легшее тяжким бременем на производителя и сделавшее европейское производство ножей малорентабельным и неконкурентоспособным из-за высокой себестоимости. Немцы сосредоточились на выпуске станков для изготовления ножей. Производство же самих ножей перенесли сперва в менее развитую Испанию. Продукция испанских фирм Muela и Nieto до сих пор сочетает неплохое качество и хорошую функциональность.

Другим путем пошли швейцарские ножовщики. За счет применения автоматизированных линий и роботизированных комплексов, продукция фирм Victorinox и Wenger с последней четверти XX века сочетает великолепное качество с доступной ценой.

Инновационные дизайны

В лидерах отрасли в последней четверти XX века немцев сменили амери-

канцы. Такие фирмы как Buck, Gerber, Case и Schrade вышли в лидеры отрасли уже в конце 1960-х. Европейские технологии было умело усовершенствованы, а новые дизайны начали быстро завоевывать поклонников по всему миру. «Made in USA» стало символом ножевого качества и оригинального дизайна на десятилетия. Появление в последней четверти XX века огромного видового разнообразия ножей у ведущих американских производителей во многом объясняется интенсивной рекламной кампанией, направленной на рост потребления ножей. Причины очевидны: изменение социальных условий вызвало падение роли ножей как инструмента среди жителей «золотого» миллиарда и ужесточение их оборота, поставив тем самым крупных производителей перед дилеммой: «быть или не быть?».

Именно американцам принадлежат наиболее значимые заслуги в разгоне локомотива рекламной компании продаж ножей, включающей в себя специализированные печатные издания, интернет-форумы, ножевые выставки, гильдии мастеров, ассоциации производителей и сети дистрибьютеров. Сегодня происходит стремительное сближение зарубежного крупносерийного и кустарного производства. Появление на рынке недорогого производственного оборудования и станков позволяет частнику достаточно быстро произвести его амортизацию, изготавливая свои модели в достаточно больших количествах скромными силами мастерской из 3-5 человек. В то же время высокая гибкость современных производственных линий помогает крупным фирмам выпускать ежегодно несколько оригинальных моделей мелкими сериями. Высокий уровень автоматизации крупного производства позволяет резко уменьшить количество вовлеченных в произво-



Классическая модель складного ножа для охоты типа представленного на фото «Дядюшки Генри» от фирмы Шрейд пользовалась популярностью вплоть до конца 1960-х



Японская фирма Джи Сакай, долгое время работавшая на партнеров из США, в последние десятилетия смело выходит на рынок с оригинальными дизайнами. Хотя порой прослеживается преемственность прежнему творчеству, как в представленной модели, напоминающей «Спаyderкард» от Спаyderко

Оригинальная модель по дизайну
Боба Лума, произведенная
компанией Секи-Кат

Ножи MCUSTA от японской
компании Marusho
Industrial символизируют
качественно новый этап в
разработке моделей
собственного оригиналь-
ного дизайна

Ножи Шведской
компании Фелкнивен
изготавливаются на
японских островах

Модель от японской
фирмы Джи Сакай с
оригинальным
фиксатором клинка,
совмещенным со
штифтом на клинке,
служащем для
открывания ножа

Курьезы инжени-
ринга: плохо владе-
ющие английским
языком китайские
подрядчики перепу-
тали в названии
фирмы одну букву,
превратив на моде-
ли ножа «Куду»
название фирмы
Cold Steel в Colo Steel

дство работников, широко используя аутсорсинг и инженеринговые схемы. Фирмы покупают новые технические решения и находки дизайна у популярных индивидуальных, в то время как те создают новые образцы, развивая и творчески перерабатывая концепции, заложенные в популярных серийных моделях.

Главной чертой новейшей стратегии ведущих американских брендов стали именно разнообразные дизайнерские решения. Однако американские ножовщики быстро столкнулись с теми же проблемами, что ранее настигли их европейских коллег: высокая себестоимость малосерийной продукции побуждала выносить ее производство за пределы США. И если массовое автоматизированное производство поварских и сельскохозяйственных моделей достаточно быстро удалось мигрировать в Латинскую Америку, то для изготовления малосерийной и эксклюзивной ножевой продукции была избрана Япония. Модели известных производителей и начинающих фирм из Америки начали производиться на японских предприятиях.

На Восток!

Японское экономическое чудо и богатые средневековые традиции по изготовлению холодного оружия начали выдвигать город Секи в новую ножевую столицу мира в уже начале 1970-х. Исторически основное место в производстве ножей в Японии принадлежит мелким предприятиям. Уникальность японской хозяйственной системы определяется наличием групп (кэйрэцу), которые представляют собой объединения крупных компаний с мелкими и средними, базирующиеся на различного вида связях, главными из которых выступают производственные, определяемые головными фирмами.

В конце XX века, долго работавшие по заказам американских и европейских фирм японские ножевые гиганты — KAI, Fujitora, Sumikama и пр. — начали

В каталогах крупных европейских и северо-американских ножевых фирм модели с Китая постепенно отвоевывают себе место, как эта модель «Карманный Бушмен» от фирмы Колд Стил (США)

Качество китайской ножевой продукции уже давно позволяет использовать ножи из КНР в качестве «рабочей лошади». Именно так переводится на русский название модели «Воркхос» от фирмы Тимберлайн

собственную экспансию на мировые рынки, умело используя гибкость и инновационность своих более мелких партнеров. Из наиболее ярких технологических инноваций можно указать появление в конце 1990-х ножей с многослойными дамасскими обкладками, а также триумфальное шествие новых японских дизайнов, в частности — поварских ножей Global, автором дизайна которых в 1985 году стал Комин Ямада (Komin Yamada). Результатом диверсификации производства крупных фирм, ранее ножи не производивших, стало появление новых торговых марок, тепло встреченных любителями и коллекционерами — таких как ножи MCUSTA от компании Marusho Industrial.

Для успеха продвижения своей продукции небольшие японские производители начали отделяться от жестко диктующих свою волю «головных» предприятий. На первых порах небольшие фирмы объединялись в более крупные структуры — ассоциации. Так в 1992 году 20 производителей и частных мастеров из города Секи (G.Sakai, Kinryu, Hiro, Hattori, Moki, Fukuta, Seto, Suetake, Ishikawa, Kikusui, Fukuyama, Houwa, Seki Knife, Ryuhei, Koji Hara, Sanetsu, Katoh, Kiku и Inagaki) сформировали Seki Cutlery Association, получившую в 1999 году «зонтичный» бренд Seki-Cut.

В настоящее время большинство этих фирм успешно продвигают на мировых рынках уже собственные бренды. Одновременно на оснащенных по последнему слову техники японских производствах изготавливают и «премиумные» модели ведущих западных брендов — Spyderco, SOG, Cold Steel, Al Mar Knives и других.

Ножевая Поднебесная

В конце XX века на функционировании всей японской ножевой отрасли начали сказываться процессы интернационализации японской экономики и глобализации деятельности крупных компаний, а также отпочковавшихся от них мелких предприятий, активно устремившихся на международный рынок. Глобализация деятельности японских ножевых компаний происходила в форме, аналогичной американской и германской, — создания в странах с низкой стоимостью рабочей силы (прежде всего в Азии — на Тайване, а позже — в Южной экономической зоне КНР) предприятий по производству ножей с целью их последующего реэкспорта в Японию, а также выхода на мировые рынки в «бюджетном» сегменте режущего инструмента.

Ряд крупнейших ножевых производств Гуандонга сегодня контролируется японским капиталом со всеми вытекающими: хорошим качеством, функционализмом и умеренной ценой, что вообще характеризует большинство товаров, выпускаемых в Китае под

патронажем и контролем японского бизнеса. Город Янгджанг (провинция Гуандонг) можно без преувеличения назвать современным китайским Золингеном. Причем не только в переносном смысле: большое количество германских фирм, имеющих головной офис в «настоящем» Золингене, именно тут заказывает основную номенклатуру своих изделий. Естественно, сей факт особо не афишируя.

Так, образованная в 1993 году компания Enlan Cutlery является крупным специализированным ножевым производством, изготавливающим обычные и складные модели для таких фирм, как Gerber, Buck, SOG, C.Jul Herbertz, Smith&Wesson и других. Годовой оборот фирмы свыше 7 млн. долларов, номенклатура в 500 ножей, производственные площади более 19 тыс. кв. метров и свыше 300 сотрудников — это мало похоже на «кооперативы дядюшки Ляо», производившие примитивные ножики на заре китайских экономических реформ. И это далеко не самое крупное производство. Основанная в 1990 году компания Yangjiang Jinlangda Hardware & Plastic Product обладает не только производственными площадями в 22 тыс. кв. метров на которых трудятся 600 рабочих, производящих до 500 тыс. ножей ежемесячно, но собственной командой дизайнеров и технологов, разрабатывающих модели для фирм Smith&Wesson и Frost Cutlery. Ножевая продукция компании DKS Enterprises представлена в ведущих сетях по всему миру — Wal-Mart, Target, Sears, Koles, Penney, ALDI и OBI. Четыре завода, общей площадью около 50 тыс. кв. метров способны производить модельный ряд, насчитывающий свыше полутора тысяч наименований, 500 из которых это ножи, 200 мультитулы, 300 ножницы, а остальное — другие режущие инструменты и принадлежности. Не отстают и другие китайские фирмы — действующая с 1984 года Peace Target и работающая с 1981 года Yangjiang Wellhead Industrial Co Ltd. Вообще же сегодня в производство ножей вовлечены в той или иной форме более полутора тысяч производств Южной экономической зоны КНР.

Ножи с производств Янгджанга и географически близкого к нему Тайваня составляют существенную часть рынка ножевой продукции в общемировом масштабе. По ассортименту и качеству она радикально отличается от безликой копеечной «китайщины», завалившей рынки и барахолки в бурные 1990-е годы. Наряду с недорогими и функциональными моделями, современный Китай уже готов предложить миру и оригинальные малосерийные изделия нового поколения от собственных дизайнеров, грозящих произвести революцию в облике и эстетике ножа XXI века.

Какой она будет?

Время покажет...

производство «Коммерс-Экспресс»

«С. МАРИЯ»

Продолжение лучших традиций
русских кузнецов

Ножи производства ООО «С. Мария»
Склад и розница

Киев, Чоколівський бульвар, 27
т. (044) 243-36-29, 242-88-28
E-mail: smaria@com.ua
Web site: www.ojota.com.ua
www.ojotarybalka.com.ua

Ліцензія МЕС-Україна серія МС-22-106
від 08.08.2005 р.

Ліцензія МЕС-Україна серія МС-22-106
від 08.08.2005 р.

Стефан Розенкаймер (слева) и Сергей Донченко (справа)

Сергей ДОНЧЕНКО,
фото автора

Наш человек в Золингене

Новинки сезона 2009 от Linder

Репутация немецких ножей из Золингена среди отечественных пользователей стабильно высока. Об этом свидетельствует постоянный спрос на изделия фирмы «Наследники Карла Линдера». Приобретая ножи и просто интересуясь ими, покупатели задают мне вопросы о производителе и его продукции. Ряд вопросов был интересен и мне, поскольку НПО «Эколог» является дистрибьютором ножей фирмы Linder на украинском рынке. С этими вопросами я обратился к моим немецким партнерам. На вопросы отвечает господин Стефан Розенкаймер, управляющий фирмой «Наследники Карла Линдера».

— Господин Розенкаймер, что сегодня представляет собой ножевая индустрия Золингена и какое место в ней занимает ваше предприятие?

— Золинген и сегодня остается центром ножевой индустрии Германии и одним из мировых центров ножевого производства. Хотя действующих в Золингене предприятий ножевой индустрии на сегодняшний день не более десятка. Эти имена известны по всему миру, достаточно назвать такие торговые марки как Eickhorn, Puma, Hubertus, Boker. Ну, и Linder разумеется.

— Мировая экономика переживает глубокую рецессию, как кризис

сказался на ножевой индустрии Золингена, в частности на вашей фирме и на рынке ножевого товара в целом?

— Наше предприятие является семейным, членам семьи Розенкаймер не привыкать преодолевать трудности. Торговая марка Carl Linder пережила мировой кризис 1929-1934-х гг., Вторую мировую войну, послевоенное восстановление Германии, переживет и эту, как вы говорите, «рецессию». Мы просто не можем перестать делать ножи и торговать ими. Мы, профессионалы, готовы работать в самых тяжелых условиях. Мой отец Зигфрид и мой дед Пауль своими руками подняли производство из руин в 1948 г. 1-го апреля 1949 г. ров-



Linder ATS34 Limited Edition 4

но шестьдесят лет назад, деятельность совместного предприятия Пауля и Зигфрида Розенкаймеров «Carl Linder Nachf» была возобновлена. Хотя спрос в ценовом отношении оставался крайне умеренным, предложение на рынке — избыточным, зарплаты — крайне низкими, а условия работы примитивными (так, производство было электрифицировано только в 1957 г.), семейное предприятие преуспело.

Ножевая индустрия Золингена всегда была ориентирована на мировой рынок, кризисы на котором случаются регулярно. Главный рецепт выживания для производителя в любых условиях — чутко реагировать на изменения спроса, не запаздывать с предложением и следить за качеством. Есть еще и проверенные фирменные рецепты. Даже в годы мирового кризиса не прекращалось производство традиционных немецких ножей и складных ножей. Производство таких ножей было начато предприятием Карла Линдера еще в 1911 г.

На один из наиболее престижных ножей представительского класса модель Nicker ATS 34 мы получаем заказы из разных стран, в том числе и с Украины. Но самой популярной моделью у украинских ценителей ножей стала модель Tanto Limited Edition 4 (на фото сверху). Сейчас существует стабильный спрос на ножи высшего качества за реальную цену. Эти модели предлагаются в нашем каталоге 2009 г. под



НПП «ЭКОЛОГ»

Официальный дистрибьютор фирмы
Carl Linder Nachf. в Украине

Возвращение старого друга

Лист МВД Украины серия АВ № 231461-от 31.07.2007



Т/Ф +380 44 524 31 91
+380 44 525 55 74

34-Т
ул. Червонопрапорная
КИЕВ
03083
УКРАИНА

ecolog@merlin.net.ua
www.teren.net.ua



Из незвращной кожи обмотанной вокруг заготовки (фото внизу) получается прекрасная рукоять (фото сверху)



обозначением Linder Solingen.

Наряду с этим мы расширили линейку экономичных моделей ножей, которые производят работающие с нами зарубежные фирмы. Они предлагаются в нашем каталоге в разделе Linder Shop наряду с ножами производимыми другими известными фирмами-партнерами.

— Данная структура фирменного ассортимента вызывает наибольший интерес покупателей. Какие ножи следует считать «настоящими Linder» — из Золингена?

— Надпись «Solling» может появиться на ноже только в том случае, если его лезвие изготовлено из стали произведенной в нашем городе.

Традиционное ремесленное производство ножей подразумевает высокую степень специализации и кооперации. Наше предприятие семейное, в настоящее время в нем занято одиннадцать человек. Мы, профессиональные ножовщики, лично выполняем наиболее ответственные этапы работы, прежде всего разработку концепции, отбор сырья, комплектующих и сборку изделий. Мой брат Питер — дипломированный гравёр, является дизайнером и тех-

нологом. Он разрабатывает концепции ножей Linder. Лучшая оценка его труда — такой высокий профессиональный приз, как премия IWA Knife Award. Можно сказать, что речь идет о выборе европейского ножа года. Модели Linder удостоивались высшей награды трижды, это самый высокий результат, достигнутый на IWA одним производителем. В 2005 году признание специалистов получило успешное внедрение фирмой Linder стали ATS 34 в индустриальных ножах, а премию Knife Award обеспечил профессиональный охотничий нож Super Edge 4. В Kentucky Bowie дизайнеры Linder нашли свое решение, принесшее им Knife Award 2006 г. — классический стиль ножа был вписан в современные динамичные очертания. Наконец, на IWA 2007 победу одержал представительский Nicker ATS 34 — образец лучших традиций ножовщиков Золингена. В каталоге 2009 г. представлены все три победителя.

Ничем не уступают им по качеству замысла, материалов и исполнения и остальные ножи Linder Solingen. Например, нож-«боуи» с рукоятью из оленьего рога. Это настоящий «Боуи» — массивный, но очень хорошо сбалансиро-



ванный нож с длинным, широким и остро отточенным клинком. Клинок длиной 200 мм и толщиной 5 мм изготовлен из стали 440 С и закален до твердости 58 HRC.

Еще одним ножом высшего качества является Saufanger (по каталогу Linder 317119) в стиле традиционного французского охотничьего ножа-кинжала. В сложенном виде это компактный охотничий нож общей длиной 22 см, а в раскрытом — внушительного вида кинжал с клинком длиной 190 мм и стабильной крестовиной.

Модели Linder Solingen очень надежны и будут служить не только вам, но также вашим детям и внукам. Это могут подтвердить и потребители из США, Канады, Европы, Японии и даже Австралии. С другой стороны, в условиях кризиса потребитель нуждается в возможно более экономичных моделях Linder Shop с оптимальным соотношением функциональности и цены. Такое ценовое разделение практикуется производителями ножевого товара с 1960-1970 гг. Партнерами золингенских фирм в разное время становились — испанские, японские, китайские ножовщики.

— Как вы контролируете качество продукции которую выпускают ваши партнеры?

— Мы требуем у них образцы продукции для того, чтобы проверить качество перед поступлением в продажу основной партии. Если нас что-либо не устраивает, мы настаиваем на переделке. Мы отвечаем за свою продукцию, ведь независимо от того, где сделан нож, на нем стоит наш фирменный знак.

— В чем разница, между ножами выпускаемыми вашими партнерами и «пиратскими» ножами?

— В этом сезоне мы существенно расширили ассортимент моделей Linder Shop. Их производят наши партнеры, а мы контролируем качество готовых изделий, что и отличает их от «пиратских», предлагаемых на рынке потребительских товаров помимо нашей дилерской сети. Такие ножи без фирменной маркировки Linder уступают нашим в качестве исполнения. Для профессионала эта разница заметна с первого взгляда, критическим местом для складного ножа, например, типа Back Lock, является фиксатор. Пользуясь им, вы рискуете тем, что нож сложится вам на пальцы...

— Нож от Linder это прежде всего сталь. Когда-то она была немецкой и за это особенно ценилась отечественными пользователями. Что вы скажете о современных клинках готовых ножей и полуфабрикатах — ножевых полосах. Такие заготовки из вашего каталога у нас приобретают многие украинские ножовщики,



которые затем продают их от своего имени. Они чем-то отличаются от готовых смонтированных клинков?

— Кроме маркировки, отделки и дизайна готового изделия — ничем. Сегодня в Золингене свою сталь использует только две фирмы. Все остальные производители приобретают готовые заготовки у своих европейских (в том числе немецких) и дальневосточных партнеров.

Возьмем в качестве примера полосу из ATS-34, предлагаемую в нашем каталоге 2009 г. Данная сталь принадлежит к третьему, послевоенному, поколению легированных сталей. Ее более высокие, сравнительно с 440 С механические качества достигаются за счет применения в качестве легирующей добавки 3,5 % молибдена. Молибден одновременно увеличивает и твердость и вязкость стали. Молибден задерживает рост зерна в процессе кристаллизации стали и тем самым придает ей однородную структуру, обеспечивающую высокие механические свойства клинка. Большинству легированных сталей присуща так называемая хрупкость после отпуска. Стали, содержащие молибден, не подвержены этому «заболеванию», поэтому их можно подвергать термообработке, в том числе непредумышленно нагревать при обработке заготовки в домашних условиях, не опасаясь возникновения внутренних напряжений. Ввиду этого свойства ATS 34 иногда именуют «самозакаливающейся», на самом деле в данном определении речь идет о том, что после закалки такая сталь подвергается отпуску в газообразной среде.

Стали типа ATS 34 долгое время использовались для изготовления штуч-



Стефан Розенкаймер — генеральный менеджер Carl Linder Nachf





Powderit 2 Hunter



Rocky Mountain Bowie — любимый нож Стефана Розенкаймера

ных ножей или небольших партий. Для массового производства ее не применяли. Поэтому, когда Linder заявил о серийном производстве «бюджетного» ножа из стали ATS 34 японского производства, считающейся одной из лучших на рынке, это вызвало интерес со стороны конкурентов. Потребовалось два года для того, чтобы отработать технологию, создать и предложить пользователю по разумной цене нож из стали ATS-34. Результатом стал наш знаменитый модельный ряд ATS Steel High Tech «Super Edge I-IV».

Та же технология используется и при производстве заготовок. Двухступенчатая закалка в вакууме и криокамере, рекомендуемая поставщиками стали, позволяет достигать очень высокого даже для ATS 34 показателя твердости готового изделия 60 HRC. Чтобы уменьшить воздействие нагрева на материал клинка, шлифовка лезвия производится после закалки, а полировка и заточка после отпуска. Но я бы рекомендовал для начинающих ножовщиков-любителей наши заготовки из сталей 420 (40X13) и 440 A (65X18). Они легко обрабатываются инструментами из домашнего набора, имеют оптимальную твердость и вязкость. Обработанный согласно технологии клинок из такой стали имеет твердость 54-56 HRC, что вполне достаточно для основных видов работы ножом, помимо профессиональной разделки туш дичи. Здесь наши Super Edge — вне конкуренции!

— Ножи кустарного производства и ваши, в чем отличие?

Очевидным преимуществом наших изделий является соблюдение технологического режима термообработки. Нагрев под закалку производят в криокамере в струе азота при температуре 1100 градусов на протяжении 7 минут. Охлаждают струей того же газа. Нагрев под отпуск производят до 160 градусов после чего медленно охлаждают на протяжении двух часов. Нагрев печи до температуры 1100 градусов ведет к ее износу и удваивает расход энергоресурсов. По этой причине, ножи кустар-

ного производства, закаленные при меньшей температуре, не имеют ожидаемых механических качеств, что мы и наблюдаем при независимой экспертизе готовой продукции.

— В каталоге 2009 г. значительное место уделено тактическим ножам, прежде не представленным в ассортименте вашего торгового дома. Данный сегмент рынка традиционно интересен украинскому потребителю. Что нового предлагает Linder?

— Да, мы представляем в Украине продукцию еще одной известнейшей торговой марки из Золингена — Eickhorn. Холодное оружие с клеймом белки, держащей в руках меч, известно пользователям во всем мире уже столет. Eickhorn — основной производитель штыков для мирового рынка. Мы предлагаем коллекцию современных тактических ножей и штыков, принятых на вооружение в целом ряде государств: от США и ФРГ до Ирландии и Кипра. Эти образцы выполнены из различных сталей, в том числе еще практически не известных на украинском рынке, таких как Bohler K110, Bohler N695 EXTRA, Bohler M390 MIKROCLEAN. Их клинки имеют различные, оптимизированные к предназначению изделия, механические свойства, а концепция разработана одним из лучших современных дизайнеров Дитмаром Полем. (Кстати, из стали Bohler M390 MIKROCLEAN изготовлена одна из наших новинок 2009 года — охотничий нож Powderit 2 Hunter). Думаю, украинским специалистам будет интересно ознакомиться с нашим предложением.

— Какой нож из модельного ряда Линдера вам нравится больше других?

— Rocky Mountain Bowie. Этот нож у меня с 1980-го года и служит мне верно по сей день.

P.S. Ножи из каталога фирмы Linder 2009 г. можно приобрести в Украине, через НПО «Эколог».

Дамаська сталь — виготовлена шляхом кування

Василь НАЗАРЕНКО

Не можливо точно визначити, коли почали добувати і обробляти метали.

Можливо лише припустити, який з металів першим знайшов практичне застосування. Вірогідно це були метали, які зустрічались у природі у чистому вигляді — у самородках. Мова йде про мідь та золото. З золота не можливо було виготовити знаряддя праці або озброєння, але знайомство з ним надало людям досвід, що став корисним їм при обробці інших металів. Залізо зустрічалося у чистому вигляді в метеоритах, але надзвичайно рідко.

Людство пройшло три етапи свого розвитку: в кам'яному, бронзовому та залізному століттях. Дослідженням встановлено, що виготовлення та застосування бронзового литва відноситься до третього-другого тисячоліття до н.е., хоча археологами виявлена мідна сокира, яка відливалась близько чотирьох тисяч років тому до н.е. Необхідно відмітити, що розвиток металообробки в Америці, до її відкриття Колумбом, як і в Європі, починався з золота та міді. Ця паралель у розвитку народів різних континентів можливо пояснюється тим, що обидва названих метали зустрічаються у відносно чистому вигляді. Доведено, що племена, які жили поблизу озера Верхнього у Північній Америці, вже приблизно три тисячі років до н.е. добували мідь, та способом холодного кування виготовляли з неї зброю, інструменти, а також прикраси. Технології плавки та обробки їм були відомі. Археологічні знахідки нічого не повідомляють про застосування заліза в бронзовий вік. Його почали використовувати лише 700 років до н.е. До нас дійшли відомості про високе мистецтво індіанських майстрів металургів. Прикладом може служити сплав золота та міді з назвою «тумбага», який складався з 82% золота, та 18% міді і мав температуру плавлення 880 градусів С, в той час коли золото має 1065° С, мідь — 1083° С. При холодній обробці сплав «тумбага» збільшує міцність, твердість та пружність.

У Єгипті знайшли самий давній

виріб з заліза (датований четвертим тисячоліттям до н.е.) — намисто з метеоритного заліза, хімічний склад якого становив: 8-10% нікель; 0,5% кобальт; фосфор, сірка, вуглець, хром, мідь до 1,0% разом узятих. Метеоритне залізо оброблялось, як і мідь, куванням на холодну. У такий спосіб виробу надавали необхідну форму, міцність та твердість. В давнину метеоритне залізо називали «небесною міддю».

Але залізо не стало заміником бронзи. В залізному віці бронзових виробів було навіть більше, ніж у бронзовому. Пояснення цьому: залізо коштувало дуже дорого, у 15-20 разів дорожче бронзи. Є відомості, що один з ассирійських царів, який жив 3000 років тому, пишався своїми залізними виробами, які для нього були дорожче золота.

В історії народів Сходу теж можна розрізнити бронзовий і залізний віки. Войовничі кочівники Середньої Азії мали металеві (бронзові) обладунки і залізне озброєння. Як розповідають легенди, колискою монголів та туркменів були багаті поклади Алтайських гір, а народи, які прийшли зі сходу, внесли великий вклад у розвиток та розповсюдження металургії та металообробки.

У Китаї залізний вік почався пізніше ніж в інших країнах, котрі були розташовані на заході. З руди китайські ковалі отримували не залізо, що кується, а чавун, з нього потім виготовляли сталь або відливки. В Китаї чавун був розповсюджений значно більше ніж в інших країнах, а ливарна техніка досягла високого рівня та досконалості. У першому тисячолітті до н.е. китайці вже виготовляли надзвичайно великі відливки, деякі з них збереглися до наших днів, наприклад, чавунний дзвін, висотою чотири метра, діаметром три метри та вагою майже 60 тон, який був відлитий приблизно в 1000-му році н.е.

Вражаючи шедеври виготовляли і металурги давньої Індії, які навчилися виготовляти великі поковки. В Делі знаходиться відома Кутубська колона вагою 6 тон, висотою 7,5 м, діаметром 40

см. Вражає те, що колона не іржавіє. Виготовлена вона приблизно у 380-330-му році до н.е. М. Беккерт робить припущення, що колона виготовлена з окремих криць, зварених в ковальському горні, а не іржавіє, на думку деяких вчених тому, що колона в своєму хімічному складі має фосфор, який з киснем утворює сполуку P_2O_5 і плівка з цієї сполуки захищає колону від іржі. Майстри давньої Індії виготовляли мечі із сталі, які цінувалися дуже дорого. Мечі виготовляли з так званої булатної сталі.

Народи Південної Європи (греки, римляни) спочатку користувалися привозним залізом. Пізніше дорійці почали добувати залізну руду у самій Греції і внесли свій вклад у розвиток металообробки, забезпечивши матеріальну базу для розвитку античного мистецтва. Грецькі архітектори при будівництві застосовували залізні дюбелі. Гермоген із Пріону (близько 200 років до н.е.), один із прославлених зодчих еллінської епохи, збудував храм Артеміди в місті Магнезія. Храм за своїми розмірами та розкішшю поступався лише дідімському та ефеському храмам. Барабани колон скріплювали дюбелями довжиною 130 мм, шириною 90 мм та товщиною 15 мм. Як засвідчила металографія, дюбелі склалися з неоднорідного залізного матеріалу: одні дільниці були стальними, а інші залізними надзвичайної чистоти. Міцність дюбеля дорівнювала 38 кг/мм², що відповідає міцності сучасних конструкційних сталей.

У Центральній Європі ранній залізний вік приходить приблизно на 1000-450-ті роки до н.е. Цю епоху називають гельштатською за назвою міста в Австрії, на околицях якого археологи знайшли багато металевих виробів того часу. Разом з залізним інструментом широко застосовувався і інструмент з бронзи.

У Середні віки були закладені суттєві основи науки про метали. Одним з витоків цієї науки стала алхімія. Арабські металурги першими почали експериментувати та розробили багато лаборатор-

них приладів та технологій, які склали базу для розвитку експериментальної хімії та металургії. Вони розплавляли, перегоняли, випарювали різні речовини. Безумовно в своїх працях алхіміки використовували давні знання (Вавилон, Єгипет). Алхіміки з'явилися у Європі в XI-XII сторіччях і дуже вплинули на розвиток природознавства. Вони ознаменували своєю працею ранню стадію розвитку хімічної науки. Найвищою метою алхіміків було створення філософського каменю, також вони намагалися перетворити неблагородні метали в дорогоцінні. Алхіміки розробляли нові хімічні та металургійні методи. Саме вони здійснили багато відкриттів та винаходів — від пороку до фарфору.

Середньовіччя було періодом розвитку багатьох ремесел пов'язаних з металообробкою. Ковалі, жерстяники, ливарники, лудильники та багато інших робітників набували досвіду, працюючи з металами. Саме в цей період у Київській Русі, Західній Європі (Іспанія — Толедо, Німеччина — Золінг) поширюється виготовлення холодного озброєння та домашніх приладів зі зварної — дамаської сталі.

О. Герчиков в статті «Про булат» (журнал «Химия и жизнь», №5, 1980 р.) пише: «Давні майстри вважали, що зовнішні ознаки — візерунок, колір та дзвін — сповна визначає якість булату. Ні хімічного аналізу, ні вимірювань міцності, ні аналізу структури металу тоді не було і ніхто не міг пояснити, чому тим чи іншим властивостям відповідає визначена форма візерунку. Якщо так, то можливо було видати за булатний і який-небудь інший клинок, якби він імітував зовнішні ознаки. Чим вище цінувався справжній булат, тим більше з'являлось підробок. Центрами підробок булату довгий час були Сирія та Єгипет. Звідти клинки вивозили до країн Середземномор'я і ще далі, до Центральної та Північної Європи. У наш час дамаська сталь називається зварним булатом. Якщо справжній булат — це лита сталь, то зварний булат робили зі смуг або прутків, складених разом. Їх нагрівали, а потім проковували. Смуги зварювалися між собою. Коли смуги були зі сталі різного складу, то при травленні на клинку з'являвся візерунок схожий на булатний. Проте фахівець визначав зварний булат відразу — візерунок у сусідніх фрагментах повторюється, як на шпалерах, а лінії візерунку коротші та постійної товщини.

Проте треба надати належне і дамаській сталі, вона дуже гарна і її виготовлення також вимагало неабиякої майстерності. Адже важко зварити смуги різнорізної сталі в один суцільний шмат. Треба дуже точно витримувати температуру кування, використовувати особливі флюси, кувати з визначеною

силою. Важко отримати і хвилястий візерунок, щоб при цьому клинок був твердим, гнучким та гострим. Виробництво дамаської сталі стало самостійним промислом зі своїми таємницями та традиціями. Спосіб, який дозволяє отримати візерунок куванням та ковальським зварюванням, зараз називають дамаскуванням. В міру того, як виробництво справжнього булату занепадало, його місце займала дамаська сталь. У Західній Європі до XV сторіччя не знали про існування іншого булату крім зварного. У той час виникають нові центри виготовлення металів. Один з них знаходився у Толедо, іспанські зброярі запозичили таємниці дамаської сталі у арабів, які жили на Піренейському півострові. Виготовляли клинки в Толедо і з литої сталі, на якій при травленні виявлявся слабкий візерунок. В зв'язку з тим, що виготовлені клинки були дуже гарні, справжній булат, який завозили з Індії, не був достатньою мірою оцінений у Європі. А потім його виробництво зовсім припинилося.

У XVI-XVIII сторіччі литу сталь виготовляли у багатьох країнах і будь-який клинок зі сталі можливо було видати за булатний, треба було лише навести візерунок. Особливого успіху в цій справі досягли майстри з німецького міста Клінгенталю. Вони наводили візерунок на клинку пензлем та різцем, а потім протравлювали його на полірованій сталі. Але підробка підробкою, а промисловість, котра розвивалася дуже швидко, вимагала все більше сталі кращої якості. Ось тоді і згадали про справжній булат».

У журналі «Клинок» №4, 2005 р. наведені процеси виплавки та охолодження сталі. Трохи менше є відомостей про гартування булату та зовсім мало про кування є в джерелах дослідників, мандрівників та металургів. Проте, існують описання про виготовлення безпосередньо дамаської сталі, а саме — про спосіб кування. Так, наприклад, Манфред Беккерт у книзі «Світ металу» (видавництва Мир, Москва, 1980) згадує про технологію виготовлення шпал в Толедо. Клинок виготовляли не з одного шматка, а складали разом три смуги: дві сталіні ззовні та одну з м'якого заліза всередині. Смуги з'єднували шляхом ковальського зварювання таким чином, щоб середня м'яка смуга трохи виступала з одного кінця, до якого потім приєднували ефес. Інший кінець заготовки, тобто лезо клинка, відтягували на кувалді спочатку в гарячому стані, а потім на холодну і відпалювали. Якість холодного озброєння дуже залежить від гартування. Клинок, нагрітий до червоного кольору, охолоджували у проточній воді, а для того, щоб він зберіг достатню в'язкість знову нагрівали до невисоких температур, тобто проводили відпуск. Ці

технології передавалися з покоління в покоління, і ковалі строго їх дотримувалися. Температуру гартування і відпуску вони визначали по кольору мінливості (кольору, який набуває поверхня сталеного виробу після нагрівання до визначених температур). Був визначений кут нахилу, під яким треба було занурювати нагрітий клинок в проточну воду. Передбачалася також серія випробувань якості виробу, щоб перевірити рівномірність гартування. Наприклад, для перевірки твердості леза і в'язкості клинка існувала проба на шоломі: випробувач тричі наносив удари клинком по шолому напівкруглої форми. Якщо випробування завершувалися успішно, приступали до завершальної обробки і художнього оздоблення виробу. Клинки, які збереглися до нашого часу, втілюють у собі накопичений століттями досвід отримання та обробки високоякісної сталі. Сьогодні їх виготовлення вже не складає таємниці, технологічні заходи, що застосовувалися давніми майстрами-зброярами, отримали своє наукове пояснення та обґрунтування.

Археологи встановили, що ще на початку нашої ери ковалі Київської Русі виготовляли ножі зі сталевими лезами. Їм була відома також технологія виробництва сокир, серпів, ножиць та інших виробів побутового призначення. З великим успіхом давні ковалі Київської Русі виготовляли і холодну зброю. Їм були відомі такі технологічні процеси як зварювання, кування, цементация, обточка, різання, полірування, пайка, інкрустація. Високого рівня складна техніка зварювання заліза з вуглецевою сталлю, яка використовувалася вже у X ст., давала можливість виготовляти різні інструменти і холодне озброєння, що користувалося великим попитом як в Київській Русі, так і за кордоном. Арабський письменник Ібн-Хордадбех в середині IX ст. писав: «Що стосується купців руських — вони є плем'я із слов'ян — вони вивозять хутра видри, хутра лисиць і мечі з віддальних Славонії до Румейського (Чорного) моря». В X-XII ст. окремі ковалі Київської Русі досконально володіли методами механічної та термічної обробки заліза і сталі. Б. Колчин у книзі «Техніка обробки металу в древній Русі» надає способи одержання криці, заліза і сталі, а також виготовлення холодного озброєння і знарядь домашнього вжитку.

А зараз зупинимося на процесах збагачення руди — бурого залізняка. Бурий залізняк, в залежності від покладу, зустрічається в трьох видах: власне бурий залізняк, який знаходиться в землі на визначеній глибині, болотна або лугова руда і озерна руда. Металурги Київської Русі широко використовували болотно-лугову руду. Разом з цим добували і бурий залізняк в районі його ви-

ходу на поверхню. Землі Київської Русі в основному були рівнинними і мали великі для того часу і легко доступні запаси залізної руди. Для сиродутного процесу, коли повітря подається в горн для згоряння вугілля не підігрітим, і який утворює багато залізного шлаку, треба використовувати багату залізну руду. Для одержання такого концентрату, насиченого рудою-залізом, треба збагачувати видобуту руду. Тому металурги Київської Русі просушували (вивітрювали), відпалювали, роздрібнювали, промивали, просівали здобуту породу, якою б походження вона не була. Для всіх цих операцій застосовувався дуже простий реманент: для здрібнення руди — дерев'яна колода і ступа, для просівання-промивання — дерев'яні решітки (сітка з прутків). Збагачена таким шляхом руда завантажувалася в піч разом з вугіллям і з неї отримували крицю, сталь чи чавун в залежності від технологічного процесу, попиту населення в тих чи інших виробках, а також державних потреб.

Нижче викладається технологічний процес одержання дамаської сталі та виробів з неї. Треба зазначити, що виготовлення булатної і дамаської сталі в Київській Русі було налагоджено значно раніше, ніж в Західній Європі. Так, наприклад, в героїчній французькій поемі «Рело де Монтанбан» згадується «кольчуга, зроблена в Київській Русі».

Технологічний процес виготовлення холодного озброєння в Київській Русі з дамаської сталі виглядав таким чином. При нагріванні метал окислюється, покривається окалиною, яка зашкоджує зварюванню металу. Окаліну необхідно віддалити, для чого застосовують особливу речовину, котра називається флюсом (саме їм посипають місця зварювання). При високій температурі флюс з'єднується з окалиною, утворює шар рідкого шлаку, який захищає поверхню від подальшого окислення і легко може бути видалений під час зварювання виробу перед куванням або «вжиманням» з шва під час кування. Таким флюсом у Київській Русі був кварцовий пісок, іноді застосовувався твердий припой на міцній основі, а також м'який припой на олов'яній основі (вони мають температуру плавлення 700 і 300 градусів відповідно). Крім того, застосовувались припої на мідній, срібній та золотій основі, які використовувалися при роботі з благородними металами. Твердий припой мав чисту мідь, лише були сліди олова і свинцю. Сутність процесу полягала в тому, що деталі по шву обмазували мідним порошком або клали між ними мідну пластину, потім з'єднували, скріплюючи дротом або вставляючи в глиняні матриці, і клали в горн. При високій температурі горна (не нижче температури плавлення припою) мідь розп-

лавлялась і дифундувала в нагріте залізо, яке в свою чергу проникало в мідь. Чим менший був зазор в деталях, тим міцніше тримався шов. Яким шляхом видалялись окисли з поверхні деталі в місці пайки? Вірогідно, що разом з припоєм додавали в шов і флюс, який вже в печі при високій температурі з'єднувався з окислами заліза, і тим самим очищував шов. Шви утворювалися чистими, без пористості. Горнова пайка дозволяла майстрам отримувати стійкі з'єднання деталей з заліза і сталі і виготовляти надійні механізми, які часто складалися з 40 окремих деталей.

В Київській Русі крім заліза дуже широко застосовувалася вуглецева сталь. Всі ріжучі знаряддя труда, озброєння, інструменти виготовлялися з заліза і сталі або з однієї сталі. Серед писемових пам'яток зазначеного історичного періоду є джерело, в якому згадується про різновид сталі, що застосовувалася в Київській Русі при виготовленні холодного озброєння. Це мінералогічний трактат хорезмійського вченого енциклопедиста Аль-Біруні, написаний в 1048 році: «Руси виготовляли свої мечі з шапуркана, а доли посередині їх з нармохана» (шапуркан — сталь, отримана безпосередньо в сиродутній печі або шляхом цементації (томлення) заліза в горні; нармохан — м'яке сиродутне залізо).

Б. Колчин зазначає: зварити залізо з залізом і залізо з маловуглецевою сталлю (до 0,3%) неважко. Важче зварити сталі з кількістю вуглецю 0,4-0,6%. Ще важче зварити сталь з кількістю вуглецю 0,8-0,9% і особливо важко зварити сталь з залізом. Щоб привести метал в пластичний стан, при якому може відбутися зварювання, як відомо, необхідно нагрівати його до високих температур. Для чистого заліза ця температура коливається в межах 1425-1475° С, для сталі з кількістю вуглецю 0,4% — 1300-1350° С, а для сталі з кількістю вуглецю 0,8% — 1200-1250° С.

Неодмінною умовою цементації є нагрівання заліза до температури не нижче 900 град. Цельсія. В сталях ця температура відповідно нижче. Практично для заліза температура повинна бути не нижче 1000°. А ось що пише про цементацію Б. Колчин. Процес цементації залізного терпуга проводиться наступним чином. Терпуг змащують свинячим салом і обмотують ремінцями, нарізаними з козячої шкіри, а потім обв'язують льняними нитками. Після цього покривають попередньо розмешаною глиною, залишаючи вільним черешок. Коли глина висохне, треба вироби покласти в горн і роздути його так, щоб шкіра згоріла. Інший спосіб застосовували російські кустарі XIX ст. Вони робили особливу залізну трубочку з одним дном, вставляли в неї залізний

терпуг, а залишковий проміжок між терпугом і стінками трубки заповняли дрібною роговою стружкою. Потім декілька трубочок клали в ящик, заповнений дрібним вугіллям, ставили в горн і нагрівали впродовж 1,5-2 години. Після того терпуги разом з трубками охолоджували у воді. Цим же способом майстри Київської Русі цементували терпуги, різці, ножі та ін. Про гартування Б. Колчин пише, що виріб нагрівають до температури 800-900° С, потім охолоджують у воді. Далі виріб піддається повторному нагріванню. При структурі мартенситу виріб нагрівають не вище 300°, а при структурі троститу — до температури 500-650°. Саме таким чином відбувався відпуск виробу. Не зрозуміло лише одне — яким чином ковалі Київської Русі визначали мікроструктуру і чи взагалі вони мали поняття про мікроструктуру. Скоріше за все в цьому питанні є невідповідність у визначенні температури відпуску, пов'язаної з мікроструктурою, або це припущення Б. Колчин зробив на підставі сучасних знань. Далі — деякі напрацювання автора, пов'язані з отриманням дамаської сталі. Був розроблений технологічний процес, суть якого полягає в наступному: для виготовлення зварної (дамаської) сталі застосовують заготовки заліза, сталі з різною кількістю вуглецю, верхня межа якого складає 1,2%, на контактних поверхнях заготовок наносяться зарубки глибиною до 1 мм, нагрівання заготовок проводиться при температурі 1000-1200° С в захисному середовищі. Між контактними поверхнями засипається пісок, а перед деформуванням заготовки струшують, звільняючи їх від шлаку та окалини. В якості захисного середовища застосовують сажу або графіт, котрі засипають в ящик, де розміщені заготовки.

На підставі розробленого технологічного процесу Назаренко В.Р., Бондаренко Л.І., Яновський В.Ф. і Долгінська М.О. отримали авторське свідоцтво №1575433 АІ від 1988 року.

Я переконався в тому, що при виготовленні дамаської сталі треба мати хист, точніше, володіти майстерністю. Важко зварити складові майбутньої заготовки в один суцільний блок, треба точно витримувати температуру кування, використовувати спеціальні флюси, а не лише пісок, кувати з визначеною силою, а для того, щоб отримати складний візерунок найвищого ґатунку, треба заготовку в процесі кування декілька разів перегинати, потім кувати, витягуючи, знову перегинати і знову витягувати. Застосовують ще скручування заготовки або кування під різними кутами.

Надалі мені довелося впроваджувати булатну сталь у виробництво, тому подальші роботи з дамаською сталлю не проводилися.

Уроки фехтования



Уклонение от удара в голову

РОСЛАНД

Фото Владимира ПРОКОПЕНКО



Уклонение от удара в правое плечо

Рис. 3

Изучив блоки, можно рассматривать еще один способ, парировать удар противника, поскольку во время поединка не всегда есть возможность защитить себя при помощи оружия. От клинка противника можно уклоняться. И именно это мы сегодня изучим.

Увороты — это движения корпуса, которые позволяют избежать удара оружием противника, оставаясь на той же дистанции, не теряя равновесия и оставаясь готовым продолжать бой.

Когда удар направлен в плечо (рис. 2, 5) или голову сбоку в горизонтальном направлении, то следует резко присесть настолько, чтобы клинок

прошел над головой. Приседание осуществляется так: колени резко выдвигаются вперед, а ступни остаются на месте. При этом корпус как бы оседает вниз под действием своего веса, а, оказавшись в нижней точке, тут же необходимо рывком подняться в исходное положение за счет мышечного усилия. При этом нельзя отклонять голову назад или, что еще более опасно, резко отворачивать ее от клинка. В результате такого движения можно получить удар в висок (в плечо такой удар был бы менее опасным).

В фехтовании вообще нельзя поступать, как в борьбе или в боксе, когда подбородок прячется за плечом и шея втянута. Во время фехтования необходимо расслабить тело, обеспечив тем самым быстрое реагирование на молниеносно меняющуюся ситуацию. Плечи должны быть расправлены, голова держится ровно, левая рука слегка опирается на талию.

При ударах в плечо (рис 3, 4, 6, 7) следует резко отклонять его назад, сохраняя первоначальное положение таза и позвоночника. Корпус при этом резко проворачивается, пряча плечо, на которое направлен удар.

Ни в коем случае нельзя отклоняться от удара, так как, балансируя, вы убираете плечо и подставляете под удар бедро. Осанку следует сохранять — это не только красиво, но и необходимо. Удары в левое плечо случаются не часто, но их также следует избегать.

Нередкими бывают удары и в зону голени (рис. 8, 9). Такие удары сложно блокировать, и, если избегать их делая шаг назад, положение окажется столь неудобным, что противнику не составит труда поразить вас. Если вы стояли в продольной стойке и правая нога была впереди (для правши), то, учитывая вынесенное вперед правое плечо, защита от нападения будет успешна, а атаки эф-

**Уклонение от удара
в правое плечо**



**Уклонение от удара
в голову**



Уклонение от удара в левое плечо

Рис. 6

**Уклонение от удара
в левое плечо**



Уклонение от удара в голень

Рис. 8

Уклонение от удара
в голень



Рис. 9



Рис. 11

Уклонение от удара в живот



Рис. 12



Рис. 12

фективны. Приняв же стойку, когда правая нога находится сзади, вы открываете левый бок для поражения (правое плечо и рука с оружием окажутся чуть сзади). Защита при этом усложнена, а нападение невозможно.

Выход из положения прост — оставляя тело в том же положении, резко сгибается нога в колене, то есть убирается голень. Если удар высокий и противник может попасть в колено, то колено поднимается выше. Необходимо обратить внимание, что верхняя часть корпуса должна быть практически неподвижна, а рука с оружием — готова к атакующим действиям.

В процессе отработки уклонений следует действовать не только при продольной стойке, когда правая нога стоит впереди и удары слева и справа нап-



Рис. 13



Рис. 14

равлены в одну и ту же ногу, но и при поперечной, когда удар может идти как по правой, так и по левой ноге.

Если удар идет выше голени — в бедро — то действия несколько иные. Сразу следует заметить, что удар в голень противник делает слегка присев, а удар в бедро производится из обычного положения. Удар чаще всего осуществляется по вынесенному вперед правому бедру, поэтому его следует убрать. Сначала втягивается живот, и нога убирается назад, но ступню ставить на землю не надо. Следует, убрав ногу назад, вернуть ее в прежнее положение, после того как клинок противника пройдет мимо.

При горизонтальном направлении ударов в живот (рис. 10-12) его следует втянуть и убрать таз назад, при этом важно, чтобы ноги и плечи оставались на месте. Возможен столь «глубокий» удар, когда подобным образом невозможно избежать попадания, поэтому во время уклонения можно делать шаг назад обычно той ногой, которая расположена ближе к противнику.

Последнее уклонение — от удара в плечо (рис. 13-17) — когда удар идет не вниз, а от плеча в противоположное бедро. Просто убрать плечо бесполезно. Поэтому необходимо сделать шаг в сторону, на клинок. Если удар идет по левому плечу, то шаг делается с левой ноги далеко в сторону. Правую же ногу оставляете на месте. Дальше следует присесть на левую ногу и моментально вернуться в исходное положение, поскольку остаться «там» небезопасно.

Важно отметить, что уклонения, описанные в этой статье — варианты, но не шаблоны. В фехтовании вам придется пользоваться этими приемами и знать их необходимо досконально, но также необходимо научиться в нестандартной ситуации поступать



Рис. 15

Уклонение от удара в корпус по косой

нестандартно.

Иногда в момент удара движение с вашей стороны может быть начато неверно. Здесь стоит заметить, что вернуться в исходное положение и повторить движение правильно времени нет, поэтому следует продолжать неверное движение, чтобы все-таки увернуться, даже если вы упадете или вдруг решите, что маневр неудобен для дальнейших действий. Думать, как выйти из сложной ситуации, надо потом, иначе этого «потом» просто не будет.

Отрабатывать уклонения необходимо вдвоем, когда у одного в руках ни-

чего нет, а у другого — деревянная палка по длине равная сабле. Один наносит удары, второй уклоняется. Сначала это делается медленно, потом скорость увеличивается так, чтобы противник успевал уклониться. По времени упражнение занимает минуты 2-3. Затем следует поменяться местами. Главное в этих упражнениях не скорость, а правильное их выполнение.

Тренируйтесь, чередуя упражнения уклонения с блоками. Необходимо уметь защищать себя обоими способами. В последующих статьях мы будем учиться атаковать противника.



Рис. 16

Уклонение от удара в корпус по косой



Уклонение от удара в корпус по косой

Рис. 17



Мужской мир невозможен без ярких атрибутов мужественности, всего, что связано с понятиями уверенности и сила, с безусловной победой в любых экстремальных ситуациях.

В длинном перечне таких атрибутов надежный нож — не как холодное оружие, а как инструмент-помощник, занимает едва ли не первое место. Многофункциональный, по-настоящему надежный.

Альтернатив тут нет — это Victorinox.

В 1884 году ножовщик Карл Эльзнер открыл собственную мастерскую в небольшом местечке Ибах в сердце Швейцарии. В течение нескольких последующих десятилетий новое предприятие развилось в крупную компанию с мировым именем. Всего через 7 лет после основания предприятие Эльзнера стало официально поставлять ножи швейцарской армии. 125 лет спустя компания по-прежнему принадлежит семье Эльзнеров. Этот семейный бизнес сейчас управляется третьим и четвертым поколениями.

Кроме знакомого и популярного Швейцарского армейского ножа, компания Victorinox сегодня производит профессиональные и бытовые кухонные ножи, часы, одежду, дорожные сумки и даже парфюмерию, которые передают дух Швейцарии. Все продукты Victorinox имеют одно общее качество — они выражают философию компании, которая основывается на непреходящих ценностях: безукоризненное качество в сочетании с надежностью, новаторские решения, унифицированная функциональность, точность в деталях и дизайн, ставший эталоном.

В этом году под девизом «125 лет — ваш спутник по жизни» Victorinox празднует свое 125-летие. Знаменитый швейцарский нож становится верным спутником многих людей, универсальный помощник, который сопровождает их как в повседневной жизни, так и в экстремальных ситуациях! Не единожды этот статус был подтвержден в экспедициях по арктическим льдам, в тропических лесах Амазонки, на Эвересте. Безукоризненность и надежность швейцарского ножа подтверждает факт его обязательного присутствия в стандартном снаряжении космонавтов NASA.

Ведь Victorinox — это не только воплощение высокого качества, это культовый предмет. Вещь, признанная безупречным образцом современного промышленного дизайна и выставленная как экспонат в Музее современного искусства в Нью-Йорке и Музее прикладного искусства в Мюнхене.

Концепция «спутник по жизни» имеет и другой аспект. Компания стоит за своих работников, которые ценят обеспечиваемую им социальную безопасность и отвечают лояльностью и готовностью в полную силу работать на общее дело. Многие работники остаются на службе в компании 20, 30 и более лет, некоторые весь свой рабочий стаж посвятили Victorinox. Уважение, справедливость, открытость и сплоченность — столпы, на которых держится корпоративная культура.

Victorinox отпразднует свой юбилей различными мероприятиями в Швейцарии, Германии и других странах. Начиная с марта 2009 года в продаже появится ограниченная юбилейная коллекция, состоящая из различных изделий 6-ти основных товарных групп.

VICTORINOX

ВЫБОР ПРОФЕССИОНАЛОВ

Феникс

ОФИЦИАЛЬНЫЙ
ДИСТРИБЬЮТОР
В УКРАИНЕ

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

Лицензия МДЗ Украины № 21408 от 02.09.07

125 лет!

VICTORINOX —

ваш спутник по жизни...

Многофункциональный швейцарский нож

Сначала был нож, просто нож. В 1891 году Карл Эльзнер впервые поставил швейцарской армии легендарный «солдатский нож». А в 1897 году он официально зарегистрировал название «офицерский спортивный нож». Оба ножа произошли от идеи создать инструмент, который будет совмещать различные функции и сможет служить различным целям.

В 2009 году четыре классические модели Victorinox будут выпущены в специальном юбилейном варианте. Модель Classic — обязательная ключевая модель, Climber — популярная модель с 14 функциями, CyberTool — модель, выражающая новаторский дух Victorinox, и модель SwissCard, пользующаяся невероятным успехом. Символ юбилея выгравирован на основном лезвии ножей, а красная рукоятка украшена повторяющейся эмблемой Victorinox в золотом цвете. Все изделия поставляются в специальной упаковке, как и подобает особым юбилейным версиям. Такой стильный аксессуар идеален для тех, кто ценит памятные подарки и практичные вещи «в одном лице».

Главным экспонатом юбилейной коллекции служит реплика самого первого солдатского ножа, который производился для Швейцарской армии в 1891 г. Этот нож выпускается в ограниченной серии и задуман специально, дабы отдать дань уважения ранним годам выдающейся компании.



Юбилейные кухонные ножи

Нож сопровождал человека как инструмент, а также как эстетический объект с самого начала цивилизации. В своей концептуальной структуре ножи мало изменились за столетия хотя и претерпевали бесчисленное множество вариаций внешнего вида.

Victorinox производит широкий ассортимент кухонных аксессуаров и ножей, которому присуще то же безупречное качество, которое отличает швейцарский армейский нож. Начиная от ножей из прокатной стали и заканчивая профессиональными ножами с кованым клинком, эти кухонные ножевые изделия с гордостью носят знак качества Victorinox. Ручная работа, основанная на 125-летнем опыте затачивания ножевых изделий, выигрышный синтез функциональности и эргономики.

В 2009 году Victorinox выпускает 3 юбилейных ножа, которые отлично подойдут как страстному любителю готовить дома, так и профессиональному кулинару. Разделывательный нож SwissClassic будет оценен за свой эргономичный дизайн и совершенный баланс. Модель Santoku универсальна, подходит для резки, шинкования, филетирования и разделки.



Стильные часы

Департамент Victorinox Swiss Army Timepiece имеет 2 причины праздновать 2009 год: 125-летие компании и 20-летие Швейцарских Армейских Часов (Swiss Army Watch).

К празднованию юбилея приурочен выпуск двух моделей коллекции Infantry Vintage в специальных сериях: первая, Jubilee Edition (Юбилейная Серия), будет выпускаться только в течение 2009 года и обладать особыми уникальными атрибутами (в частности характерным оливково-зеленым цветовым решением), которые выделят ее из стандартной коллекции; вторая, Limited Edition (Ограниченная Серия) ограничена 125-ю пронумерованными экземплярами. Диаметр корпуса 44 мм, сапфировое стекло выдерживает давление воды на глубинах до 100 метров. Циферблат эффективно сочетает классический красный фон с золотыми цифрами. Признанное швейцарское качество и хорошая легенда. На обратной стороне обеих моделей выгравирована эмблема и девиз юбилея. Заинтересовавшимся лучше поторопиться.

Компаньон в путешествии

В XIX веке современные средства транспорта сделали путешествия неотъемлемой составляющей нашей жизни. Взяв за основу все ту же швейцарскую функциональность департамент Victorinox Travel Gear создал широкую серию практичных туристических сумок: бизнес-кейсы, рюкзаки и чемоданы, повседневные сумки и аксессуары.

В качестве особого события к юбилею Victorinox Travel Gear выпустила уникальную сумку, ограниченную серией из 125 экземпляров, каждому из которых присвоен индивидуальный номер.

К юбилею приурочен и выпуск новых моделей одежды и парфюмерии.



Публикация подготовлена по материалам предоставленным фирмой «Феникс»

специализированная выставка


Мастер Клинок

Киев, Украина 23-26 апреля

2009

Соорганизаторы:

Музей Истории Оружия НШКО "Диана-92" (г. Запорожье)  Диана-92

Торгово-промышленная Палата Украины 

V юбилейная
2009

23-26 апреля

г. Киев, ул. Б.Житомирская, 33.

Львовская площадь

Выставочный зал ТПП Украины

*Классика жанра
для профессионалов и любителей*

ТЕМАТИКА:

- современные ножевые изделия;
- аксессуары;
- творческие мастерские;
- авторские клинковые изделия;
- рыцарский доспех;

А ТАКЖЕ

- презентации;
- семинары;
- мастер-классы;
- показательные выступления...



Во время Выставки традиционный конкурс

МАСТЕР ЗОЛОТЫЕ РУКИ — 2009

ОРГАНИЗАТОР:

"Редакция журнала "ОРУЖИЕ И ОХОТА", ООО t: (+38 098) 898 11 20 (21)

e-mail: info@zbroya.com.ua

www: masterklinok.com.ua

ИНФОРМАЦИОННЫЕ СПОНСОРЫ

**ОРУЖИЕ
ОХОТА**

Клинок

ПЛАНЕТА ЛЕГЕНД

Золотой Век ЗОЛОТА ДОБА

Мы ждем Вас на следующей выставке!

Мастер Клинок

Киев, Украина

2010

VI

специализированная выставка

Владислав НАСЛУНГА

НОЖ

*Когда я был мальчишкой,
носил я брюки – клеш,
соломенную шляпу,
в кармане финский нож...*

Ничего этого со мной в детстве не было. В послевоенное время перочинный нож был большой редкостью, его имели только те, кто воевал и принес домой как трофей. Мой отец, например, вернулся с войны с более крупным сувениром — немецким штыком-тесаком. Он был совершенно новым, черной вороненой стали, в масле и покоился в металлических ножнах. Время от времени, когда никого не было дома, я доставал его и любовался. Конечно, никуда из дома этот тесак не выносили. Так что ножей у нас, ребят, можно сказать, не было.

Иногда в школу кто-нибудь из переростков-второгодников приносил самодельную финку. Клинок ее обычно был выточен из ромбического напильника, а цветная полосатая ручка набрана из полупрозрачных частей, вырезанных из зубных щеток и расчесок. Такая финка свидетельствовала о том, что ее владелец связан с таинственным и страшноватым миром «блатных».

Позже, учась в институте, я тоже не ощущал необходимости носить нож. Ничего, кроме хлеба и колбасы, мы не резали. Только на третьем курсе, когда я поехал на первую производственную практику в забайкальскую тайгу, я почувствовал, что нож геологу необходим. Нельзя сказать, что тайга, где работал наш отряд, была очень дикой. Километрах в десяти-двенадцати от нас находился молибденовый рудник. Лагерь наш стоял в распадке среди сопок, на берегу неширокой, но холодной и бурной реки. Каждый день мы ходили на работу — кто в маршрут, а кто на участок детальных работ, где рабочие копали канавы, а геологи описывали породы, которые вскрывались этими канавами. Участок находился на высокой сопке, туда был примерно час ходьбы лиственным лесом. Тропа шла вверх и вверх, земля была устлана прошлогодней хвоей лиственниц, местами покрыта мхом, среди подлеска в траве виднелись грузди, часто встречались кусты жимолости и черники, а на отдельных полянках земля краснела от брусники.

В один из дней позднего лета шел я привычной тропой и, поднимаясь на очередной пригорок, услышал кашель. «Странно, — подумал я, — кто бы это мог быть? Рабочие давно поднялись на участок. Может быть, начальник задал здесь копать канаву? Но зачем? До участка работ еще далеко». Встреча с незнакомцем в тайге всегда нежелательна. Может, сбежал кто из лагеря заключенных? О таких случаях приходилось слышать. Поэтому я очень осторожно прошел тропой выше и выбрался на место, где лиственницы росли реже. Метрах в пятидесяти влево от тропы сидел медведь. Он сидел, как на полу сидят дети, играющие с кубиками. Медведь был занят своим делом и ни на что вокруг внимания не обращал. Ветер, видимо, дул от него, так что он меня не почувствовал. Я тут же спрятался за лиственницу потолще и наблюдал за ним. Медведь своими передними лапами с длинными когтями рвал бруснику и прямо с листьями совал в пасть. Эти листья и заставляли его кашлять.

Кроме полевой сумки с журналом для описания канав, геологического молотка и радиометра у меня ничего не было. Так что я покрепче перехватил молоток на длинной ручке и попятился назад по тропе. Отойдя метров на двести, я обошел медведя стороной и через полчаса пришел на участок работ. Рассказав рабочим о встрече с медведем, я спросил о возможности достать какой-нибудь нож для самозащиты. Рабочие с сомнением качали головами: «Да разве можно на медведя с ножом? Он ведь все понимает, только разозлишь его. Летом безоружного медведя не тронет, а вот того, кто с ножом, пожалуй, помнет». Тем не менее, я где-то достал нож с деревянной ручкой, очень похожий на кухонный, но покрепче. С этим ножом я продолжал ходить на участок, его наличие меня морально поддерживало.

В последующем, хоть я и работал в горах Тянь-Шаня и в пустынях Средней Азии, нож мне нужен был только при приготовлении пищи. В Узбекистане мое внимание привлекли красивые черные ножи с довольно широким матовым клинком и тонкой костяной ручкой, украшенной цветным рисунком. Эти ножи в кожаных, тоже цветных ножнах, продавались на базарах и стоили довольно дорого. Я долго к ним пригля-

дывался и, наконец, решил купить. Однако, взяв у продавца нож, я легко изогнул клинок и увидел, что он сделан из металла вроде кровельного железа. «Что же это за нож? Почему такой мягкий?» — спросил я продавца. «А зачем твердый?» — ответил продавец, — арбуз, дыня резать можно». Так я и не купил себе узбекский нож.

Лет через десять после этого случая увидел я красивый нож в Болгарии, где также работал геологом. Ножи делали в этнографическом музее «Этыр», на окраине окружного города Габрово. Этот музей расположен в долине небольшой реки. Здесь находятся дома и усадьбы в староболгарском стиле. Прямо во дворах ткуют ковры, делают глиняную посуду, обжигают и расписывают ее, куют подковы, водяные мельницы мелют зерно, а дальше, на улице этногородка, пекутся из муки лепешки. Была и мастерская, где делали ножи. К сожалению, когда я впервые был в «Этыре», она была закрыта. Но в окна можно было видеть разнообразные ножи, сделанные в национальном стиле. Они мало отличаются от турецких: слегка изогнутый довольно широкий клинок и толстая костяная ручка, которая оканчивается крупным раздвоенным набалдашником. Были и другие — довольно крупные, очень прочные на вид, с медными ручками, похожие на тесаки. Таким ножом и медведя можно завалить, конечно, если медведь зазеваётся. Попасть в «Этыр» я старался при каждом удобном случае, но предоставлялась такая возможность, поскольку работал я далеко от Габрово. Однако все-таки в один из приездов застал мастерскую открытой, но в этот раз выбор ножей оказался невелик. Поэтому я купил себе всего лишь небольшой, похожий на столовый нож с белой костяной ручкой, которым можно резать не только хлеб, но и мясо. Но предметом моих вожделений был настоящий большой боевой нож. Вскоре судьба мне его подарила. Вот как это случилось.

По делам я был в командировке в Москве, заходил, конечно, в магазины, надеясь купить сувениры для своих болгарских друзей. В одном из магазинов я обратил внимание на перочинные ножи, простые на вид, с синими пластмассовыми ручками. Привлекало количество инструментов, штук шесть или восемь. Один из этих ножей я купил, стоил он недорого. Открыв лезвие главного ножа, я увидел на нем надпись «Электросталь». Нож оказался замечательным, очень крепким. Точить его не требовалось, он постоянно был острым, как бритва. Я всегда носил его с собой.

Был он со мной и когда я отправился с болгарскими геологами в один из выходных дней на гору Витоша, что вышится над столицей Болгарии. Гора эта повыше, чем наша Говерла, уже сильно

окультурена, лес чистый, на склонах стоят дома отдыха и лыжные базы. Мы долго шли пешком и забрались довольно высоко, до вершины оставалось совсем близко. Здесь мы немного поработали, а потом решили перекусить и отдохнуть. Поскольку день был выходным, в наших припасах нашлась бутылка болгарской сливовой водки — ракии, которая сильно похожа на наш самогон. Один из моих болгарских друзей достал из рюкзака большой нож в кожаных ножнах и принялся нарезать хлеб и открывать консервы. Нож явно происходил из «Этыра». Выпили, закусили. Заметив мое внимание к ножу, друг похвастался: «Это нож из самой лучшей стали. Режет все. Мы соревновались с другими ножами, так он всех победил». «Только не мой», — сказал я, доставая свой непрезентабельный с виду перочинный нож. Друг сразу схватил его, раскрыл и спросил: «Не жалко?», — намереваясь ударить по лезвию своим монстром. «Нет» — ответил я. «Я его сразу перерублю». «Ну, так и будет», — сказал я. Остальные с интересом ожидали результата. Друг ударил острием своего ножа по моему, но перочинный нож остался целым. Мало того, он на полсантиметра вошел в сталь болгарского ножа. Друг ударил еще раз, оставив на своем ноже еще одну зарубку. С досадой он бросил свой нож в кусты, а мой начал внимательно разглядывать, открывая по очереди отвертку, пилку, ножницы и т.д. Наконец он разглядел надпись «Электросталь», поднялся и принес из кустов свой нож. «Подари мне твой нож», — с большим чувством попросил он. «Ну, вообще-то, он мне самому нужен», — сказал я. — «Возьми мой, если хочешь», — предложил мне друг. Так я стал обладателем болгарского сувенирного ножа из этномузея «Этыр».

Однако, как оказалось, это не был предел моих мечтаний. Лет через десять после обретения болгарского ножа мы с женою были в Будапеште. Гуляя по городу, мы увидели в витрине магазинчика настоящий финский нож «пуукко». Там лежало несколько ножей, все были хороши, но один из них мне помнится до сих пор. Он был небольшим, вместе с ручкой сантиметров пятнадцать в длину. Клинок довольно широкий, около 2,5 см, но тонкий, стального цвета. Сразу было видно, что нож гибкий и острый. А ручка была золотистого цвета, из карельской березы с характерным природным замысловатым рисунком. Не нож, а загляденье! И цена доступная — двадцать долларов. Но магазин был закрыт. Оставшиеся три дня до отъезда домой мы ходили к этому магазину, но... Увы! Магазин не открылся. Так я и не купил настоящий финский нож.

Но зато у меня осталась надежда когда-нибудь это сделать.



Андрій ПАНІВ
фото автора



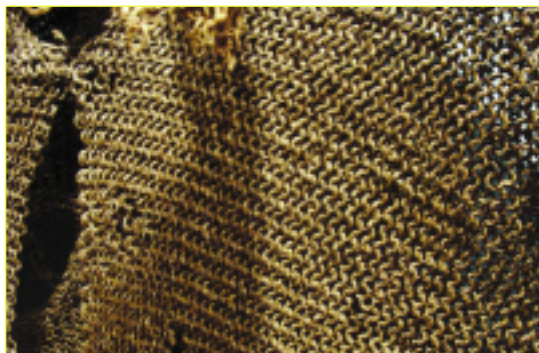
Вітрина з лицарем

Є в «Музеї-Арсенал» вітрина, яку працівники музею між собою називають «меморіальною», або — «вітрина з рицарем». Як правило, з цієї вітрини екскурсоводи розпочинають екскурсію для відвідувачів музею. Але, навіть якщо ви не дуже уважний екскурсант, чи, можливо, думки ваші зайняті іншим (що в цьому музеї трапляється рідко), ви все ж зауважите, що ніякого рицаря в цій вітрині немає. А побачите ви тут наступне: приблизно на рівні людської голови у вітрині розміщено бармицю — кольчужна сітка, що кріпилась по-колу до шолома, або ж використовувалась самостійно, кріплячись спочатку до полотняного або шкіряного підшоломника, а вже поверх одівався шолом, її кільця плоскі, цільносічені, деякі клепані на цвях.

Бармиця вільно звисає з кріпильного кільця, і можна побачити, що вона значно пошкоджена: є дірки, деякі кільця погнуті, деякі взагалі відсутні. Латунювання, сліди якого ще зберігають деякі кільця, майже повністю зійшло. Загалом, стан збереження, в якому вона потрапила до музею залишав бажати кращого.

Нижче бармиці, з розведеними в сторони провислими рукавами, висить, і справді, дещо нагадуючи людський торс — бойова кольчуга. Бойова — тому-що, на відміну від парадних кольчуг з «ажурними» тонкими, дрібними й легкими кільцями, її кільця відповідного і розміру, і фактури, призначені не прикрашати, а захищати свого господаря.

Кольчуга, як і бармиця, явно не новою потрапила до музею: вона також дещо пошкоджена, багато кілець відсутні, і також є дірки. Якщо ви уважно до неї придивитесь, то побачите, що кольчуга насправді не суцільного, однотипного плетіння, а зроблена з двох різних за типом кольчуг: одна її половина (права) має ковані залізні кільця плоскі в перерізі, а друга (ліва) — круглі.



Той факт, що кольчуга змонтована з двох різних кусків довгий час пояснювався тим, що, скоріш за все, її власник був воїном не особливо заможним, але, скажемо так — «частовоючим», оскільки не міг дозволити собі легковажно знехтувати і таким захисним спорядженням. І лише зовсім недавно, при більш детальному огляді було відмічено, що дана кольчуга скоріш за все не була основним обладунком воїна, а відігравала допоміжну роль, її незначна довжина, а також той факт, що вона зіставлена з двох половин, навіть не до кінця з'єднаних на спині, свідчить про те, що вона, будучи нашітою на м'яку підкладку, одівалась під основний, тяжкий панцир, і мала прикривати місця, які цим панциром не закривались. Як правило — це ділянки під пахвами. Окрім того, краї рукавів цієї кольчуги майстер не полінувався зробити зубчастими, і вони навіть до сьогодні зберігають досить помітні сліди латунування. А оскільки рукави кольчуги мали виступати з-під панциру, то цей момент носив, крім захисного, ще й певний естетичний характер.

Як бармиця, так і кольчуга, не дивлячись на сліди латунування — темного кольору.

По самому центрі вітрини, на фоні бармиці і кольчуги, на спеціальних кронштейнах, вістря до низу розміщено меч.

Цей меч — «в півтори руки», а «півтораручники», як відомо, були здебільшого зброєю вершників. Його загальна довжина — 129 см, довжина клинка — 100 см, ширина — 4,2 см. Накладки його руків'я, або щічки — відсутні. Хвостовик клинка — він же стержень руків'я — дещо кородований, як і перехрестя. Те ж саме стосується голівки. І взагалі, при огляді цього експонату складається враження, що час не пожалів його ефесу, а от до клинка чомусь віднісся дуже обережно. Чорний, з відблиском полірованої сталі воронований клинок меча від п'яти і до вістря зберігся практично ідеально, особливо якщо врахувати більш ніж п'ятсотлітній його вік! Лезо клинка і до цього дня настільки гостре, що дивує навіть досвідченого музейного працівника. Нижче п'яти розміщене клеймо, ташоване жовтим металом.

Меч, кольчуга та бармиця датуються XV століттям.

Описані три експонати — це і є все, що має відношення до «вітрини з рицарем». Як можна було зрозуміти з опису, розміщені вони у вітрині та-

ким чином, що здалеку і справді дещо нагадують фігуру давнього воїна. Багато хто з відвідувачів, не читаючи етикеток експонатів, саме так і сприймають це розміщення, як певну стилізацію. Але не від цієї віддаленої схожості з рицарем отримала свою назву вітрина. Справжня ж причина в тому, що і бармиця, і кольчуга, і воронований меч колись належали одній людині, одному воїну. Ні імені його, ні віку ми не знаємо. Зате знаємо напевно, що саме тут, на наших землях, саме з цим озброєнням він пішов на свою останню битву майже пів тисячоліття тому...

...1949 рік. Під час проведення земляних робіт, що передували спорудженню мосту через ріку Західний Буг, в районі міста Соколя, в замулі ріки місцевими працівниками були знайдені кістки коня. Поруч з ними, в бойовому обладунку, в рештках шолому, в кольчугі і з мечем в зігнутих дерев'яних ножнах на поясі лежав скелет воїна. Меч з ножен він витягнути, очевидно, не встиг, і дерев'яні піхви, перегнивши, утворили плівку, яка законсервувала клинок...

...1519 рік. Літо. Вісімдесятирічна кримська орда перекопського мурзи поверталася з ясиром додому. Назустріч їм, з Острога, вийшло військо князя Костянтина Острозького, гетьмана Руського і Литовського числом в п'ять тисяч воїнів. Коли до них приєднався загін Гербура з Добромиля, об'єднані сили русько-литовсько-польські, в районі сучасного міста Соколя, на переправі через ріку Західний Буг вступили в бій...

Можливо, нам не так вже й важливо, чому 490 років тому цей безіменний рицар не встиг витягнути свій меч; чи, випередивши, знайшла його влучна стріла ворога, чи був він скинутий з мосту разом з конем під час масованої атаки переправи, під крики воїнів, стукіт копит і свист стріл. Важливо те, що, коли дивишся у «вітрину з рицарем», відчуваєш повагу до того, хто, не дивлячись на всі страхи та небезпеки не побоявся їх зустріти на вузькому мості...





Рог, как материал для

изготовления рукояти ножа

Вячеслав АРТЕМЕНКО

наслаиваясь, постепенно формирует рога. Роговая ткань — быстро растущая: у карпатского оленя рога вырастают обычно с апреля по июль. Масса рогов быстро увеличивается при этом до девяти-одиннадцати килограмм. Растущие рога — панты богаты кровью и гормонами, и широко используются в традиционной медицине. Пока рога растут, они слабые и мягкие, покрыты защитной кожей. К созревшим рогам приток крови прекращается, они очищаются от кожи и становятся светлыми, приобретают природный цвет роговой ткани. Свой характерный цвет олений рог окончательно приобретает под действия сока деревьев, о которые животное трется, сдирая подсохшую кожу. В современном охотничьем хозяйстве добавка в рацион трофейных животных различных минеральных веществ, прежде всего кальциевого фосфора стимулирует рост и увеличивает прочность оленьих рогов.

Наибольшую ценность как сырье для поделок имеют сброшенные рога. Обитающий в Украине карпатский олень сбрасывает рога к концу зимы, старые особи с наиболее ценным для обработки рогом делают это в феврале-марте, молодые — в апреле. Рога обычно отпадают поочередно, иногда с разницей в несколько дней.

Рога состоят из стволов и отростков, каждый из которых имеет свое наименование в европейской охотничьей терминологии. Ошибочным является мнение, будто возраст оленя можно определить по количеству отростков. Рога старых животных начинают деградировать

в части размеров и формы. Наружная поверхность рога обычно покрыта бороздками и выростами, так называемыми жемчужинами.

В обработку идет рог преимущественно от ствола, поскольку там он наиболее массивен и прочен. Предварительно следует срезать так называемую печать, пенек сброшенного рога. Он очень декоративно выглядит и идет на изготовление различных резных медальонов. Внутри рога имеется полость, поэтому трубчатые заготовки подбирают по форме предполагаемой рукояти. На более массивные части рога следует разрезать вдоль для изготовления накладок рукояти.

Рог обрабатывается также как и кость. В домашних условиях его можно распиливать пилой-ножовкой по металлу под любым углом, стачивать напильником, сверлить, резать резцом.

Качество и цена рога, как сырья для поделок, определяется его происхождением. Прежде на мировом рынке высоко ценился рог вапити из Северной Америки и рог пятнистого оленя из Японии. Он считался более вязким и пригодным для изготовления роговых пуговиц.

Так как у нас цены в основном на все товары завышены, имеет смысл приобретать заготовки из рога в Словакии или Чехии. К слову, там всегда можно найти отличное органическое сырье.

Так как цена на рог остается достаточно высокой, в массовых изделиях обычно используют весьма удачную имитацию оленьего рога.

Интерес читателей к оленьему рогу, как материалу для изготовления рукояток ножей позволяет нам утверждать, что в достаточной степени общая информация будет востребована.

Рог благородного оленя (*Cervus Elaphus*), а также родственных ему подвидов: марала (*Cervus elaphus maral*), вапити (*Cervus elaphus songaricus*), пятнистого оленя (*Cervus nippon*) широко используется в качестве сырья для изготовления различных бытовых и декоративных изделий.

Рог, наряду с деревом и костью был одним из первых органических материалов, обработанных человеком. Его находят при раскопках многих первобытных культур, археологи говорят даже о целом «оленьем периоде» — палеолитической культуре Южной Франции.

В сравнении с трубчатыми костями крупных жвачных животных (зубра, тура, крупного рогатого скота) рог оленя, в качестве сырья имеет ряд преимуществ. Роговая ткань, особенно у старых животных, содержит значительное количество минеральных веществ солей, сами волокна ткани сильно переплетены. Вместе с тем, роговая ткань, в отличие от кости, легко обрабатывается не только механически, но и посредством нагрева паром.

Рог у оленя вырастает из выростов лобных костей. Подкожные железы выделяют роговую массу, которая конусовидно

Нож для грибников-охотников-рыболовов —
рог сайгака, красное дерево, узорчатая, пестрая
яшма на навершии, мельхиоровая гарда



Жил-был Мастер

Давным-давно, когда наши предки уже использовали холодное оружие в быту, на войне, и как элемент украшения одежды, существовали целые сословия ремесленников и мастеровых узкой специализации. Свои товары они изготавливали по авторским технологиям, имели собственные именные секреты, которые передавались по роду или ученикам-подручникам. Это сегодня обработка металлов, технология чеканки, гравировки и ювелирного искусства практически свелась до стандартного технологического процесса и унифицировалась, а раньше, взяв в руки клинок, только по одному оформлению рукояти можно было определить имя мастера и страну изготовления. И все же, ручная работа традиционно ценится выше промышленного производства, так же, как антиквариат предпочтительнее любой брендовой вещи современности. Именно обладание единственным и рукотворным, приносит и гордость, и эстетическое наслаждение.

Дело ремесленников и мастеров на-

верняка продолжат наши дети в будущем. Но вот повальное увлечение нового поколения компьютерными технологиями убеждает — в самом «ближайшем завтра» этих новых мастеров будет мало. А жаль...

Собственно и тех, кто хорошо известен в узких кругах оружейников можно на пальцах пересчитать, информации о них так мало, что, попав в обитель клинкового мастера, хочется узнать все и сразу: чем живет, где берет материалы, каким инструментом работает? Но обо всем по порядку.

Михаил Антоненко родился и вырос в советское время, поэтому встреча началась с банальных извинений за скромное жилье и холостяцкий беспорядок. Так и не определив, какая из тем предпочтительнее — охотничьи собаки или клинки, мы отправились выгуливать Козака и Елку.

Завидев русских борзых, местные дворняги удалялись на приличное расстояние, издавали предупреждающий громкий лай и полностью исчезали из поля зрения. На удивление, пара борзых

Беседу вела Марина САВЧЕНКО,
фото Якова Долинца





Турецкий кинжал бевут; рукоять — рог, гравировка по мельхиору, навершие — яшма



оказалась очень ласковой к человеку, легко подпускали к себе и разрешали гладить, пылливо заглядывая в глаза.

После небольшой фотосессии мы решили вернуться домой к мастеру, где на столе уже ждала коллекция клинков. Вы спросите, а при чем здесь собаки? Дело в том, что случайного в жизни Михаила Антоненко очень мало, все события как будто выстроены по прямой линии, где от точки отсчета возможны всего несколько направлений и совсем нет варианта возврата к исходной.

— Миша, как-то у вас все одним кругом замыкается получается — собаки, охота, ножи. Что было первым?

— В детстве, как и все мальчишки, увлекался рогатками, самострелами. Вырос, купил ружье и пошел «на утку». Но самую большую охоту к охоте, вызвали, конечно, ножи. Понимаете, любой предмет может вызвать интерес, затем

меня тема оружия и охоты превратилась из увлечения в способ жизни, в мерило самореализации.

— Откуда у советского слесаря такая страсть к холодному оружию?

— Время такое было — все в дефиците. В 1975-1978-х гг. вообще достать обыкновенный кухонный нож можно было только по блату в хозяйственном магазине, а остальные выкручивались, как могли. А у нас на заводе «Большевик» работали мастера. Они и показали мне технологию. В перестроечный период жена ездила в Польшу и продавала по 30 моих ножей — такой вот мини-бизнес для выживания был.

Со временем простые кухонные ножи стали мне не интересны — захотелось усложнить задачу — украсить или изменить лезвие, облагородить рукоять. Так и пошло-поехало. Интерес к ножам заставил поднимать массу литературы по истории холодного оружия, покупать журналы, посещать выставки. Сейчас можно сказать, даже круг общения сформировался особенный — кинологи, охотники, оружейники и другие полезные знакомства...

— Если не секрет, чем полезные?

— Вы вот интересуетесь, где я заготовки, материал беру? Надо знать, где это все, от металла до натурального рога и камня, можно взять, у кого искать и по какой цене покупать. Сталь — только по заказу через своих, камни мне ювелиры поставляют. А вот рога можно получить в подарок от охотников или купить в деревне. Есть даже нестандартные вариан-



Нож для охотников и туристов; рукоять — рог (стилизация под изъеденную мышами поверхность), орнамент по латуни, гарда — мельхиор, вставка — дерево

Стилет (булат); рукоять — олений рог, навершие — фигурка Будды

дать начало творчеству и стать хобби. У



ты, когда из старинной сантехники получаются хорошие обручи с гравировкой. В ход идет все, что может соответствовать придуманному образу оружия.

— Многие мастера процесс рождения клинка описывают поэтапно: идея, эскиз, заготовка стали, заготовка рукояти...

— У меня все намного проще. Основой для идеи может послужить и металлическая заготовка и рукоять необычной формы. Никаких эскизов или набросков, это все в голове держится, а по мере изготовления корректируется. К примеру, даже баланс никакими приборами не выставляю и не проверяю — получается автоматически и... Идеально.

— Вашу комнату никак нельзя назвать мастерской, нет станков, инструмента и гор всяких деталей. Спрятали по шкафам?

— Весь металл я отдаю профессиональному кузнецу на поковку и получаю обратно полуфабрикат лезвия.

Мне остается их только доработать, оформить рукоять и соединить. Все составляющие — в ящиках, а сложные элементы — выгибание, гравировку я предпочитаю делать в профессиональной мастерской со специальным оборудованием. Езжу в Ирпенскую мастерскую «Булат». И с кузнецами и с другими мастерами годами формировались бартерные отношения — мы помогаем друг другу. А инструмента практически нет: сверла, точило, шлифовальные и полировочные круги.

— Какую сталь вы используете?

— В основном сталь 95Х18, которая считается очень качественной. Кузнец куёт заготовку, затем вырезается контур и закаливается термообработкой до определенной твердости. Так что никаких секретов мастера, как в XVI-XVII вв. у меня нет. Основную привлекательность каждому клинку дает именно авторское виденье, комбинирование раз-



Сувенирно-разделочный нож; рукоять — коровий рог, навершие — резьба по дереву (орел)



Пастушеский нож — рог, гравировка по бронзе — растительный орнамент, резьба по дереву — фигурка быка



Нож «tanto», лезвие выполнено в японском стиле, рукоять в западно-европейском (рог, кленовый кап, красное дерево)



Стилизация турецкого ятагана — навершие — деревянная скульптура в арабском стиле, инкрустация по латуни — растительный орнамент



Комплект сувенирно-декоративных ножей: рукоять — рог, навершие — яшма и сердолик



Охотничьи разделочные ножи для снятия шкуры; лезвие — булат, рукоять — козий рог, клен, кленовый кап, акация



Кухонный секач — лезвие — булат, рукоять — олений рог

ных материалов в рукояти, иногда — даже дефект.

— Когда рукоять из рога украшают деревянные резные вставки или же серебряные обручи с гравировкой — это красиво! А вот что по поводу дефектов?

— Природные материалы часто имеют особенные дефекты — пятнышко, выпуклость необычную. Например, когда я вырезал голову азиата из древесины, сердцевина попалась узловатая и получилось, будто человек прищурил один глаз. Такого второго экземпляра вы не найдете. Так что сама природа дарит то, что сейчас принято называть — эксклюзив.

— Миша, постоянно создавать оригинальные вещи тяжело, как удается уйти от стереотипов?

— Думаю, нужно их изначально не создавать. Я знаю одного мастера, который все время делал узбекские пчаки, так он признался, что когда попробовал изготовить саблю, все равно получилось что-то наподобие кухонного ножа. Уйти от собственной традиционности помогает тяга к экспериментированию. Читаешь что-то новое, пробуешь, спрашиваешь у других мастеров. В постоянном поиске есть что-то от игры — учишь правила — выигрываешь, переходишь на другой уровень. Думаю, мастер заканчивается, когда он хорошо делает только что-то одно. Он становится качественным исполнителем и теряет творческое начало.

— Вы пробовали передать свои навыки ученикам?

— Было несколько попыток, но все неудачные. Для того, чтобы передавать знания — мало знать и уметь, нужно еще обладать дополнительным даром — педагогическим. Его, к сожалению, нет. Некоторые вещи попросту невозможно объяснить, это на уровне внутреннего осознания. Например, я всегда подбieraю выброшенные цветы в вазонах и они не только выживают, а и начинают буйствовать. Как это?

— Может ваша творческая аура помогает?

— Кстати об ауре. В 80-х гг., когда страну одолела мода на экстрасенсористику, я окончил специальные курсы, получил диплом и одно время даже работал: гипноз, чистка ауры, диагностика и лечение заболеваний...

— Интересно, а почему бросили?

— Вы не поверите, но после таких сеансов действительно следует тяжелый психолого-физический «отходняк». Деньги-деньгами, но пришло время остановиться и задуматься о себе.

— О себе... Миша, если не секрет, как складывается статус клинкового мастера на личной жизни?

— Женщины периодически в моей жизни появляются, на год-два — не больше. Во-первых, возраст, но самое главное — полностью устоявшийся образ жизни: мастерская, собаки, идеи. Деньги появляются не регулярно и в основном уходят на питание и материалы. Да и потом, настоящая семья требует внимания, заботы, а я от этого отвык. Наивысшее удовольствие — реализованная идея, когда клинок «играет» в руке, когда знающие люди хвалят работу, когда ужинаешь в поле на охоте с собаками. Это совсем другое — не квитанции о квартплате, и не очереди за дешевыми яйцами.

— Действительно, а на что сейчас, во время кризиса, живут мастера?

— Официально я продолжаю работать слесарем на киевском заводе «Большевик». Правда, рабочую неделю сократили до трех дней. Потом, ножи периодически продаются, щенки рождаются. Первую борзую я купил племяннику в подарок. Он поигрался со щенком месяца два и ему надоело. С тех пор у меня уже 9-ая борзая. Если этой редкой породой заниматься серьезно — можно зарабатывать на жизнь. В среднем щенок стоит от 700 \$. Да и потом — постоянно расширяется круг общения. Я езжу на выставки в Россию, постоянно посещаю охотничьи сборы в Украине. Сезон начинается осенью, выезжаем без оружия, проживание и питание за счет спонсоров. Так что «с миру по нитке»...

— По поводу клинков, существует ли законная процедура оформления статуса мастера?

— Есть законы и официальная процедура оформления. Но они очень оторваны от жизни и скорее отобьют тягу к ремеслу, чем принесут стабильность.



Интерьерно-сувенирный (после дополнительной заточки возможен и для охоты); рукоять — рог, яшма на мельхиоре, и пестрая яшма



Разделочный нож охотника; рукоять — рог сайгака, гарда — латунь, навершие — камень, уликсит (сигнальный маячок, если нож затерялся в траве)



Охотничий нож; рукоять — ясень, береза, красное дерево, навершие — слоистый агат

— Есть ли у вас постоянные клиенты-заказчики?

— Партии клинков заказывают разово специализированные магазины. Бывает наоборот — привозишь готовую коллекцию и владелец сам отбирает понравившиеся. Многих покупателей я нахожу на охоте или на выставках.

— Так называемые VIP клиенты были?

— А как же без них, но называть не буду. Слухами земля полнится. Как-то мой знакомый помог получить заказ на изготовления ножей для ГРУ, а те в свою очередь рекомендовали меня одному спецназовцу. Представляете, звонят однажды незнакомые люди, рассказывают всю мою биографию и предлагают у них работать. Заказ на боевые ножи я выполнил, но морально приходил в себя долго.

— Существует ли конкуренция среди мастеров?

— Однозначно, нет. Нас слишком мало, поэтому пытаемся держаться вместе, или же хотя бы не мешать друг другу. Единственный момент — ценовая политика. Если на выставке просят не снижать сильно цену, лучше не снижать. Существует своеобразная профессиональная этика — всем надо выживать.

— Как вы определите свой стиль исполнения клинка?

— Никаких табу в искусстве клинка не существует. Общая эволюция холодного оружия складывалась так, что с каждым столетием оно становилось легче и прочнее. Есть основные исторические направления и стили, а в остальном — полная эклектика и чувство вкуса.

— Выживет ли искусство, которое традиционно передавалось из поколения в поколение?

— Мастера всегда были в почете, другое дело, что сегодня все рукотворные процессы ставятся на поток. Уверен, ремесленничество выживет благодаря интересу общества к редкостям, благодаря природному и врожденному желанию созидать.

— Миша, а лично вы как мастер, о чем мечтаете?

— У меня уже не тот возраст, чтобы мечтать «по-крупному». Хотя бывает иногда, проскакивает романтическая натура — хочется проснуться в частном доме, где-то на опушке леса, сходить «на зайца» с борзыми и окопаться к вечеру в просторной мастерской...

Но я работаю, да и хлопотно это — все бросать сразу.

В нашей стране мастеров-ножовщиков мало.

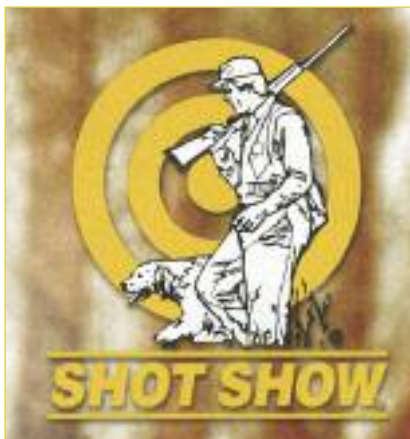
Основная часть — технические специалисты, рожденные в СССР.

Они продолжают творить, ведь экономический кризис для них явление постоянно-привычное.



Сувенирно-декоративный комплект: рукоять — рог, навершие — мельхиор с заклепками и растительным орнаментом, орнамент по гарде, вставки из ясеня

Рукоять тонированный морилкой рог, деревянная вставка — березовый кап, орнамент по дереву



Новинки Shot Show 2009

В рамках Shot Show 2009 состоявшегося 15-19 января этого года в Орландо (Флорида) были представлены новинки ножевого товара. К числу наиболее курьезных следует отнести Personal Defence Axe, производства PBCutlery. Данное «средство самозащиты» могло возникнуть как товар только в США. Несомненно, что его создатели даже не слышали о Рамоне Меркадере Каридад дель Рио, который зарубил Льва Давидовича Троцкого чем-то подобным. Тем не менее, сходство с пиалетом (альпийским ледорубом) с укороченной рукояткой налицо.

Снабженная короткой рукояткой Т-образная полоса имеет два боевых конца, один из которых оформлен как чекан (клевец), другой — как крюк. Лезвия обоих заточены также как и торцевая поверхность между ними, служащая при необходимости для надавливания и порезов. В общем — боевой шпатель. Интересно, как его сертифицируют в Украине.

Сталь 1095 относительно мало известна отечественным любителям ножей. Хотя именно из нее американская фирма Ontario Knife изготавливала многие ножи, сертифицированные для армии США. Качество высокоуглеродистой стали и ее способность держать заточку пользователь может испытать в рабочем охотничьем ноже RAT-3 (Randall's Adventure Training) производства Ontario Knife. Дизайн ножа основывается на известной охотничьей модели фирмы Randall. При общей длине 20 см нож имеет массу 180 г и отлично

лежит в руке. Клинок длиной 9 см с криволинейным лезвием оптимизирован для разделки туш. Фосфатное покрытие предохраняет клинок от воздействия агрессивной среды. Рукояточный средник широкий, что придает ножу стабильность. Накладки рукояти из микарты на тканой основе. Ножны из «кайдекса».

Рекомендованная цена в европе всего 99 евро. При стремительном падении качества и не менее стремительном росте цен на ножи из Златоуста RAT-3 может составить им отличную альтернативу.

Нож с электрошокером (Shockknife) нельзя назвать новинкой, в Интернете он появился уже довольно давно. Основное его предназначение — отработка приемов ножевого боя возможно ближе к реальности. Силу удара током можно регулировать, при помощи небольшого переключателя на рукоятке, от легкого пощипывания, как батарейку «крона» лизнуть, до болевого воздействия (всего есть 4 уровня мощности).

Shockknife выглядит как нож и весит примерно как нож, но не может нанести серьезной травмы. Он обладает лезвием длиной 28 сантиметров и удобной рукояткой. От прочих ножей для тренировки навыков рукопашного боя его отличает одно важное новшество — весь край «лезвия» (и сверху, и снизу) у Shockknife представляет собой сплошной электрошокер, способный при контакте

выдать разряд в 7,5 тысяч вольт (на рукоятке есть кнопка активации).

Шоковый нож намного эффективнее в тренировках по рукопашному бою, чем обычные в таких случаях деревянные или резиновые ножи, так как при пропуске удара Shockknife вызывает у обороняющегося сильную боль, заставляя его действительно стараться.

Кроме того, этот нож четко «локализует» точку удара, позволяя анализировать свои ошибки в технике боя. Еще он позволяет тренирующемуся чувствовать даже небольшие «порезы».

В принципе, электронож может применяться и как оружие самообороны, но в первую очередь он рассчитан на внимание полиции и армии, спецподразделений и клубов единоборств, так как Shockknife идеальный тренировочный инструмент.





Новый «мультитул» от Leatherman. Когда юный Tim Leatherman путешествовал в старом авто по Европе и Азии, в автомобиле постоянно что-то откручивалось и ослаблялось. Так что единственными инструментами в которых Тим нуждался был монтерский нож для зачистки контактов и плоскогубцы для подтягивания гаек.

Во всяком случае так он теперь рас-

сказывает, представляя очередное детище Leatherman: Skeletool. Первое что замечаешь, взяв новый мультитул в руки, это его легкость, всего 140 г при длине 10,5 см в сложенном положении и 15,5 см — в рабочем.

В сравнении с Skeletool очередной мультитул от Gerber — Flik выглядит вполне традиционно. Отличие от предыдущими изделий — патентованный меха-

низм раскрытия пассатижей. Теперь это можно сделать одной рукой еще проще, чем в ноже-балисонге.

И на закуску еще один мультитул — от SureFire. Данное вполне классическое изделие предлагалось в Германии еще добрых семьдесят лет назад. О его тогдашнем предназначении можно только догадываться: то ли саперный ножик, то ли золотые коронки выдергивать...



49



Сергій ДЗЮБАК

Серед військових культур різних часів і народів українське козацьке військо мистецтво по праву займає одне із найдостойніших місць. Військовий геній українських гетьманів та козацької старшини разом із величною мужністю та героїзмом простого народу вписали славу сторінку у вітчизняну та світову історію. Питання про козацьку тактику та стратегію і методи ведення війни в цілому є темою окремої розмови. В нашому ж дослідженні ми хочемо доторкнутися теми холодної зброї, а точніше — козацької шаблі, яка була не лише одним із головних елементів озброєння, а й символом свободи і незалежності її господаря.

Здавалося б, ну що тут можна ще сказати? Вже стільки всього написано і

переписано, що додати просто нічого. Але це далеко не так. У своїй роботі ми поставили перед собою завдання систематизувати всю інформацію по даній темі і висвітлити нові гіпотези та припущення.

Як відомо, основним видом рублячи-колючої холодної зброї у козаків була саме шабля. Хоча зрідка траплялися і західноєвропейські мечі, палаші, шпаги, рапіри і тесаки. Що стосується власне шабелі, то за походженням (місцем виробництва) вони були імпорتنі (трофейні, подарункові) або ж вітчизняні. Причому шаблі українського виробництва (як показали останні дослідження в галузі металургії та дослідних випробувань) за своїми бойовими якостями не поступалися кращим закордонним зразкам, а ко-



Шабля українського типу XVII ст. ЛІМ

ремі були на рівні славнозвісних дамаських клинків. І вже в цьому ми вбачаємо їх унікальність.

Тепер, що стосується гнучкості, як однієї з головних властивостей такого типу холодної зброї. В окремих сучасних авторів зустрічається думка, що чим краща гнучкість, тим вищі бойові властивості шаблі. І як доказ наводять приклад знаменитих толедських клинків (Іспанія), які для продажу спеціально доставлялися зігнутих вдвоє, або ж говорять (посилаючись при цьому на роботи українських істориків), що «справжньою» (т. т. якісно виготовленою) козацькою шаблею можна було підперезатися. Далеко не останню роль в містифікації властивостей холодної зброї відіграли і китайські фільми-бойовики, в яких мечі головних героїв так і вигинаються в різні боки, наче від подиху вітру, навіть ще не розпочавши поєдинок. Ця думка є абсолютно неправильною. Можливо для шпаг, рапір чи китайської екзотики така надмірна гнучкість і має якесь значення, та тільки не для шаблі. Якщо шабля надто гнучка, то її проникнення в тіло під час нанесення рублячого удару буде не надто глибоким, а основне зусилля буде витрачене на згинання та амортизацію самого клинка. Виміри показали, що у більшості шабель і шашок XVII — поч. XX ст. максимальний кут вигинання відносно продольної осі дорівнює приблизно 28-35 градусів, і аж ніяк не 360. Інакше і бути не може. Якби ми не дивилися на справжній бойовий клинок (меч, шабля, шашка, палаш, шпага, рапіра, кінджал, штик-ніж та ін.), чи то з боку, чи згори на обух — завжди проглядається його клиноподібна форма, — ширша біля руків'я і все далі вужча до його закінчення (звідси, до речі, і походить термін «клинок»). А така річ вигинатися вдвоє, не втрачаючи при цьому своїх головних властивостей, всупереч законам фізики не може.

Отже, якою ж була козацька шабля? Чи створили українці свій тип шаблі? Як часто трапляється у світовій історії між різними народами, запозичивши елементи культури одне в одного вони взаємозбагачувалися, доповнюючи її своїми національними особливостями. Так сталося і з нашою шаблею. Зразки козацьких шабель, викуваних чи то на безмежних просторах Великого Лугу, чи то в ремісничих зброярських цехах українських міст майстрами — шабельниками (мечниками), не були точною копією закордонних зразків. І унікальні експонати Національного музею історії України, Державного історичного

музею ім. Д. І. Яворницького в м. Дніпропетровськ, Львівського історичного музею («Музей Арсенал»), Чигиринського музею Б. Хмельницького, Музейного комплексу «Козацькі могили» в с. Плєшева Рівненської області, Чернігівського обласного історичного та Переяслав-Хмельницького державного історичного музеїв є цьому найвагомішим доказом.

Тепер про основні параметри козацької шаблі. В епоху середньовіччя та Нового часу цей тип холодної зброї за своєю масою поділявся на три види — легкий (шамшир, «шабля турецького типу», польська воєнна шабля татарського типу, мамелюк та ін.) середній (кілідж, шабля угорського типу, карабела (корабеля), «ординка» та ін.) і важкий (польська «гусарська шабля», російські шаблі, та ін.) з відповідною масою 500-1300 г. Загальна довжина шабель (клинок разом з ефесом) коливалася від 80 до 120 см. Кривизна клинка (найбільше відхилення леза від умовної лінії, проведеної між кінчиком вістря і початком обуха біля хрестовини (п'ятки) — 4-30 см.

Піхви шабель в цей період виготовлені із дерева і обтягнуті шкірою, сап'яном або ж оксамитом з металевим фурнітурою та інкрустацією.

Для виготовлення шабель в Україні використовували як місцеву крицю, так і високоякісну дорогу імпортну. Займалися виробництвом шабель майстри-цеховики у Львові, Кам'янці-Подільському, Вінниці, Сокалі, Києві, Чернігові, Переяславі, Ніжині, Конотопі, Стародубі, Острі та козацькі майстри-ковалі у Чигирині, Умані, Корсуні, Каневі, Черкасах, Прилуках, Миргороді, Полтаві і тому ж таки Києві.

Беручи до уваги різноманітні історичні джерела, і перш за все музейні експонати робимо висновок, що найбільш поширеним типом шабель в Україні були шамшири, шаблі турецького типу, карабелі, кіліджі та шабліпольсько-угорського зразка. Менш поширеними були ординки, чечуги (смички), «шаблі орла», та шаблі польсько-угорського типу з відкритим та напівзакритим (у т.зв. гусарських шаблях) ефесом.

Вдамося до більш детального аналізу кожного з цих типів шабель і спробуємо виявити в них своєрідні «українські» особливості виробництва, поширення та застосування.

Перший тип шабель — шамшир. Ціперські (іранські) шаблі на території України були переважно імпортного походження, а якщо і траплялися місцеві зразки, то переважно виготовлені в центрах козацького шабельного

Шамшир. XVII ст. НМІУ

Кілідж XVIII ст. ПОКМ



Карабеля XVII ст.(ПІМ)

Шабля карабеля XVII ст.(ПІМ)



Шабля турецького типу XVIII ст. (ЧІМ)

виробництва. Якихось своїх національних елементів у виробництво шабель даного типу українські ковалі не вносили. Ці шаблі мали клинок великої кривизни, що сильно звужувався, із плавним вигином без елмані і дол. Такий клинок заточувався лише з однієї — робочої сторони. Руків'я має велику металеву хрестовину ромбовидної форми з приплюснутими або кулькоподібними кінцями, дерев'яні або кістяні щічки і металеве верхів'я, оливкоподібної форми, нахилене майже перпендикулярно до самого руків'я. Довжина шабель — 88-95,5 см; довжина клинка — 74-83 см; ширина клинка — 3-3,3 см; кривизна клинка — 9,5-11 см; довжина руків'я — 8-9 см; товщина обуха біля п'ятки — близько 6мм. Ці, безперечно, легкі шаблі (вага 500-600 г) були надзвичайно популярні серед українського козацького війська.

Другий тип шабель — турецький кілідж, теж мав велику популярність серед козаків. У зразках, власне, турецького виробництва клинки цих шабель сильно вигнуті; ширші, але коротші ніж шамшири; з яскраво вираженою елманю. У більшості цих шабель відсутні доли. Довжина шабель — 79-85 см; довжина клинка — 65-74 см; ширина клинка — 4-4,7 см; кривизна клинка — 8,5-12,5 см; довжина руків'я — 8,5-9,5 см; ширина елмані — 4-5 см; товщина обуха біля п'ятки — 8-10 мм. Маса такої шаблі — 850-950 г (з піхвами — 1100-1250 г). Хрестовина майже ідентична перській. Руків'я пряме. А от верхів'я кіліджа, на відміну від шамшира, комоподібної форми і утворене продовженням накладних щічок з дерева, кістки чи рогу. У більшості зразків верхів'я мають отвір для темляка.

Цікаво, що українці виробили свій тип кіліджа, який в більшій мірі підходив анатомо-фізіологічним особливостям слов'янських воїнів (в середньому зріст більший ніж у турків), особливостям вітчизняної школи фехтування (поєднання ударів шаблею на витягнуту руку у верхній та нижній області з використанням повзункової техніки пересування і захватів противника вільною рукою), і був спробою створити універсальний тип шаблі — однаково ефективною як для пішого, так і для верхового бою.

«Український кілідж» — це тип шаблі, в якій руків'я ідентичне турецькому, а от клинок лише зовні нагадує свого попередника. Оскільки за довжиною він, в середньому, на 10 см більший (приблизно такий як у шамшира), і ширина його становить 3,8-4,5 см, товщина обуха біля п'ятки — 6-8 см. Ще однією особливістю українського клинка є обов'язкова наявність дол (одних-двох-трьох вузьких або ж двох-трьох вузьких у поєднанні з одними широкими), що надавало клинку додаткової пружності.

Ще одним, досить поширеним типом шаблі в українських козаків була ка-

рабеля (корабеля). Це був зразок шаблі, витокі якої починаються в Османській імперії, але подальшого вдосконалення набула у Речі Посполитій і мала кілька підвидів. Як правило клинок цих шабель має середній рівномірний вигін, менший ніж в шамшира та кіліджа. Елмань більш-менш виражена. Карабелі могли бути з долами і без. Хрестовина подібна до тих, що у кіліджів, чи шамширів, але з коротшими кінцями. Руків'я пряме, обтягнуте шкірою або виготовлене з двох накладних щічок. Інколи в карабелях нижній кінець хрестовини з'єднувався з верхів'ям ланцюжком для захисту руки. Карабелі з верхів'ям у вигляді голови орла отримали назву «шаблі орла» (були надзвичайно популярні у козацької верхівки). Такими — багато оздобленими «шаблями орла» була озброєна особиста варта Богдана Хмельницького. Та й сам гетьман мав в особистому арсеналі карабелю, яка дійшла до наших часів і зберігається у Переяславському краєзнавчому музеї. Очевидно карабелі були єдиним із чотирьох типів польських шабель, які не лише широко використовувалися українцями, а й виготовлялися без суттєвих змін в Україні у цехових та козацьких майстернях.

Довжина карабелі — 88-99,5 см; довжина клинка — 78-88,5 см; ширина клинка — 3,2-3,8 см; кривизна клинка — 7,5-10,5 см; довжина руків'я — 8-11 см;

Ширина елмані — 3,5-4,5 см (загалом елмань карабелів вузчча ніж у кіліджів, не так яскраво виражена, але заточена з двох сторін). Різновидом карабелі є також пала.

Менш поширеними серед козаків були польські військові шаблі із «закритим ефесом», відомі також як «гусарські шаблі» (не путати з гусарською карабелею) — важкі, рівновигнуті, з двома-трьома долами і без елмані. Сучасні дослідники, зокрема Войцех Заблоский, називають п'ять різновидів цих шабель. Проте найвідоміша серед них — шабля із широким кільцем для великого пальця та заокругленою пальцевою дугою, вигнутою під кутом 100 градусів. Ці багатифункціональні шаблі, безперечно, були чи не найкращими за своїми бойовими якостями у Європі кінця XVI — першої половини XVIII ст. Вони по праву відносяться до елітної зброї чисто європейського походження і є своєрідним символом, візитною карточкою Речі Посполитої і польської шляхти.

В козацькому арсеналі зустрічаються також ординки — татарські шаблі — трофейні, або ж вироблені львівськими цеховиками, вірменами за походженням. Для них властиві масивний широкий клинок значної кривизни без елмані і дол, масивна хрестовина, подібна до турецького чи перського зразків і верхів'я, що відігнуте вниз під кутом близько 45 градусів.

Похідними від ординок є чечуги (смички), які мали подібне верхів'я але

Шабля ординка XVII ст. (ЧІМ)

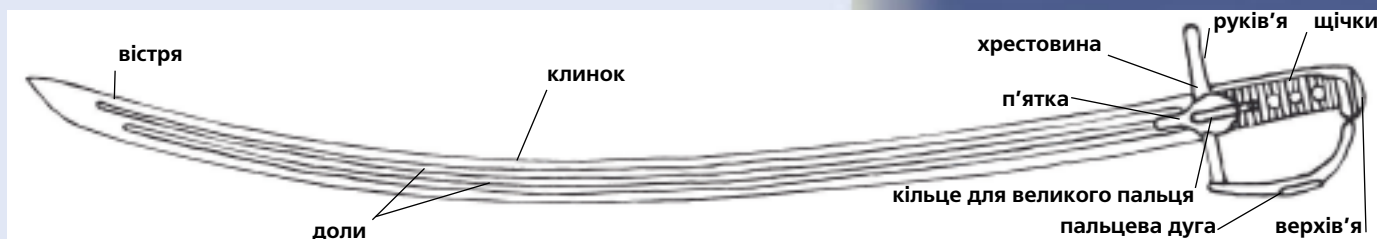


Схема шаблі на прикладі Польської військової шаблі із «закритим ефесом», кільцем для великого пальця та заокругленою пальцевою дугою, вигнутою під кутом 100 градусів



Шаблі польсько-угорського типу XVII ст НМІУ



Шаблі орла XVIII ст НМІУ

із меншою і легшою хрестовиною та клинком, що був вужчий і не так сильно вигнутий (передбачав нанесення колючого удару). Ці шаблі мали інколи слабо виражену елмань і завжди загострене з обох боків вістря. Як не дивно, але ця шабля відноситься до польських військових шабел, які виготовлялися цеховими майстрами спеціально для татарських загонів, що перебували на службі Речі Посполитої.

Але був ще один, досить цікавий тип шаблі, надзвичайно поширений в козаків. Це — шабля турецького типу — своєрідний синтез кращих властивостей шамшира і кіліджа, у якому турецькі майстри поєднали клинок першого і верхів'я другого. Інколи клинок виготовляли ще вужчим, ніж у шамшира (2,8-3,3 см), але з дещо меншою кривизною. Окремі різновиди цих шабел дали поштовх для виготовлення українськими зброярами тих унікальних зразків холодної зброї, про які йтиметься далі.

І, нарешті, після довгого та глибокого аналізу і співставлення музейних експонатів, тогочасних картин, гравюр та наукових досліджень з історії і зброєзнавчої літератури (роботи Д.І. Яворницького, М.С. Грушевського, І.П. Крип'якевича, Д.В. Тоїчкіна, В. Заблоського, В. Квасневича, Е.Г. Аствацатуряна та ін.) ми прийшли до висновку, що існував український тип шаблі!

Що ж він собою представляв? Це шабля середня за масою — 700-850 г. Руків'я, запозичене у кіліджа, мало дерев'яні щічки і таку ж велику хрестовину, виготовлену з м'якого металу. І хоча, можливо, воно було не таким зручним для фехтування як у польсько-угорської шаблі з напівзакритим ефесом (мала на хрестовині заокруглену дужку для великого пальця, що дозволяло стрімко міняти траєкторію удару і робити різноманітні випади та фінти), проте клинок мав відмінні бойові якості і був розрахо-

ваний здебільшого для нанесення кругових та махових ударів верхом, «вісімок» та колючих ударів. Тут він особливої форми, що не повторюється у жодному з вищезгаданих типів! Він — рівновигнутий, середньої кривизни (7,5-8,5 см), без елмані, з одним долом середньої товщини, що доходить до т.зв. центру удару клинка. Ширина клинка — 3,5-3,7 см (т.т. він ширший ніж у шабел турецького типу). При цьому клинок звужується від п'ятки до вістря не так сильно — всього на 3-4 мм. Всі ці показники надають українському типу шаблі чудових бойових властивостей. Вдалося, чи не вперше, поєднати відносно легкість клинка зглибокою проникною здатністю під час рублячого удару і при цьому зробити можливим ще й колючий удар. Зрозуміло, що створюючи свій, вітчизняний зразок шаблі наші майстри врахували головну вимогу замовника — українського козацтва — універсальність, т.т. можливість її використання як у пішому бою, так і верхи. Ці вимоги ставились не випадково, оскільки козаку досить часто приходилося бути як кавалеристом, так і піхотинцем водночас, в залежності від того, яка ситуація складалася на полі бою.

Отже, в процесі дослідження нам вдалося довести не лише факт глибокої модернізації і місцевого — українського виробництва нашими майстрами шабел закордонних зразків, а й створення двох, власне вітчизняних типів — українського кіліджа та шаблі українського типу. Цим самим на корені знищується думка окремих польських та російських істориків, що нібито хлопські (читай — українські, авт.) руки не вміли і не могли ні зробити доброї шаблі, ані володіти нею.

Історія доводить зовсім інше і розставляє всі крапки над «і». Як кажуть наші північні сусіди — «факт налиці!» А може комусь і на голову, чи то по голові? Це вже як кому до вподоби.

Шаблі орла XVII ст (ПІМ)



Вячеслав АРТЕМЕНКО

GSG 9



Дитмар Поль (слева) и генерал Ульрих Вегнер (справа) презентуют памятный нож

Одним из изделий от The Original Eickhorn-Solingen Co. Ltd стала памятная модель ножа, посвященная генералу Ульриху Вегнеру, творцу и первому командиру GSG 9. Понадобилось участие ВС ФРГ в полицейских акциях международных сил на Балканах, чтобы разрубить гордиев узел конфликта. Приняв участие в локальной войне, немецкие военные стали обретать какую-то уверенность в своей общественной роли помимо «граждан в форме». Один немецкий производитель сабель, о котором мы уже писали, позволил себе даже выпустить памятную саблю в честь пятидесятилетия Бундесвера и рекламировать ее. А офицеры Бундесвера — даже ее покупать и вешать на стену. Это можно сравнить с обвалом Берлинской стены в головах целого поколения

Участие немецкого контингента в международных силах в Афганистане (ISAF) было воспринято телезрителями в ФРГ как данность. После атаки шахида на немецкий патруль в Кундузе 20 октября 2008 г., стоившего жизни двум военнослужащим Бундесвера, сам министр обороны д-р Франц Йозеф Юнг публично назвал убитых солдат «пав-

шими». Война вновь вернулась на землю Германии.

Торговцы ножевым товаром стали открыто и со скидкой предлагать памятные кинжалы военнослужащим немецкого контингента в Афганистане. Следующим на этом пути избавления от застарелых комплексов стал нож, посвященный генералу Вегнеру. Производитель предлагает его лимитированной серией в 500 номерных изделий. Это типичное коммерческое изделие, призванное эксплуатировать в интересах производителя высокую репутацию имени GSG 9 и ее «отца-командира». Склонить к участию в этом саму GSG 9 и ее зарегистрированный бренд — эмблему «Schwingе» («крылышек» из дубовых листьев) оказалось не просто.

Создателем модельного ряда Pohl One является Дитер Поль, ведущий дизайнер The Original Eickhorn-Solingen Co. Ltd. С середины 1990-х гг. он работает в ножевой индустрии в качестве менеджера по маркетингу двух золингенских фирм. Он является автором дизайна 60 моделей ножей, изготавливавшихся серийно, в том числе и новых моделей ряда KM 2000 — боевого ножа, о котором



«Ветеранский» нож GSG 9

мы тоже писали. Дитер Польш известен также как автор ряда книг по ножевой тематике. Его увлечение — ножи из фильмов.

Начало модельному ряду Pohl One было положено в 2007 г. когда был разработан складной нож, рассчитанный на запросы и потребности пользователей из среды различных немецких «спецназов» (SEK, MEK), а также на производственные возможности современной ножевой «хай-тех»-индустрии. В дизайне Pohl One заметно сильное американское влияние, в том числе и изделий модельного ряда M-16 от CRKT. Недаром соавтором Поля был инструктор SWAT. В базовой версии для раскрытия клинка служили двусторонний вспомогательный штифт (Thumbsticks) и флиппер, работающий заодно и ограничителем со стороны лезвия. Чтобы придать складному ножу необходимую для взламывания каких-либо панелей поперечную прочность — этому качеству полицейского ножа тактики из SWAT уделяют немалое значение — Польш снабдил свое детище при широком хвостовике еще и осью диаметром 8 мм. Гладкое скольжение клинка вокруг такой оси обеспечивают две подкладные шайбы из латуни. Сам клинок изготовлен из стали Boehler N695 (подобной по своим качествам AUS 8) и закален до твердости 58 HRC. Сам клинок модной уже пару лет среди американских дизайнеров формы Pesh-Kabz, которую те считают заимствованной из «персидских» кинжалов. Выглядит не очень похоже, но американским дизайнерам виднее. Острие спущенное с фальшлезвием. Лезвие вогнутое, что усиливает режущее действие короткого клинка. В базовой версии ножа верхняя половина лезвия имеет серрейторную заточку, что повышает его режущие качества по современным полимерным материалам. Теоретически, для филигранных работ лезвием нож

можно удерживать, накладывая указательный палец на обухок и перекладывая указательный палец за ограничитель-«флиппер», чему способствуют и выемки на рукояти под оставшиеся после такой операции целыми пальцы. Тонирующее покрытие клинка производится материалом Kalgard на основе титана. Накладки рукояти изготовлены из G-10 с особо «цепкой» поверхностью «Rough Grip».

В 2008 г. в производство пошли первые ножи этой модели. Затем, к «тактическому» был добавлен и «гражданский» вариант E.D.C. с клинком без серрейторной заточки и рукоятью из палисиния с палисандровыми вставками. Сейчас оба базовых варианта изготавливаются фирмой The Original Eickhorn-Solingen Co. Ltd в целом ряде исполнений (с серрейторной заточкой, без серрейторной заточки, со вспомогательным штифтом, без вспомогательного штифта).

Памятная модель Pohl One General Wegener создана на основе E.D.C. Ее внешним отличием, кроме логотипа «Schwing» на клинке, являются накладки рукояти из G-10. Надпись «General Wegener (№ножа) of 500» нанесена на спинке рукояти. На внутренней стороне клинка, кроме «крылышек» нанесен фирменный логотип производителя — знакомая «белка-меченосец». На наружной нанесены наименование базовой модели, информация о марке стали и ее твердости, также — факсимиле генерала Вегенера.

«Ветеранский» нож GSG 9, предлагаемый только в рамках «братства» (Kameradschaft) этого формирования, создан на базе Pohl One. Он отличается от базовой коммерческой версии (Pohl One G-10 с тонированным клинком без серрейторной заточки и накладками рукояти из G-10) только наличием логотипа «Schwing» на клинке. Очевидно,



Факсимиле генерала Вегенера

экономии ради (серии-то маленькие) в обоих использована одна заготовка клинка.

Изрядную долю пикантности всему мероприятию с памятными ножами для бывших правоохранителей придает недавний запрет на ношение в ФРГ ножей, раскрываемых одной рукой. Производителю приходится спешно информировать потребителей в т.ч. заслуженных ветеранов GSG 9 о том, что если они пожелают свои ножи не только хранить, но еще и носить, им может быть предложена и «двуручная» версия с обычным «ногтиком». И без «флиппера», разумеется.



Памятный нож в честь генерала Вегенера в презентационной кассете

Французский штык M1842



Французские зуавы 1850 гг.



Штык-ятаган XIX века

Эдуард Ушаков

Оружие, предназначенное для «кривого укола» (Coup de curve) составило целую эпоху военной культуры и что не маловажно — моды. Эксперименты над новым образцом винтовки (модель Pontcharra под компрессионную пулю) для французской армии начались в 1837 г. Они проводились в течение пяти лет в Vincennes и завершились принятием на вооружение винтовки (Carabine) системы Delvigne калибра 17,5 мм.

Для новой винтовки вместо традиционного трехгранного штыка с трубкой первоначально предполагалось принять клинковой штык по австралийскому образцу. Первый прототип имел клинок длиной 51 см и трубку, в которую при необходимости использовать штык, не примыкая его к винтовке, вставлялась латунная рукоять. Однако в ходе опытов родилась новая концепция.

Французские войска высадились в Алжире в 1830 г. Началась славная история L'armee d'Afrique. В ходе кампаний по завоеванию Алжира боевое крещение получила новая экспериментальная часть французской армии — Le Chasseurs a pied (пешие егеря). Часть была сформирована в Vincennes герцогом Орлеанским, старшим сыном короля Луи-Филиппа, из отборных стрелков и по имени места формирования получила наименование Chasseurs de Vincennes. По образцу этой первой части специально для войны в Алжире 28 сентября 1840 г. было сформировано десять батальонов пешеходных егерей. В 1842 г. после злодейского убийства герцога Орлеанского егеря получили наименование «Chasseurs d'Orleans». Вооружение пешеходных егерей состояло из винтовок M 1837 и штыков нового образца.

В самом Алжире из туземцев кабил (само слово Cabailles означает «племена»), перешедших на службу к французам еще в августе 1830 г. были сформированы части легкой туземной пехоты — зуавы. Вскоре в подразделения зуавов стали вступать и французы, а с 1841 г. в них служили только европейцы. Обмундирование этих

частей представляло собой пеструю смесь в азиатском стиле, на долгие годы определившую одно из направлений военной моды. Всемирно известными зуавов сделало участие в Крымской кампании 1854-1856 гг.

На дизайн штыка также повлияло близкое знакомство французов с оружием кабилских племен — флиссой. Североафриканский флисса (Flissah) считается разновидностью ятагана. Оружие имеет прямой или S-образный клинок с удлиненным скошенным острием, плавным расширением в средней части, далее сужающийся к рукояти и снабженный в этой части вогнутым лезвием. Такой практик как Бертон считал, что «вряд ли есть что-то, лучше приспособленное для ближнего боя, чем это удобное рубящее оружие».

Впрочем, флиссой можно было и колоть. Прямой укол криволинейным клинком не может быть эффективным ввиду прогрессирующего увеличения площади сечения боевой части, погружаемой в рану. Если европейская сабля военного образца колюще-рубящего типа, двигаясь по прямой, вскрывает острием рану примерно вдвое шире своей проекции, то у ятагана это соотношение может достигнуть одного к пяти-шести. По мере расширения раны уменьшается ее глубина, так как растет сопротивление тканей тела давлению лезвия. Поэтому уклады ориентальных оружейников с изогнутым клинком обычно наносились по кривой. Острие двигалось по кругу более или менее соответствующему изгибу клинка. Рука достаточно легко совершает это круговое движение, обходящее защиту противника, например, при ударе ножом, что хорошо известно ученикам цыганской школы.

Но для просвещенных европейцев из хорошего общества это стало фехтовальным откровением. «Кривой укол» так впечатлил полковника Мари, что тот в своей работе о холодном оружии, написанной с французской изысканностью и опубликованной в Страсбурге в 1841 г., предложил принять на вооружение ятаган. Мари нахо-

дил линию лезвия S-образного клинка в точности соответствующей движению запястья при рубке и столь же подходящей для укола. Из кривого укола родился «финтовый удар» французской школы военного фехтования, призванный дать его обладателю преимущество над противником в ближнем бою.

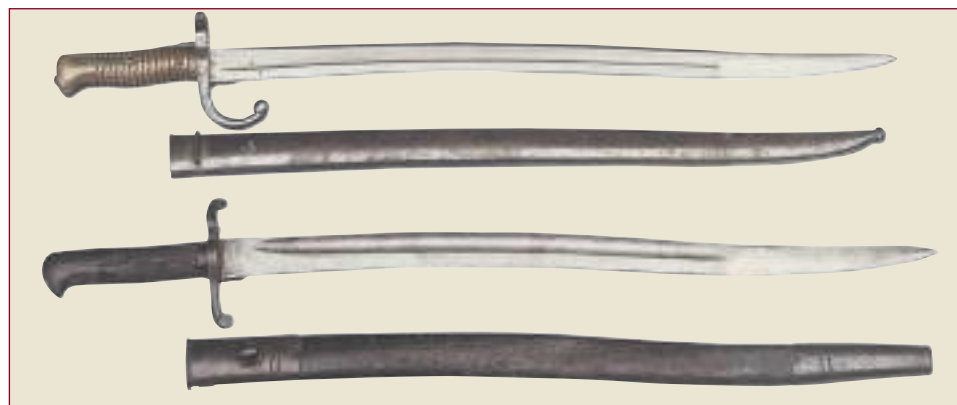
Надо сказать, что Бурбоны не щадили усилий по приведению в порядок французской армии, изрядно запущенной узурпатором и его коррумпированными маршалами. Особенно это заметно в таких мелочах военного быта как пистолеты и холодное оружие.

С легкой руки военного министра герцога д'Омалля новый штык был принят на вооружение как *Modele de l'annee 1840*. Он имел S-образно изогнутый клинок длиной 51 см с острием, отогнутым ниже продольной оси рукояти. Рукоять была изготовлена литьем из латуни и соединялась с рукояточным средником двумя заклепками, задняя из которых удерживала и пружину фиксатора, размещенную с наружной стороны рукояти. Кнопка фиксатора выступала из головки рукояти с внутренней стороны. Для прищипывания оружия служила T-образная шина в спинке рукояти, S-образно изогнутая крестовина из железа была снабжена отверстием, сквозь которое в примкнутом оружии проходила дульная часть ствола до мушки. Штык примыкался с правой стороны оружия плашмя. Ножны штыка были изготовлены по образцу сабельных из железа.

В 1842 г. вместе с винтовкой Delvigne калибра 17,5 мм, был принят и новый образец штыка. Основным отличием Mle 1842 стала крестовина с дужкой отогнутой к рукояти. Клинок длиной 51 см и шириной в пяте 31 мм снабжен широкой долой и имеет обушок T-образной формы. В примкнутом штыке острие отогнуто от оси ствола на 45 мм.

Штык такого же типа применялся и с винтовками последующих моделей: Thouvenin (a tige) Mle 1846/1853, 1857, 1859 и Mle 1829 Transforme.

Штыки французского образца изготавливались также в Золингене по заказу Франции, Дании, Бельгии и многих



Штык-ятаган: сверху французский М 1866, внизу британский М 1856

других государств.

В эпоху до 1871 г. французская армия, даже несмотря на очевидное поражение в Восточной войне, завершившейся освобождением героического Севастополя от иноземных захватчиков, все еще имела ореол непобедимой и владеющей тайной должного военного устройства, начинающегося, как известно, с цвета штанов — желательного красного.

Не удивительно, что дизайн «штыка-ятагана» был перенят во многих странах. Даже обычно консервативные британские военные модельеры поддались его очарованию и в 1856 г. приняли к винтовке Enfield M 1853, вместо отлично показавшего себя в Крыму игольчатого (трехгранного) штыка — клинковой с выгнутым изгибом боевой части.

В том же 1856 г. находясь под свежим впечатлением крымской кампании, савойское военное министерство приняло для частей берсальеров винтовку французского образца Mle 1853 со штыком Mle 1842 г. Малые германские государства вроде Вюртемберга и Бадена также приняли на вооружение штыки с подобными клинками. В ходе Гражданской войны в США обе стороны использовали штыки-ятаганы, ставшие непременным аксессуаром американских «зуавов». В 1860 гг. штыки-ятаганы вместе с винтовками Enfield и Remington закупало датское правительство.

Даже переход к казнозарядному оружию не привел к существенному изменению дизайна. Приняв на вооружение в 1866 г. казнозарядную игольчатую винтовку Chassepot меньшего (11 мм) калибра, французские военные приняли вместе с ней и штык Mle 1866 той же конструкции. Длина оружия 70-71,5 см, при длине клинка 570-575 мм осталась прежней. Основное отличие заключалось в несколько меньшей массе — 640 г, достигнутой за счет некоторого облегчения клинка шириной в пяте 30 мм и толщиной 9 мм и рукояти. Также — в отогнутой к острию дужке крестовины, служащей для установки винтовок в козлы — по четыре штуки. Такие штыки использовались и после 1871 г. с переделанными под унитарный патрон винтовками Шаспо. Только в 1874 г. во Франции был принят на вооружение штык нового типа, вновь обещавший французским солдатам радикальное преимущество в ближнем бою.

Штыки типа М 1842 — М 1866 широко использовались с винтовками «Ремингтон», сначала шомпольной М 1863, затем казнозарядными М 1868 и М 1879.



Французский «мобильный гвардеец» времен франко-прусской войны 1870–71 гг.



Накладки рукояти британского и австрийского штыков были изготовлены из прессованной кожи



Штык М 1866 (справа) отличался от своего предшественника М 1842 (слева) иной формой крестовины — с крюком для установки оружия в козлы

Вместе с последними они были приняты на вооружение в США, Франции, Италии, Египте, Испании, Аргентине.

Еще в 1867 в Австро-Венгрии к винтовке Верндля был принят штык английского образца с заметно изогнутым клинком. А в 1887 сами британцы еще раз вернулись к ятаганообразному Sword Bajonett. И это после трехгранного Long Socket M 1876...

Исключение из этого поистине вселенского помешательства составили разве что пруссаки и русские. Прусские военные трезво рассудили, что переход к казнозарядному оружию — винтовкам Дрейзе позволяет и дальше использовать клинковые штыки прусского егерского типа — с прямым клинком. Русским, занятым преимущественно в войне на Кавказе и в Азии, был необходим штык, пригодный для отражения внезапных нападений, то есть — желательно постоянно примкнутый к оружию. В ходе Крымской кампании «кривые ножи» зуавов не произвели на русских военных заметного впечатления. Их куда больше беспокоило низкое качество собственных игольчатых, тупых и мягких в сравнении с британскими.

Фактически клинковый штык со

столь сильно (до 45 мм) отогнутой от оси канала ствола боевой частью имел единственное преимущество, именно как штык. Будучи примкнутым к дульнозарядному оружию, он создавал куда меньшую угрозу для руки стрелка, орудующей при зарядании шомполом. Острие примкнутого трехгранного штыка находилось в опасной близости от ладони, в чем на своей шкуре убедился не один рекрут. Еще одним немаловажным достоинством был грозный блеск примкнутых штыков над головами солдат, так волнующий сердца зрителей на парадах, как символ милитаризма.

Штык-ятаган М 1842 имел массу 900 г (!), будучи примкнутым к стволу винтовки он сильно влиял на отклонение средней точки попаданий (СТП) такого в общем-то прицельного оружия как шомпольная винтовка. А в штыковом бою настолько утяжелял ее дульную часть, что сколь-нибудь свободно обращаться с таким оружием мог только очень сильный человек. О том чтобы сделать им глубокий прямой выпад, наиболее эффективный в штыковом бою, и речи быть не могло.

Что касается пресловутых «финтовых ударов», то при нанесении такого

укола путь, проходимый клинком оружия оказывается заметно большим, чем при прямом выпад. Такое круговое движение, будь оно рубящее или колющее, больше приспособлено для конного, чем для пешего боя. По мнению Бертон, финтовой укол: «будучи, несомненно, наилучшим способом колоть кривым лезвием, он ни в коей мере не имеет преимуществ перед прямым уколом». Как выпад такой удар трудно применим, так как, выполняя это движение «надо бросить в атаку всю мощь своего тела». Интересно, что современные постановщики боев, например, в старом голливудском фильме об Иностранном легионе (не в его римейке с вездесущим Ван Даммом), пытаются показать этот самый «финтовой удар» французской школы штыкового боя, используют оружие с прямым клинком. Хотя из сопровождающего сцену диалога становится ясно, что французский унтер-офицер колет своего прусского визави, преподавая тому урок фехтования, именно по дуге справа-налево... Надо сказать, что данный способ укола штыком был хорошо знаком солдатам многих армий, действовавшим в сомкнутом строю, когда намного удобнее колоть противника, находящегося по левую руку, чем напротив. Этот прием с успехом применяли английские солдаты в битве при Каллодене и русские в бою со сванами, также вооруженными палашами и щитами. Впрочем, в ходе франко-прусской войны французские солдаты довольно быстро отучились примыкать свои громоздкие штыки, как и действовать в сомкнутом строю.

Будучи отомкнутым, штык-ятаган остается вполне функциональным оружием лагерной жизни. Как написал Бертон: «для служебно-вспомогательных целей, которым так добросовестно служил штык-ятаган». Более того, штык Mle 1866 отлично лежит в руке и просто напращивается нанести «финтовой удар».

Маркировка штыков Mle 1842 и Mle 1866 французского производства отвечает общепринятой во французском холодном оружии данного периода. Так, надпись прописными буквами на обухе клинка нанесено: «M(anufacture) ree Imp(eri)ale de Chat(ellerauld) — Fevrier 1870». На пяте клинка с наружной стороны выбиты знаки контролеров: S и F. Серийный номер оружия выбит на крестовине: B59102. Штыки из Золингена имеют на пяте клинка фирменную маркировку производителя, например: S & K — Schnitzer & Kirschbaum.



Уважаемые читатели!

В результате технической погрешности, в журнале КЛИНОК №1, 2009 не указан автор статьи

«Опасный инструмент джентльмена».

Автором статьи является

Александр Марьянко, г. Москва.

Редакция приносит свои извинения Автору и Читателям!



Хиршфангер — егерский штык-кортик

Георгий Климентовский

Появление штык-кортиков (нем. aufpflanzbarer Hirschfanger, англ. sword-bajonett) напрямую связано с таким элитным формированием как егеря. Данный род легкой пехоты окончательно сформировался в немецких землях к 1750 г. В многочисленных немецких государствах право охоты до 1848 г. оставалось феодальной привилегией крупных землевладельцев.

Следует признать, что в историческом, культурном и экологическом отношении это было вполне позитивным явлением, плоды которого европейцы пожинают до сих пор. Как показал опыт только так можно было сохранить природу в карликовых в общем-то государствах. Одним из следствий буржуазной революции 1848-1849 гг. стал всплеск браконьерства со стороны «новых немцев». Вспомним финансиста Генриха Айзенштайна из оперетты «Летучая мышь» и его браконьерские похождения. Для наведения и поддержания порядка в лесах был необходим высокопрофессиональный персонал.

Профессии лесничего, егеря (охотника) считались почетными и наследовались из поколения в поколение. Из этой среды — обычно младших сыновей лесничих и егерей и формировались подразделения стрелков.

Егеря, как и гусары, представляли собой элиту армии Фридриха Великого. Они поступали на прусскую службу добровольно, как и крестьяне из западной России, в надежде после семилетнего срока службы получить место в государственных лесах. Естественно, что в силу сословных привилегий, обращение с ними было иное, чем с прочими солдатами-контрактниками. Егеря даже строем не ходили — двигались в разводах «нестройной толпой», чего в современной украинской армии и представить невозможно. Господа офицеры обращались к ним не Kerl (парень), а Monsieur (господин). Зримыми признаками сословных привилегий были зеленая егерс-

кая куртка (grüne Rock) и охотничий кортик (Hirschfanger).

Последний представлял собой облегченную разновидность охотничьего меча. Основным предназначением прямого клинка длиной около 55 см было добивать раненую, затравленную собаками дичь — в основном оленей и ланей, откуда и его название в немецком языке, переводимое в русском языке как кортик (заимствование польского Kordzik), или буквально — олений нож. Удар наносился зверю, которого удерживали собаки. Охотник подходил к оленю сзади и колот под лопатку вперед. Кабанов добивали уколом между шеей и плечом. Так как после нанесения удара оружие не извлекали из раны сразу, то широкие доли на клинке хиршфангера были призваны способствовать обильному кровотечению из раны, ведущему к скорейшему обескровливанию туши. Исходя из этой концепции, впрочем, не подтверждающейся практикой, доли на клинке охотничьего оружия получили название Blutrinnen — кровостоки.

Хиршфангер служил также для разделки туши дичи, им разрубали так называемый «замок» между подвздошной костью и ключицей. Обращение с хиршфангером при добывании и разделке дичи требовало изрядного навыка, поэтому он служил символом профессионального охотника и как таковой имел соответствующую отделку. В XVIII ст. в ходу были две формы оправы: с крестовиной и с дужкой. Непременным элементом обеих был щиток-«раковина». Для большей прочности эфесы хиршфангеров изготавливали литьем из латуни, что стало свойственным и для оружия военного образца.

Егеря слыли отличными стрелками. Поражать с расстояния 80-100 шагов цели размером с ладонь для них было нормой. Попасть в корпус дичи с 200 шагов в их профессиональной среде также считалось нормой. Тактическими зада-

Прусский егерь времен наполеоновских войн 1813-1814 г.



чами егерей была служба на аванпостах, распознавание сил и действий противника, прикрытие собственных флангов. Егерские штуцера не были пригодны для ведения скоростного — несколько выстрелов в минуту, залпового огня, да они для этого не предназначались. Оружие с нарезным стволом калибра около .60 создавалось для прицельных

Вюртенбургский штык-кортик М 1805





Штык-палаш к штуцеру Якоба

выстрелов. Процесс заряжания круглой пулей с кожаным пыжом требовал сосредоточенности. Поэтому, егеря стреляли одиночными выстрелами и, сознавая свою беззащитность, предпочитали действовать из укрытий. От медленной пехотной атаки противника они еще могли уклониться, но быстрый наскок кавалерии грозил егерям поголовным истреблением.

Сравнительно короткий хиршфангер вполне пригодный как рукояточное оружие не мог служить защитой от всадника. Так в сражении при Шарлоттенбурге (Charlottenburg) в 1760 г. прусский егерский корпус понес тяжелейшие потери от русской кавалерии — он был практически уничтожен.

Именно для борьбы с кавалерией хиршфангер было решено насадить на штуцер. Решение не было революционным. Прежде в охотничьей практике использовали багинеты, вставлявшиеся в ствол штуцера. Для примыкания кортика служила специальная шина, укрепленная на дульной части ствола. На нее надвигали рукоять кортика, снабженную специальным прямоугольным выступом (Kasten). Длинная Г-образная пружина служила для фиксации оружия, ее выступ или выступ, связанного с ней штифтового фиксатора, входил в вырез на

шине ствола. Очевидно, что такое решение оставалось разновидностью багинета, так как в самом крайнем случае позволяло выстрелить из штуцера только раз. Штык, торчащий на линии движения шомпола не позволял перезарядить оружие. тем не менее штык-кортик, известный в немецких землях уже в 1760-1780 гг. к началу XIX ст. вместе с егерями распространился по всей Европе. Даже в «варварской», по единодушному мнению современников, России со штуцером финского гвардейского стрелкового батальона использовался штык-кортик.

Примером типичного штыка-кортика могут послужить два образца, относящиеся к временам, когда немецкие егеря вновь заставили о себе говорить всю Европу. Надо сказать, что в егерях тогда служило немало городской молодежи из хороших семей, членов стрелковых кружков и студентов. «Черные егеря», как и «дикая охота» стали элементом немецкого фольклора и частью общеевропейской культурной традиции. Немецкие добровольцы и наемники служили в германском легионе британской армии (King's German Legion), немецкие контингенты составляли часть le Grande Armee в ходе Наполеоновских войн. Так, вюртембургские егеря участвовали в

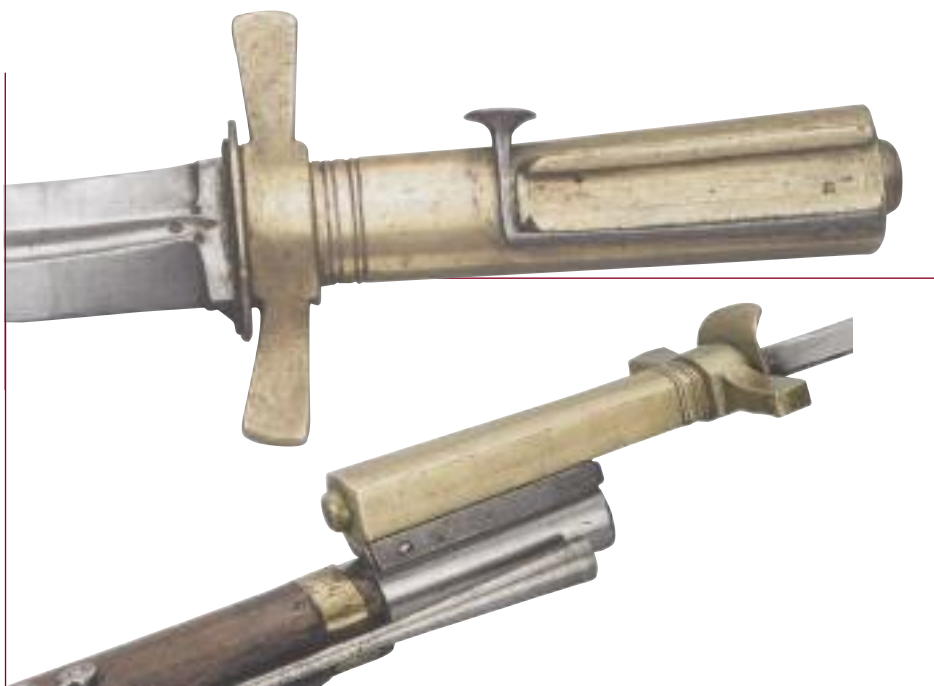
походе в Россию, из которого на родину вернулись только 18 солдат и несколько офицеров.

Вюртембургский кортик был принят на вооружение в 1805 г. вместе с егерской саблей. Общая длина оружия составила 780 мм, а масса — 800 г. Клинок длиной 650 мм и шириной 30 мм экономии ради был изготовлен из старых укороченных шпажных клинков, о чем свидетельствует его ромбическое сечение и узкий долик. Эфес, выдержанный в классическом стиле, изготовлен из латуни и имеет типичную для данного периода способ крепления с П-образным выступом на рукояти и длинной наружной пружиной. Ножны кожаные с латунным устьем и наконечником.

Прусский кортик к егерскому штуцеру обр. 1809 (1810)г. (Korpsbüchse M 1809) имеет общую длину 690 мм и массу без ножен 950 г. Клинок длиной 550 мм и шириной в пяте 30 мм однолезвийный, конический в сечении, острие симметричное. Рукоять изготовлена литьем из латуни и состоит из трех отдельных частей: черен, крестовина и щиток. На черене имеется прямоугольный выступ (Kasten), служащий для примыкания штыка к штуцеру. Так как пруссаки первоначально использовали П-образную шину, то продольный разрез, под Т-образную шину имеют только кортики, модифицированные в 1823 г.

Введение тактики колонн и рассыпного строя привело к изменению тактической роли стрелков. Теперь они выступали в качестве «застрельщиков», подготавливавших огнем атаку колонн. Соответственно, наряду с индивидуальным обучением, в том числе — фехтованию своим оружием, егерям пришлось обучаться и действиям в сомкнутом (линейном) строю. В ходе наполеоновских войн, к 1807/17 гг. была выработана следующая практика вооружения вюртембургских егерей. Первая шеренга получила штуцера с примкнутыми кортиками. Вторая — была вооружена нарезными (егерскими) ружьями с примкнутыми трехгранными штыками и егерскими саблями. Унтер-офицеры имели короткие штуцера и кортики старого образца, не примыкавшие к штуцерам.

Несмотря на очевидно малую пригодность кортика в качестве штыка, он





Штык-палаш к кавалерийскому карабину

продолжал оставаться на вооружении долгие годы. Так, в Ганновере, его использовали до 1866 г. Оружие общей длиной 715 мм и массой 1050 г с однолезвийным клинком длиной 600 мм и замкнутой латунной гардой известно читателям по сериалу о приключениях королевского стрелка Шарпа. Штык-кортик ганноверского образца был принят в британской армии в 1801 г. вместе со штуцером (Backers-Rifle) и использовался до 1842 г. В ходе и по окончании наполеоновских войн это оружие, в том числе из британских поставок оружия и демобилизационных запасов, распространилось по миру. В частности, его использовали в русской, прусской и ряде латиноамериканских армий.

Еще в 1858 г. Джон Якоб (John Jacob) для своего двустольного штуцера предложил штык (sword-bajonett) с клинком длиной 30 дюймов (76 см). Оружие с обоюдоострым клинком и ажурной листовидной гардой было стилизовано под палаш

шотландских горцев. Очевидное влияние на Якоба в этом случае оказала французская военная мода Второй империи. На парадах французские солдаты демонстрировали иностранным военным агентам впечатляюще грозное оружие, вроде примкнутых штыков-палашей и штыков-ятаганов. Так опытный образец карабина конструкции Шарля Арселлина (Charles Elie Arcellin) директора императорской

фабрики оружия в Шательро, предназначенный для кавалерии (Mousqueton de Cavallerie) и испытывавшийся в Vincennes, был снабжен штыком, переделанным из драгунского палаша М 1834. Набалдашник рукоятки был снабжен вырезом для Т-образной шины, а щиток — отверстием для ствола. С примкнутым штыком длина карабина (1180 мм) возрастала до 2100 мм, но фехтовать им было едва ли возможно.

Магазин "П'ята стража"

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

Іл. М.С. Удальцов



Нож образца 1940 г. как изделие оборонной промышленности



Вячеслав Артеменко

«Совсем не похож». Именно так можно охарактеризовать первое впечатление от двух ножей, выпущенных одним производителем в одном и том же году. Недаром среди отечественных коллекционеров и исследователей бытует мнение, что ЗИК — Златоустовский инструментальный комбинат изготовлял одновременно два разных ножа.

История ножа обр. 1940 г. уже была довольно подробно, описана в журнале «Клинок». К сожалению за рамками публикации остался ряд аспектов данной темы, не безынтересных как для серьезных коллекционеров, так и просто для любителей старого оружия. Речь пойдет о производственной и служебной маркировке ножей, и степени их сохранности.

Сегодня на отечественном блошином рынке мы наблюдаем широкое предложение ножей обр. 1940 г. Полная стихийность предложения и спроса,

значительная разница запрашиваемых покупателями цен, вплоть до смешной суммы в 200 долларов США, в купе с не менее наивными обсуждениями на Интернет-форумах, свидетельствуют о неразработанности данного направления не только в отечественном, но даже в российском коллекционировании.

Обратимся к анализу доступных нам иконографических материалов и отдельных изделий. Происхождение и типология ножа 1940 г. остаются для меня загадкой. Фото из российских архивов, изображающее Государя Императора Александра Александровича в охотничьем костюме (место съемки — Беловежская Пуща) свидетельствует о том, что ножи типа так называемой русской финки по своим формам близки ножу обр. 1940 г. уже существовали в 1890-х гг. Не секрет, что финские ножовщики числились в поставщиках Двора Его Императорского Величества.

Со временем полюбившиеся пользователям ножи стали изготавливать отечественные кустари и индустрия.

Техника исполнения и клеймение предлагаемого вниманию читателей ножа обр. 1940 г. из собрания автора указывают на высокий профессиональный уровень российских ножовщиков, также — высокую технологическую культуру производства. В номенклатуру изделий Златоустовского инструментального комбината в 1920-30-х гг. входили ножи охотничьи, также якутского и финского (норвежского) образцов, изготавливавшиеся для потребностей меновой торговли пушным сырьем. На предприятии имелись кадры ножовщиков и отработанные технологии, поэтому даже переход к спешному и массовому военному производству не сопровождался падением качества работы старых мастеров.

Во всем, за исключением материала полосы (все та же сталь 450), данный нож разительно отличается от своего собрата выпуска того же 1944 г. из коллекции автора, представленного в предыдущей публикации. Перед нами образцы кустарной работы, когда трудовые навыки работника оказывают решающее влияние на качество и внешний вид изделия. Можно сказать, что под номенклатуру НР-40 подпадали изделия, весьма отличающиеся друг от друга, например, такой важной для пользователя характеристикой, как размер рукояти. Данное обстоятельство уже составляет предмет для анализа и коллекционирования.

Еще одно поле для исследования образуют заводские и эксплуатационные клейма. Несмотря на кустарный характер и очевидную спешность производства, качество исполнения данного изделия строго контролировалось, о чем свидетельствуют клейма контролеров. Одно из них нанесено на пятке клинка с его внутренней стороны, второе на устье ножен. Клинок данного ножа исполнен строго по шаблону, в сечении скосы лезвия не завалены на сторону, под заточку пользователем подготовлены и грани режущей кромки.

Сборка в целом произведена качественно, за исключением не редкого при посадке всадного черенка перекоса опорного (нижнего) кольца. Данный перекос обусловлен свойствами мягкой древесины. Именно в случае мягкой древесины для симметричной посадки нужны трудозатраты и время — факторы, дефицитные при спешном военном производстве. Прочность в общем-то недолговременной конструкции обеспечивали плотным поджатием со стороны хвостовика. В данном ноже, не бывшем в употреблении, данное решение

вполне успешно работает вот уже шестьдесят пять лет.

Интересны ножны, откровенно удивляющие на фоне ножа тщательностью и затратностью своего производства. Если в ноже решили обойтись без сколь-нибудь массивных крестовины и набалдашника, отнюдь не лишним в оружии, то ножны получили наконец-ник и устье более сложной и прочной работы, чем детали прибора ножа. Обе детали тщательно оксидированы. Дощечки корпуса ножен, также изготовленные не из лучшего материала, сначала были грунтованы, а затем покрыты черным «печным» лаком. На черенке, также покрытом черным лаком, следы грунтовки отсутствуют — примечательная разница технологических процессов. Перевязь из тонкой кожи хромового дубления, шитье машинное сапожной дратвой, Пуговка металлическая с подкладкой — чтобы не повреждать материал и покрытие рукояти.

На пятке клинка данного ножа с внутренней стороны нанесен номер, под которым нож числился в каком-то (ротном?) табеле вооружения. Похоже, что всю свою воинскую карьеру данный нож провел на складе и в качестве оружия дневального, что и объясняет превосходную сохранность его клинка, лезвие ни разу не затачивали. К сожалению, кто-то не утерпел и решил-таки проверить качество клинка бытующим у нас варварским способом — ударом лезвия по лезвию. Режущая кромка, естественно, осела. Его же для другого делали! Одно слово — вандалы. Прав был Котляревский: «Не знали ни мечей ни сабель, у них ведь Тулы не нашлось...» Куда больше досталось лако-красочному покрытию ножен и черенка. В последний, складской, период карьеры ножа его крестовина была загнута к рукояти, а сама рукоять получила вмятину от придавливания каким-то тупым тяжелым предметом.

Реставрируя нож, я решил не приводить крестовину к ее начальному S-образному изгибу, следы которого на ее гранях еще заметны, а использовал ее меньший отгиб со стороны спинки в качестве своего рода распора, предотвращающего шат крестовины. Именно в этом месте и обнаруживается основное слабое место конструкции НР-40: отсутствие какого-либо поджатия крестовины вроде прокладки (нем. *Stossleder*), обычно используемой в ножах со всадным черенком. В остальном, нож вполне сохранил свою оригинальность. Теперь, когда военная карьера далеко позади и надежно забыта, он может служить отличным подарком нашему давно минувшему детству.





Фото Татьяны Пральниковой

Ножки

«Вепрь»



СПРАВКА

Лесючевский Олег родился в городе Ирпень, окончил Киевский университет экономики и права, менеджер, экономист в сфере туризма и просто хороший, отзывчивый человек, мастер ножевого дела.

Практичность ножевого товара начинается с клинка. Не секрет, что наибольший интерес у потребителей, как в Украине, так и в остальном мире, вызывают ножи из дамасской и булатной стали. Эффект воздействия на зрителя текущих струй и змеящихся изгибов булатного рисунка был описан еще в древних сагах. Сейчас, когда технологии позволили создавать доступный и качественный булат и дамаск, спрос на изделия из него является стабильно высоким.

В романе Вальтера Скотта «Талисман», посвященном походам крестоносцев в Палестину, есть эпизод встречи Ричарда Львиное Сердце с султаном Саладином. Соперники расхваливали друг перед другом достоинства своего оружия. Чтобы доказать прочность своего двуручного прямого меча, Ричард одним ударом разрубил рукоять стальной булавы. В ответ Саладин взял шелковую подушку, поставил ее на ребро и замахнулся кривой саблей. «Лезвие сабли скользнуло так молниеносно и легко, что подушка, казалось, сама разделилась на две половины, а не была разрезана». Пораженные европейцы сочли это за фокус, но Саладин, чтобы окончательно убедить их, подбросил мягкий вуалевый платок и рассек его в воздухе. Как пишет В. Скотт, необычайно острый клинок в искусной руке султана имел «изогнутое узкое лезвие... оно отливало тускло-голубым светом и было испещрено бесчисленными извилистыми линиями».

Хотя в этом эпизоде и есть элемент писательской вольности (например, клинок Саладина не мог быть кривым, как ятаган, — такие клинки появились лишь спустя несколько веков после описываемой встречи Саладина с Ричардом

в 1192 г.), автор довольно точно описал тот тип клинков, которые были в ходу в исламском мире во времена Саладина. Эти клинки обладали исключительной прочностью на сжатие, были достаточно твердыми, чтобы сохранять остроту лезвия, и в тоже время металл был очень вязким, так что в схватках клинок не ломался. Своими механическими качествами, и красивым волнистым узором на поверхности эти клинки были обязаны материалу, из которого их ковали — дамасской стали. Ко времени крестовых походов о дамасских клинках и доспехах ходили легенды. В последующие века они оставались предметом восхищения европейских кузнецов, настойчиво, но тщетно пытавшихся выковать сталь с характерным поверхностным узором — «дамаском».

В наше время мастера по изготовлению ножей успешно работают с клинками из дамасской стали. Как ювелирные мастера превращают не ограненный алмаз в шедевр ювелирного искусства, так и мастер-ножевец делает из невзрачной заготовки великолепный нож. Наш гость Олег Лесючевский принадлежит к мастерам работающим с дамасской сталью, он не только следует за спросом, но уже в значительной мере определяет его своими изделиями. Пример тому — его новая линия ножей для охотников и коллекционеров — «Вепрь».

— Олег, скажите, пожалуйста, кто был вашим первым учителем в ножевом деле?

— Первым учителем и наставником стал отец, Юрий Кульбида, с которым я вместе работаю с 1993 года. Начинал с

подмастерья, а сейчас у нас семейная династия мастеров-ножовщиков.

— **Каким было ваше первое изделие?**

— Сначала мне отец доверял только вспомогательные работы, а потом я начал собирать и обрабатывать рукоятки. Следующим этапом стало изготовление самого лезвия ножа. После этого я начал делать изделия по собственным эскизам и чертежам.

— **Где ищите клиентов, откуда они, с каких городов, что чаще всего заказывают?**

— Клиентов находим через Интернет, где у нас свой сайт. Помогают в поиске клиентов и выставки, в которых мы участвуем (в основном киевские). У нас уже много постоянных клиентов, с которыми мы работаем несколько лет, они рекомендуют нас друзьям и знакомым. Много коллекционеров, с которыми я знаком лично, общаемся с ними уже давно. География клиентуры — вся Украина. Доставку своей продукции мы осуществляем автолюксом.

Заказы разнообразные, в зависимости от личных предпочтений и от рода деятельности. Ножи на подарок, это изделия с упором на декор и ювелирную отделку, а исключительно рабочие ножи



заказывают в основном охотники.

— **Где берете заготовки, как определяете качество заготовки, существуют ли какие-то методы тестирования металла?**

— Некоторые заготовки отковывает мой отец, также мы сотрудничаем с кузнецами, как в России, так и на территории Украины и Белоруссии. Качество заготовки определяется уже после изго-

товления ножа методом тестирования. Изделия отдаем иногда и знакомым охотникам во временное пользование для того, чтобы выяснить характеристики того или иного вида дамаска.

— **Где берете материал для работы?**

— Для изготовления рукоятей материал приобретаем через Интернет, на специализированных складах, в том числе и на «блошиных» рынках, если это





касается каких-нибудь экзотических материалов, например рога сайгака, оленя, лося, бивня мамонта, зуба кашалота.

— **Какой материал вы предпочитаете для изготовления рукояток?**

— В основном используем древесину экзотических пород — венге, американский палисандр, эбен, падук, комель ореха, капы. Изготавливаем также рукоятки из наборной кожи.

— **С каким металлом предпочитаете работать?**

— Стали 95Х18, 110Х18, Х12МФ, булат и дамаск.

— **Подскажите, пожалуйста, нашим читателям какое бывает количество слоев в дамасской стали?**

— Это зависит от заказа, от 250 до 10000. Также есть дамаск с торцевым варом, где количество слоев, в принципе, не имеет особого значения. Вообще более важен подбор металлов, из которых куется дамаск.

— **Чем вы затачиваете изготов-**



ленные ножи?

— Затачиваю на точиле при помощи трех разных абразивных кругов, от крупного до войлока. Проверяем заточку, разрезая бумагу или волос.

— **Многие наши читатели интересуются, как правильно править нож после эксплуатации? Что вы можете посоветовать в этом случае?**

— Для своих клиентов мы делаем техническую поддержку наших изделий, то есть если человек приезжает к нам с нашим изделием, то полировка и заточка осуществляется нами бесплатно. Если человек сам хочет и умеет править, я рекомендовал бы мускат из оксида алюминия, он напоминает круглый карандаш белого цвета. Его можно купить в специализированных магазинах. Также в магазинах продается большое количество специальных точил, при помощи которых можно выдерживать и угол заточки. Роликовые заточки желательно не использовать вообще — это убийца для режущей кромки.

— **Какие материалы вы используете для декора рукояток?**

— Может использоваться серебро, золото, также камни — рубины, гранаты, сапфиры, бриллианты, все зависит от фантазии заказчика и его платежеспособности.

— **Где вы берете инструменты для своей работы?**

— Инструменты в нашем случае — дело нехитрое, это всевозможные абразивные круги, которые имеются на наших базарах в большом ассортименте, а остальное — ловкость рук и никакого мошенничества.

— **Декор изделий выполняете лично или поручаете эту работу помощникам?**

— Когда дело касается эксклюзивных изделий, мы привлекаем специалистов разного рода — скульпторов, литейщиков и др. — все зависит от сложности заказа. Также со мной работает постоянный партнер, ювелир Примаченко Андрей. Вместе с ним разрабатываем и изготавливаем основную массу эксклюзивных изделий. Чехлы для своих ножей заказываем у специалистов, так как считаю, что каждым делом должен заниматься профессионал.

— **Какое, на ваш взгляд, ваше самое лучшее изделие?**

— Они мне все дороги вне зависимости от сложности и выходной цены изделия.

— **Ка-**





кие ножи были изготовлены вами в последнее время?

— Линия ножей «Вепрь» из дамаска, ее вы можете увидеть на фотографиях. В ней использовались различные техники литья и гравировки. Серебряные детали болдстер и наверхие отлиты из серебра и украшены растительным орнаментом, который использовался в наших изделиях с 1993 года. Рисунок орнамента мы придумали сами и из множества вариантов выбрали лучший. Наверхие украшено барельефом в виде головы вепря, который является желаемым трофеем многих охотников. На каждом ноже стоит наше клеймо, мы отвечаем за качество изделия. Это квадрат с буквами «Ю» и «К» в середине. Клеймо используется нами с 1993 года. После термообработки измеряем твердость каждого нашего клинка по Роквеллу путем вдавливания стандартного проверочного алмазного конуса в испытуемый образец. Твердость режущей кромки ножей линии «Вепрь» — 58-60 HRC. Древесина на рукояти — венге, широко используемая в ножевой тематике. Она обладает высокой твердостью и прочностью. Мы пропитываем ее льняным маслом и обрабатываем карнаубой, или пастой на основе пчелиного воска. Посадка хвостовика в рукоять выполнена на три четверти, что придает прочность соединению лезвия с рукоятью. Толщина по обуху 4 мм. Нож идеально подходит для охотников и как подарок. В нем удачно совмещены технические характеристики и нет перегрузки декоративной отделкой. У линейки изделий «Вепрь» есть семь разных форм лезвий длиной от 120 мм до 160 мм, скинер с различными типами спусков. Ширина лезвий колеблется от 25 мм до 30 мм.

— Многие читатели интересуются, как ухаживать за ножами из дамаска?

— После эксплуатации нож надо вытереть насухо, а потом покрыть лезвие оливковым маслом. Это будет препят-



ствовать окислению, а оливковое масло не оказывает токсического эффекта на организм, в отличие от технических масел.

— Сколько времени занимает ковка дамаска?

— Ковка лезвия из дамаска занимает от 3 дней до месяца, в зависимости от профессионализма мастера.

— Каковы ваши творческие планы на будущее?

— Расширить ассортимент среднего ценового сегмента (ножи представлены на фото). Для этого на этой же размерной базе изделий будут выполнены орнаменты и барельефы разного вида. На этих ножах представлен растительный орнамент, а следующая линия будет с использованием кельтских кнотов (кnoten — узел) для того, чтобы подчеркнуть историческую ценность холодного оружия.

— Что бы вы мечтали сделать для души?

— Каждый нож изготовленный мной, я делаю от души.

— И последний вопрос, довольны ли вы своей работой?

— Вполне, так как удается в ней совместить хобби с работой.





Вячеслав АРТЕМЕНКО

Непальский нож — кхукри



Мой интерес к кхукри вызван глубоко прагматическими причинами эффективности приемов ножевого боя этим оружием, хотя начало всей истории положил подарок друга.

Отслужив в испанском иностранном легионе, мой друг устроился в одну из корпораций, занятых в сфере безопасности и теперь работает в Швейцарии. Его новыми коллегами являются гуркхи, отставники из британской армии. Их, как и бывших легионеров, наряду с прочими ветеранами элитных частей армий стран НАТО охотно нанимают охранные фирмы. Именно персонал частных компаний составляет значительную часть иностранных контингентов в Ираке.

Нож был преподнесен мне, как настоящий «офицерский» кхукри. Мой друг получил его от своих непальских коллег. Меня заинтересовал вопрос аутентичности современных кхукри.

Оказалось, что сегодня, кхукри приемлемого, боевого (fencing grade), качества действительно все еще изготавливают в Непале, хотя купить их на местном, туристическом, рынке проблематично, надо знать к кому обратиться. Качественные изделия экспортируют, преимущественно на рынок США, куда реже — в Западную Европу. Заняты этим две фирмы: Gurkha и Himalayan Imports. В ножах от Gurkha House используется немецкая рессорная сталь 1065 или 5160, также высокоуглеродистая инструментальная 1095. Кхукри от Himalayan Imports изготавливают из рессор от старых автобусов или грузовиков, при этом лучшим сырьем считаются рессоры от старых (до-португальских) машин марки Mercedes, за-

тем — от Saab, и, наконец, — от японских.

Использование рессорной стали позволяет местным кузнецам получать вязкие не хрупкие клинки. Пресловутая «традиционная техникаковки, передаваемая непальскими кузнецами из поколения в поколение» известна везде, где изготавливают клинки кузнечным способом. Она заключается в выковывании рабочей части клинка, что в соединении с дифференцированной термообработкой, попросту — закалкой и отпуском — позволяет получить клинок с твердым лезвием и мягким обушком. То есть такой, который не сломается при сильном рубящем ударе. Испытания показывают следующие значения твердости по Роквеллу для клинков от Gurkha House: у обушка — 25-27 HRC, на плазе клинка — 46-48 HRC, у режущей кромки — 55-57 HRC. Ничего особенного, характеристики как у хорошей кавказской шашки. Клинки кхукри от Himalayan Imports имеют более равномерную твердость, присущую современным ножам индустриального изготовления: у обушка 57-58 HRC, у лезвия — 60 HRC. Их закаливают и отпускают по упрощенной технологии, и они вряд ли пригодны для постоянного употребления в качестве рубящего оружия.

Признаками хорошего кхукри являются также форма клинка и заточка лезвия. В Непале существует большое число разновидностей кхукри, известных под местными названиями: анг-хола, читланг, панавал, сирупати. Возникновение таких групп — следствие родовой и территориальной раздробленности непальских горцев, далеко не все группы которых служат рекрутационной базой для гуркхов. Англичане, в том числе

Бертон, в XIX ст. наряду с «куккри» употребляли и название «кора».

Интересующий нас тип боевого кхукри, используемого в частях гуркхов, сложился уже к началу XIX ст. Во всяком случае так датируются превосходно сохранившиеся образцы из непальского арсенала, попавшие на рынок в 2000 г. Тогда предприимчивыми американцами было куплено в общей сложности 430 тонн оружия: от кхукри до пушек.

Средняя длина классического боевого кхукри, например, периода Первой мировой войны составляет около 40 см при длине клинка около 30 см, а масса достигает 750 г. Центр тяжести вынесен примерно на ширину ладони вперед от переднего края рукояти. По своим размерам, массе и балансу это эффективное рубящее оружие. Позднейшие ножи, например периода Второй мировой войны и современные несколько меньше и легче. Что, впрочем, не снижает их эффективности в умелых руках.

Клинок кхукри серпообразно изогнут, при этом величина и форма изгиба заметно колеблются от образца к образцу. Считается, что такая серповидная форма кхукри призвана символизировать Солнце и Луну — символы Непала. Известна легенда о волшебном двухголовом ястребе, форма всех четырех крыльев которого подтолкнула человека к созданию кхукри.

Целью дизайнеров является достижение такого эмпирического соотношения углов и изгибов линий острия, лезвия, осевой линии рукояти и обушка клинка, также — соотношения масс, при котором оружием можно будет рубить, колоть, бить без болезненной отдачи в руку. В достижении такой гармонии функций и состоит предмет дизайна боевого кхукри. Достигнуть этого сложно, чему пример многочисленные американские изделия, копирующие внешнюю форму кхукри, но не достигающие, за редчайшими (мне известны два) исключениями, совершенства оригинального боевого кхукри.

Общим для всех боевых кхукри является ряд элементов конструкции. Долики у обушка именуются «меч Шивы», такой символ призван даровать кхукри силу меча «бога» (демона) разрушения Шивы. В современном оружии они короткие, простирающиеся лишь в верхней трети клинка, что связано с его формой и сечением. В рубящем оружии такие долики выполняют функцию амортизатора, поглощающего возникающие в момент удара в материале клинка напряжения, что достигается за счет динамической темпоральной (временной) деформации тонкой перемычки металла в доликах.

Такую же функцию амортизатора выполняет и вырез, в пята клинка у начала лезвия. Он именуется «чо». Такой вы-

рез предотвращает откол лезвия там, где на клинок приходится наибольшие нагрузки при рубящем ударе. Наиболее распространенной формой «чо» является конфигурация, напоминающая трезубец Шивы. Более простая форма — без выступа посередине, символизирует след коровы — священного в индуизме жвачного животного. «Чо», являющийся символом «богини» (демона) Кали имеет форму раскрытого капюшона кобры. Именно посвящение Дурге, одному из воплощений Кали, являлось предметом «церемонии смерти», практиковавшейся гуркхами перед боем еще в середине минувшего столетия. Прошедший такую церемонию кхукри действительно нельзя вложить в ножны, не окропив предварительно кровью: врага или собственной.

Клинок кхукри, как уже упоминалось выше, разделяется на функциональные зоны. Верхняя сильная треть клинка, снабженная в ранних образцах боевых кхукри выраженным обушком и долами, служит для погашения силы отдачи оружия, возникающей при ударе. Средняя треть клинка (пол. *miazdzya* — «рубил») служит для рубки. Соответственно своему назначению она уплощена — чтобы не возникало препятствия глубокому проникновению клинка в рану, а для достижения большей поперечной прочности — расширена. Нижняя треть клинка сформирована как преимущественно однолезвийное, острое. Лезвие имеет дифференцированную заточку, отвечающую функциональному предназначению его зон. Ближняя к рукояти служит преимущественно для резки, поэтому на практике затачивается под меньшим углом, чем в рубящей и «колющей» частях клинка.

Следствием такой формы клинка являются легенды о том, что кхукри можно срубить голову «прежде, чем ее владелец это заметит». В ходе церемонии, посвященной Дурге-Кали, практикуется ритуальное жертвоприношение: буйволу рубят голову, для чего обычно служит большой ритуальный кхукри размером с саблю. По словам моего друга гуркхи легко рубят своим кхукри голову молодому барашку, купленному на жаркое.

Кхукри имеют рукояти двух типов: первоначально их делали всадными, набиваемыми на узкий хвостовик, затем распространение получили накладные, соединенные с широким средником посредством заклепок. Такие рукояти обычны в кхукри британского военного образца индийской работы начала — середины минувшего века. Относительно традиционной формы рукояти — с кольцами в ее средней части, имеется присущее индуизму метафизическое объяснение. Они символизируют совершенство вечного Бога, его творческую энергию, уровни мирозда-



ния. Рукоять кхукри снабжена нижним (опорным) кольцом и навершием. Навершие символизирует всевидящее око Бога.

Для изготовления накладок рукояти обычно используется рог водяного буйвола — распространенного в Азии домашнего животного. После термообработки и правки из него можно изготавливать также цельные, наборные, черенки рукояти. Обычно употребляемым в настоящее время материалом для всадных рукоятей, примером чему — мой нож, является палисандровое дерево — очень прочное с характерным красноватым оттенком.

Деревянные ножны обтягивают кожей водяного буйвола. Принадлежностью кхукри, носимой в ножнах, обычно являются два инструмента: карда — маленький ножик для мелких бытовых работ и чакмак — разновидность мусата в форме ножа. Боевой кхукри обычно носят на перевязи, по образцу штыков.



Развитие специально- колющего оружия

Продолжение.
Начало см. «КЛИНОК»
№№ 5 и 6, 2008 г. и 1 2009 г.

г. Варшава, 1900 г.



Принимая во внимание показания Маркова, который говорит, что в сражении при Хересе аравитяне не употребляли даже обычных в восточной коннице маневров, обходов и хитростей и что успех одержан был лишь благодаря необычной их отваге и энергии, необходимо прийти к заключению, что арабийская конница находилась к тому времени в период наивысшего своего развития не только как стратегической конницы, но и как тактической (способность нанесения решительных ударов холодным оружием).

Примером второго из рассмотренных нами случаев (прорыв боевого порядка фехтовально-оборонительным оружием) может служить сражение при Пуатье (732 г., франки и мавры). «Обе армии, — говорит Марков, — отделялись рядом холмов, так что противники могли видеть друг друга, сойдясь на очень близкое расстояние. Первая линия мусульман, на прекрасных конях, окружила в виде полумесяца франков, и яростно бросились в атаку». «Мавры, — пишет Брант, — сражались верхом; атаки их были мгновенным ударом (choc), после которого следовало иступленное рассыпное действие массой».

Вероятно вслед за первой линией мавров двинулась вторая и третья линии, затем, резерв, и вся масса мусульман неистово бросилась на франков. «Строй северных мужей, пишет епископ Исидор, уподоблялся неподвижной ледяной стене, перед которою разбивались яростные нападения легко вооруженных сарацин».

Когда же атаки мавров против мужественных, закаленных в бою франкских войск начали ослабевать и Карл сам решил перейти в наступление, то «горсть

христиан, — пишет тот же Брант, — так сказать, исчезла в сонмах окружавших ее неверных, и всякое наблюдение за боевыми эволюциями сделалось невозможным.

Описанные два сражения (или вернее, краткие выдержки из этих сражений) в достаточной степени определяют те исторические выработанные принципы, на основании которых создались два различных способа употребления в бою холодного оружия, а в зависимости от этих последних и два различных типа собственно колющего оружия — восточной (кочевой) конницы и западной (рыцарской).

Оба эти типа очерчиваются в особенности рельефно в последнем сражении: с одной стороны, «окружение в виде полумесяца», с другой — «неподвижная ледяная стена».

Равным образом выясняется здесь и та зависимость, которая существовала в бою между колющим и режущим оружием: с одной стороны, — оборона «непреступной стены», «неподвижного строя» (колющее оружие оборонительного образца), с другой — «исчезновение в сонмах окруживших» — уже после того, как боевой пыл мавров истощился (применение к делу второстепенного рубящего оружия).

В этом случае является характерным признание Карла Мартелом в связи с преданием об ужасном всаднике, который в битве при Пуатье, врезавшись в ряды мусульман, своим страшным молотом метал смерть во все стороны. Очевидно, что здесь меч, подобно магометову «раю», являясь эмблемой «смерти», оказывается нужным лишь после того, когда «непреступная ледяная стена», охраняемая копьями, уже сделала свое дело, т.е. когда «судьба» противника уже решена.

Наконец из тех же приведенных выше двух сражений (при Хересе и Пуатье), мы усматриваем, что аравийская конница, при столкновениях ее с европейскими народами, выказывала весьма значительный запас военно-нравственной энергии (стойкость, сравнительное упорство и мужество), а потому, согласно принятых нами положений, конница должна бы быть признана исключением в ряду всех прочих помянутых нами доселе восточных конниц, так как в своем месте мы уже высказали, что все вообще кочевые конные племена, вышедшие из пределов средней Азии, не достигают обыкновенно высшего своего развития в отношении военно-нравственной энергии, если только они не вошли в состав коренных оседлых (т.е. оседлых по природе своей) народов.

В действительности однако подобное состояние военно-нравственной энергии аравийской конницы далеко не отвечает основным элементам той энергии, которая достигает высших своих проявлений в среде коренных оседлых

народов. Дело в том, что в данном случае качество этой энергии, ни по продолжительности его проявления, ни по высоте военно-нравственных идеалов, никоим образом не может быть приравнено к качеству той же энергии оседлых народов. Энергия этих последних, зарождающаяся, развиваясь и совершенствуясь весьма медленно целыми веками (Греция и Рим), также медленно, в течение целых столетий, и умирает (последовательное и продолжительное падение древних государств). Тогда как военно-нравственная (равно как и умственная) энергия восточных кочевых племен, быстро зарождающаяся, поспешно комбинируется в высших ее духовных центрах (ислам и арабская образованность) стремительно проникает в народные массы (основные принципы Магометова учения) и в короткое время достигает кульминационного пункта своего развития. Но ведь затем при первой же серьезной неудаче, весь этот духовный колос исчезает еще с большей быстротой, чем появился — почти внезапно).

Основываясь на этих соображениях, мы, за всеми этими кочевыми племенами, вышедшими из Азии, и удерживаем здесь наиболее отвечающую их духовному складу характеристику, выражающуюся в понятии: «активная духовная энергия». Такая энергия ближе всего подходит к беспокойному, непостоянному характеру азиата, более импульсивному, чем выдержанному. Тогда как «военно-нравственная» энергия, скорее всего, обрисовывает европейского воина с его рыцарскими, глубоко благородными чертами.

Несколько далее мы увидим, что сообразно этим именно двум типам воина (европейского и азиатского) и было выработано два типа колющего оружия: 1 — джентльменское — фехтовально-оборонительное и 2 — настоящее боевое — принципиально колющее. Причем существование этих двух главнейших типов колющего оружия будет подтверждено нами впоследствии более сильными фактическими данными, чем это мы имели возможность сделать до сих пор.

Сражение при Пуатье положило, как известно, предел вторжению восточных кочевых племен в Христианскую Европу с одной ее стороны — юго-западной, с восточной же — движение этих племен все еще продолжалось.

Главнейшим представителями этих кочевых племен были венгры и монголы.

Подобно гуннам и скифам, составляя прекрасную легкую конницу и будучи природными кавалеристами, венгры вооружены были: луками (главное вооружение), пиками мечами (второстепенное).

«Не имея постоянного боевого порядка, они окружали противника группами наездников и, обстреливая неповоротливые массы рыцарской конницы, старались привести ее в расстройство.

Когда нужно было действовать сомкнутым строем, то венгры собирались кучами или группами всадников, по 1000 человек, которые размещались рядом и в несколько линий». И вот, несмотря на такую неудовлетворительную организацию, имея взамен нравственного элемента (у аравитян — религиозный фанатизм) одну лишь активную духовную энергию, венгры, выйдя в начале IX века из-за Уральских степей, грозным потоком обрушиваются на Скифию, доходят до границ Византийского и Франкского государства, переходят их границы, вторгаются в Баварию, два раза вторгаются в Италию, разбивают итальянское войско и на малых челноках из звериных кож делают нападения на Венецианские порты. Легкая их конница, подобно аравийской, распространяясь с необыкновенною быстротой по всей Германии, в один день опустошала площадь до 12 миль в окружности, а иногда и более. Они появились перед Бременом сожгли Павию и дошли до самых Пиреней. «Только воды Мессинского пролива, говорит Денисон, остановили победоносное их шествие и лишь уплата известного выкупа за каждого человека спасла население завоеванных земель от смерти».

Смелость и быстрота этих всадников была до того велика, что небольшие отряды, в 300-400 коней, предпринимали самые отчаянные набеги до ворот Фессалоник и даже до Константинополя.

Нужно ли говорить, что все эти большие наскоки, венгерцев, подобно набегам кочевых племен в древности, не замедлили отразиться на развитии и усовершенствовании конницы западной (Генрих Птицелов) и что все эти невероятно быстрые нападения производимы были с оружием прицельно-колющим, вызывая со стороны германцев употребление в дело оружия фехтовально-оборонительного.

В этом последнем отношении достаточно вспомнить схему сражения при Аугсбург (Оттон I), когда, стремительно переплыв в конном строю р. Лех, венгерцы разделились на две части (центростремительный удар) и бросились на армию Оттона: с фронта — на баварцев и с тылу — на богемских рыцарей. Богемцы быстро, одним ударом, были сбиты и большею частью истреблены. Тогда Венгерцы бросились на третью линию Оттона — швабов, смяли и их, но, не довершив поражения, соблазнились вегенбергом и начали грабить.

Конечно это последнее обстоятельство сильно повлияло на последующие затем неудачи венгерцев. Главная же причина этих неудач, замечает г. Пузыревский, — это то, что «поле сражения для венгерцев было слишком тесно, а это нарушало одно из основных условий, обеспечивающих успех их действий, которое требовало простран-

ство и состояло в свободе маневрирования, в утомлении противника, в расстройстве его метательным оружием, продолжительным движением, а затем в ударе массой».

Этот вывод г. Пузыревского как нельзя более подтверждает высказанный нами ряд соображений по поводу употребления восточных конниц на поле сражения: раз только конница обладает сравнительно меньшим запасом военно-нравственных сил, чем ее противник (а к таким конницам мы причисляем всех вообще всадников кочевых племен), то ей необходимо, прежде всего, быть сильной в маневрировании, подготовить удар метательным оружием и только потом уже, по некоторым ослаблениям военно-нравственной энергии противника (т.е. как бы по уравниванию этой энергии), стремительно броситься на своего врага и одним ударом (не вдаваясь по возможности в рукопашную схватку) смести с поля сражения (оружие прицельно-колющее).

Все что сказано было по поводу способа употребления в дело колющего оружия гуннами, венграми и др. восточными кочевыми народами, совершенно одинаково применимо и к монголо-татарам — этим знаменитым завоевателям двух частей света: Азии и почти всей Европы.

Чтобы убедиться в этом, достаточно вспомнить, каким образом производилась у этого воинственного народа охота на зверей, которой сам Чингисхан придавал столь важное значение: она, по его мнению, служила «настоящею школою» в деле подготовки монгольской конницы к военному искусству.

Вот как описывает эту эпоху Чингисхана г. Иванин: «У него она была, говорит он, родом маневров и производилась в начале войны; сначала посылались люди для открытия логовищ зверей, потом давали знать окрестным племенам сделать наряд с десятков, для сгона зверей в назначенное место, иногда в дальнем расстоянии. Войска разделены были на правое крыло, центр и левое крыло... Во время движения начальники доносили хану о количестве дичи и о местах, куда она загнана; круг постепенно уменьшался до окружности в несколько верст; войска до того сгущались, что воины касались друг друга». Заканчивая описание этой охоты, тот же Иванин замечает: «Почти также во время войны войска Чингисхана охотились и на людей», (т.е. производили удар центростремительный).

Эта последняя мысль вполне подтверждается и боевыми порядками монголов: всегда прерывчатый фронт, несколько линий в глубину, с резервом посредине.

В сражении при Вальштадте (Генрих Благочестивый), татары, заманив притворным отступлением первую линию крестоносцев (Болеслава), окружи-

ли ее со всех сторон и истребили в ней всех до последнего человека (удар центростремительный). Интересен тот факт, что когда вторая и третья линии Генриха двинулись также вперед и восстановили на некоторое время битву, то монголы, будучи волею-неволей, вовлечены в рукопашный бой, постарались тотчас же от него отделаться, употребив для этого известную хитрость (они подняли крик «спасайся, спасайся»), вследствие чего польские полки бежали и расстроили свою четвертую линию; татары, насев на бегущих, произвели ужасную резню.

Из этого уже можно судить насколько татары, несмотря на их замечательную ловкость владеть оружием, старательно избегали одиночного (рыцарского) боя (фехтование).

Правда, что оружие у монголов было весьма разнообразно: кроме луков, пик, к которым иногда приделывались крючья для стаскивания неприятеля с лошади, были еще: меч, секира, палица, сабли и проч. Причем пики некоторых частей возились в обозе.

Но нужно иметь в виду то обстоятельство, что, ведь, преимущественным оружием монголов, подобно тому, как и прочих самостоятельных восточных конниц, было — лук и стрелы.

Следовательно, если они и производили свои нападения с холодным оружием в руках, то во всяком случае уже после того, как противник совершенно был расстроен стрельбою из лука; а при таких условиях для них, может быть, и в самом деле было иногда сподручнее употребить меч, саблю или пику с приделанным к ней крючком, чем просто — пику.

Но в тех однако случаях, когда татары стрельбою из лука не могли сколько-нибудь значительно поколебать европейского сплошного строя («панцyrной стены»), а лишь приобретали возможность, при посредстве той же самой стрельбы (подобно венгерцам), только уравновесить свои шансы на успех, то для про, бытие этого панцирного строя им необходимо было употребить настоящее прицельно-колющее оружие — дротик или пику восточного образца.

Впрочем, судя по теме данным, которая нам сохранила история, можно предположить, что в боевом порядке Чингисхана, если и могли быть без пик, то только разве отборные воины (тяжеловооруженные), составлявшие преимущественно резерв и предназначавшиеся главным образом для решительных ударов. А это последнее обстоятельство может служить лишь доказательством того, что нами об употреблении меча только что было сказано, т.е. что он может понадобиться естественно-возникшей коннице только тогда, когда с неприятелем не нужно уже сражаться, а лишь рубить его. Понятное дело, что резерв Чингисхана, составляя четвертую

или даже пятую (а иногда более того) линию, только на это последнее и мог рассчитывать, т.е. рубить противника а не сражаться с ним.

Правда, есть косвенное указание и на то, что некоторая часть легких войск монгольской конницы была также без пик. Но на это есть разное оправдание. Предназначаясь главным образом для стрельбы из лука, а в случае натиска противника, отходя назад (т.е. не имея целью производить удар, а лишь подготавливать его), легкая конница могла и не иметь пик.

Впрочем, в числе этих легких войск в значительном числе были как уланы, так и прочая пиконосная конница; уланы в особенности часто посылались на аванпосты и в разведывательную службу.

Интересен также тот факт, что «пехота Тамерлана, говорит Марков, была вооружена мечами, луками и стрелами». Пик не было. Явление, — обратное тому, которое мы наблюдаем на Западе: там вся пехота только и знает, что — пику, которая составляет как бы ее природное оружие (швейцарцы, фламандцы и др.); тогда как здесь, на востоке, та же пехота в пике не нуждается.

А почему? Да потому, что Восток ведет наступательную войну, где на копье и на пику сложился взгляд как на наступательное оружие, нужное для удара. Пехота — род оружия относительно мало подвижный и следовательно удара, подобного кавалерийскому, она произвести не может, а поэтому ей и не дают здесь пики — оружия наступательного. На западе же, наоборот, на то же самое копье (пику) смотрят как на оружие оборонительное, и потому вначале, когда кавалерия ведет еще оборонительный бой (район тактических действий), ей, по примеру греков и римлян, также как и пехоте, дают пику; но потом, с развитием в западной коннице настоящего кавалерийского духа, оружие это, как выработавшееся здесь в тип оборонительный постепенно из состава вооружения конницы исчезает, переходя мало-помалу в пехоту (род оружия, сравнительно с кавалерией, наиболее пассивный), где оно и создает себе достойное имя (швейцарцы и др.).

Наконец, в отношении той же монгольской конницы, нам нужно, согласно принятой нами программы, решить еще один вопрос: достигла ли она, монгольская конница, в период своих величайших завоеваний столь значительного развития военно-нравственных сил, чтобы ее можно было, наравне с греками и римлянами (в цветущую эпоху политического их могущества), назвать также достигшею высшей степени совершенства в военно-нравственном отношении.

История нам повествует, что монгольская конница, в случае сильного натиска противника, постоянно избегала

одиночного боя: «Привык отстреливаться рассыпаясь и потом соединяться на условленном месте, она почти всегда употребляла засады». «Татары в набегах всегда избегали встречи с равным в числе неприятелем и сражались только тогда, когда были в десять раз сильнее» (последнее обстоятельство важно для нас, разумеется, не в буквальном смысле, а лишь — принципиально).

Далее у г. Иванина читаем: «При нападении неприятеля, если татары были не в силах отразить его, то рассыпались в разные стороны, пуская стрелы (которые стреляли очень метко) на всем скаку; отскакав несколько верст, опять соединялись, встречали неприятеля строем, стараясь при этом выиграть ветер и стать спиной к солнцу; потом если новая стычка была неудачна, то опять таким же образом усакивали в рассыпную».

Еще в одном месте находим, что татары, подобно аравитянам, «в большинстве сражений первый натиск (т. е. когда еще не удалось обстрелять и расстроить противника) делали с некоторой осторожностью, стараясь вовлечь противника внутрь своего боевого порядка, чтобы сжать его как железным кольцом».

У Иванина читаем: «Монголы старались истреблять неприятелей более хитростью, нежели мужеством: они употребляли внезапные нападения, засады; в виду превосходного неприятеля — отступали и изыскивали средство разделить его; в сражениях старались окружать его; если встречали храброе сопротивление, то отступая пропускали неприятеля к стороне своей армии, причем пускали в него тучи стрел, и если замечали, что этим нанесли ему много вреда, или расстроили его ряды, то внезапно переходили к наступлению и довершали нападение. Иногда, говорит далее автор, они притворно отступали и, так как большая часть их была легко вооружена и имела заводных лошадей, то скоро утомляли неприятельскую конницу; тогда, перескочив на свежих лошадей, или стремительно на него бросались, или распространяясь к флангам, окружали его; начинали атаку издали метанием стрел, которые умели метко бросать при самом бегстве; потом былым оружием довершали сражение».

Совокупность этих данных с достаточною ясностью очерчивает характер боевых действий монголов и потому дает возможность заключить, что знаменитая их конница, руководимая такими великими полководцами, как Чингисхан Тамерлан, далеко оставив за собою все современные ей конницы в стратегическом и тактическом (в смысле форм боевых порядков) отношениях и прекрасно владея своим прицельно-колющим (главным) и рубящим (второстепенным) оружием, — в отношении собственно военно-нравственной энергии не достигла той высоты на которой находилось сов-

ременное им рыцарство, всегда мужественно с полным самоотвержением сражавшееся против восточной конницы.

В только что очерченных действиях монгольской конницы, мы не видим чтобы она твердо решалась сломить совершенно нерастроенного противника во что бы то ни стало и довести дело до конца, не стесняясь (подобно рыцарям во время крестовых походов) никакими жертвами.

Напротив того, мы видим, что раз монголам не удалось сразу по первому натиску, обратить противника в бегство, то они тотчас же спешат прибегнуть к отступлению, стрельбы из лука или же каким-либо хитростям.

Наконец, здесь мы совершенно не наблюдаем и тех явлений, которые мы видели в действиях восточных конниц, находящихся в составе армии оседлых народов и руководимых искусными полководцами этих последних (аланы и гунны Аэция, нумидийцы Аннибала и пр.)

Монголы, во время своих обширных завоеваний, стремились, по-видимому, именно к тому, чтобы «охотится

на людей» (как говорит Иванин), но не сражаться с ними.

Правда история нам свидетельствует, что Чингисхан нередко брал приступом крепости и укрепленные города что войска его обнаруживали достаточную стойкость необходимую в таких случаях выдержанность. Но таже история нам повествует, что для этой цели он употреблял исключительно одних только покоренных народов из числа взятых им в плен, но не самих монголов, сильных обыкновенно лишь в конном строю, да и то, главным образом, при первых натисках.

Г. Иванин говорит: «Чингисхан предпринимал множество осад, брал сильные крепости руками самих же побежденных, употребляя их на осадные работы и на приступы, так что монголы при взятии городов были почти в виде прикрытия».

Точно также, во время походов Батыя в Польшу, Силезию, Маравию и Венгрию (1240-1241 гг.), мы видим, что при осаде городов монголо-татары употребляли, можно сказать, исключительно, военно-пленных тех стран, на



которые они совершали набеги. Так например, при осаде гор. Стригони (Грань), устроив 30 катапульт и окружив город, монголо-татары «заставили пленных устроить на внешней стороне рва бруствер из фаши и, поставив за ними катапульты, начали начали действовать против города...»

Относительно самого порядка исполнения приступа городов монголо-татарами находим историческую справку в другом месте: «Они (т.е. монголо-татары), — говорит Иванин, — осадили город Пере (по всей вероятности венгерский) отрядом, составленным из пленных венгерцев, русских и половцев, с частью монголов. Сначала они послали на приступ венгерцев, а когда они были побиты — русских, потом — половцев; сами же, стоя позади, смеялись зрелищу убийств и умерщвления тех, которые обращались в бегство. Через неделю непрерывных приступов город был взят и жители его истреблены» (это последний акт — истребление — был по

всей вероятности выполнен монголами уже собственноручно!)

Далее читаем, что «монголы для прикрытия осадных работ, употребляли поселян и пленных, которых заставляли идти и на приступ и сражаться, следуя сами позади. Кто обращался к бегству тех придавали смерти».

Понятное дело, что при подобном состоянии военно-нравственной энергии нескончаемые татарские погромы, рано или поздно, должны были умолкнуть; бешенные их порывы — результат избытка активно-духовной деятельности — должны были быть в конце концов остановлены сплошными, непроницаемыми (по духу конечно) стенами европейцев; эти последние, может быть, и не столь искусны в конном строю и не доразвили еще в тактическом отношении, но зато сильны духом, сильны сознательным мужеством, исходящим из одних только нравственных побуждений, и потому — всегда готовы, в случае

надобности, пожертвовать собой.

История нас хоть и уверяет, что монголы остались в Европе непобедимыми, что Батый, разбив венгерцев, вынужден был двинуться в обратный путь по своим собственным соображениям (на выборы нового хана в орде), но едва ли можно сомневаться, что не случилось этого последнего факта (т.е. не уйдя Батый восвояси сам), с татарами произошло бы в конце концов тоже самое, что и с другими восточными полчищами (гунны, аравитяне, венгры). Раз только боевой пыл татар, в их последующих натисках на европейский «панцирный» строй, был уже израсходован, то «беспорывные» их атаки, по всей вероятности, сделались бы не столь страшными, как этого могло на первый взгляд казаться, и не подлежит никакому сомнению, что между западноевропейцами снова нашелся бы тот «ужасный всадник» (Карл Мертеломе), который, «врезавшись в ряды» татар, «своим страшным молотом» метал бы смерть во все стороны.

Знаменателен тот факт, что монгольская конница, будучи самой знаменитой из всех восточных конниц, была вместе с тем и последнею самостоятельной, независимой от европейских народов, азиатско-конницею: ее сменили казаки. Эти последние, пройдя, как мы увидим ниже, длинную школу борьбы с восточными народами на суше и на море, в пешех и конных боях, выработали свою знаменитую восточную тактику (центростремительный удар), равно как и употребление в бою наивыгоднейшим способом колющего оружия (прицельно), вполне самостоятельно и своеобразно; вступили же они в окончательный фазис своего военно-нравственного развития лишь под скипетром могущественного славянского государства России, после того, как поклялись навсегда быть верными ее политическим интересам, т.е. другими словами, с казаками, в отношении окончательного их усовершенствования в сфере тактических действий (стойкость упорство), происходит нечто подобное нумидийцам Анибала или же гуннам и гепидам Аэция и Велизария (наиболее благоприятные условия исторических событий для доведения естественных конниц до возможного совершенства).

Таким образом, Восток, обладая прекрасными коневыми средствами и наиболее активной духовною деятельностью, в своей постоянной боевой практике вырабатывает для нас лишь наилучший способ действия, в своей постоянной боевой практике вырабатывает для нас лишь наилучший способ действия специально колющим оружием (прицельный), а равно и соответствующие этому способу действия тактические формы (лава). Что же касается военно-нравственной



энергии (мужество, стойкость, выдержка своих до самопожертвования и прочие добродетели), то восточная конница достигает ее (этой энергии) лишь в сфере влияния (зависимости) западных народов; а эти последние, в свою очередь, заимствуют (или вернее должны заимствовать) от восточных конников несомненное их преимущество в военном искусстве: боевые порядки (применительно, конечно, к обстановке) и умение употреблять в дело оружие (атрибуты активно духовного свойства).

Далее, однако, мы увидим, что западноевропейская кавалерия, в силу невыгодно сложившихся для нее исторических условий, долгое время никаких заимствований от восточной конницы сделать не могла. Прежде чем приступить к обзору дальнейшей исторической жизни европейской конницы, мы должны вернуться немного назад и сказать несколько слов о значении тех столкновений восточных полчищ с европейскими народами, которые происходили вне пределов территории этих последних (время крестовых походов).

Это было то время, как говорит Шиллер в своих знаменитых «*Kreuzzüge*», когда европейские народы «среди могильной тишины (пассивная духовная деятельность) и глубокого мрака невежества, воспрянули духом, и извлекая бушующие волны вспыхнувшей в них энергии (вернее было бы сказать — контр-энергии в сторону Востока), предавали все огню и мечу» (период развития активной духовной деятельности и, как результат ее, — усовершенствование военного искусства).

Здесь, во время крестовых походов, столкновения рыцарей происходят, главным образом, с сарацинами, в состав коих входило несколько различных мусульманских племен, часто враждовавших между собой, но против крестоносцев действующих сообща.

Главную и лучшую часть сарацин составляла превосходная легкая конница.

Оружием их были: лук (которым они, подобно скифам и парфянам, прекрасно владели, стреляя на всем скаку вперед и назад), длинные и тонкие дротики, ятаганы или кинжалы и кривые сабли.

Следовательно, главным, преимущественным их оружием, как и прочих восточных конниц (не исключая и монголов), был лук. Когда противник стрельбой из лука был еще недостаточно расстроен, то они, чтобы причинить ему более существенный вред и, если возможно, прорвать его, переходили к холодному оружию, употребляя для этого, подобно скифам, дротик (способ действия — прицельно-колющий)⁴ когда же противная сторона или фактически (в смысле сомкнутости) или же нравственно (в смысле упадка духа) расстро-

ена была настолько, что не предвиделось надобности сражаться, а оставалось только рубить, то применялась к делу «кривая» сабля.

Это последнее обстоятельство весьма характерно в том смысле, что кривая сабля, годная только для рубки, но отнюдь не для фехтования, являлась принадлежностью Востока, где она и служит оружием чисто-вспомогательного свойства, нужным лишь в то время, когда судьба противника уже решена. На Западе же, напротив того, кривой сабли (вспомогательной) мы не видим, а лишь — палаш, шпагу и, наконец, шашку, как оружие более надежное в том случае, когда придется всаднику сражаться в одиночном рыцарском бою (фехтование).

Предшествующие выводы о восточной коннице вполне, по-видимому, подтверждаются и сведениями о действиях сарацин в бою.

У Маркова читаем: «При сражении с неприятелем массы наездников выдвигались вперед и обстреливали его своими стрелами».

Совершившийся в сарацинской коннице переход от стрел и дротиков к употреблению в дело копья (обстоятельство весьма для нас важное) можно видеть, между прочим, из следующих заключительных отзывов наших историков о только что названных сражениях (при Дорилее и Аскалоне).

Г. Марков замечает: «Франки могли противопоставить противнику только сомкнутый удар в рукопашную; их тяжелые лошади, железные латы, грозное (в смысле обороны) оружие, образовали из строя плотную непроницаемую стену, которую не могли поколебать никакие удары» (Первый период крестовых походов).

Другими словами, пока строй крестоносцев (подобно греческой фаланге) не был расстроен, стремительные, но недостаточно выдержанные, за отсутствием мужества, удары сарацин, с коротким колющим оружием в руках, очевидно, не могли поколебать его.

Когда же мусульмане поняли, с одной стороны, свою слабость в одиночном бою (бою мужества), с другой — свои неотъемлемые природные средства для одоления рыцарей (подвижность и прицельно-колющий удар), тогда, пишет г. Пузыревский: «Они стали избегать рукопашного боя и сражались издали, утомляли крестоносцев, заманивали вдаль, приводили в расстройство, а затем переходили превосходными силами в решительное наступление», т.е. производили выдержанный прицельно-колющий удар и притом, как надо полагать, с копьем в руках (вместо дротика).

Все эти доводы вполне, по-видимому, подтверждаются и последующими сражениями, в особенности при Геттине

(1187 г.)

Брант, описывая уклонение в этом сражении сарацин от боя, говорит: «Саладин понимал превосходно, что всякое замедление облегчит ему победу, и избегал решительного боя; он весьма искусно уклонялся от атаки рыцарей и считал более полезным утомить их прежде нападениями (вернее назойливостью) своей легкой конницы, своими конными стрелками и другими хитростями, а потом решительной атакой истребить всю неприятельскую армию», что, в конце концов, как известно, Саладин и сделал. Единственный пробившийся сквозь строй сарацин граф Триполитский, со своими крестоносцами, доказал лишь военно-нравственное свое превосходство над противником, но отнюдь не превосходство владения крестоносцами их фехтовально-наступательным оружием.

То же самое несравненное нравственное превосходство рыцарей доказано было и в сражении при Арсуре (1191 г.), главным действующим лицом которого является Ричард Львиное Сердце.

Во время крестовых походов, дан был замечательный толчок развитию военного искусства в западной Европе (у рыцарей появляется пехота, тактические формы совершенствуются), но с окончанием этих походов происходит снова как бы реакция против сделанных рыцарями успехов.

Причиной этого можно считать то обстоятельство, что западноевропейские феодалы, подобно благородному сословию римских всадников, относясь с презрением к службе в пехоте (естественному их роду оружия), завели у себя, в подражание тем же римским всадникам, исключительно одну только кавалерию.

Но так как в составе этой феодальной (рыцарской) кавалерии не было почти совсем восточных всадников, от которых западноевропейцы, подобно древним оседлым народам, могли бы позаимствовать истинно кавалерийский дух, то им, прежде чем перейти к созиданию у себя конницы в полном смысле этого слова, пришлось пройти цикл многовековой деятельности, понадобился настойчивый и кропотливый труд со стороны великих полководцев, чтобы создать тот идеал кавалерийского всадника (в отношении активности духа), который Александру Македонскому, при более благоприятных исторических условиях (непосредственное влияние естественной конницы, находившейся в составе его армии), удалось создать одному, в течение нескольких лет деятельной работы его гения в сфере боевого опыта.

Главнейшими из этих эволюций изолированной от восточных всадников западноевропейской конницы, мы теперь и займемся, начав свой краткий

обзор с эпохи, предшествующей рыцарской, дабы явилась возможность уловить весьма важный для настоящего нашего очерка переход от пики рыцарского образца, к короткому колющему и колюще-рубящему оружию.

Не имея возможности останавливаться здесь сколько-нибудь подробно на последовательность развития военного искусства в эпоху, предшествующую рыцарям, а равно и на перечислении тех различных видов холодного оружия, которые можно было встретить в течение первых десяти веков у всех вообще западных народов после римского периода, заметим только, что, по свидетельству наших историков, в первые века развития военного искусства на Западе предпочтительным оружием считались: кинжал, пика, дротик, стрелы и булава; впоследствии, кроме того — метательное копьё или фрема и ангон.

Первый из этих двух видов оружия (фрема) предназначался, главным образом, для разбивания щитов, но годился также для уколов и ударов. Второй (ангон) — как для метания, так и для уколов. «Ангон, — говорит г. Пузыревский, — попавший в человека, глубоко проникал в его тело, причем не мог быть вынут вследствие своих крючков и таким образом причинял смертельные раны».

Меч хоть и входил в состав вооружения древних германских войск, но сделался общеупотребительным, по свидетельству того же историка, не ранее IV или V столетия.

Таким образом в самом начале развития военного искусства на Западе употребление в дело холодного оружия совершалось нормальным, чисто естественным путем. Основным, главным оружием были: кинжал, пика (небольших размеров, очевидно), фрема и ангон (т.е. специально-колющее или метательно-колющее), второстепенное же — меч. Этот совершенно естественный, по-видимому, закон зависимости, существующий между двумя основными видами холодного оружия (колющее и рубящее), подтверждался нами при обзоре военного искусства древних времен, подтверждается он вполне и теперь, в период средневекового военного искусства, нижеследующей выпиской о способе владения древними германцами холодным оружием, заимствованной у того же г. Пузыревского: «Если пущенное копьё (фрема или ангон) попадало в щит противника, то бросивший его в несколько прыжков достигал врага и, наступив на конец копья, навалившись на него всей своей тяжестью, оттягивал таким образом щит вниз, обнажал неприятеля и затем рассекал его мечом или секирой».

Таков был способ употребления копья и меча в первые 4-5 веков разви-

тия военного искусства на Западе. Что потом произошло с копьём европейской конницы и каким образом оно обратилось вскоре из основного, главного оружия в никуда не годное — мы увидим далее. Теперь же пока остановимся на кратком обозрении собственно рыцарской эпохи.

Известно, что рыцари, подразделяясь в тактическом отношении на так называемые полные копьё (lance fournie), строились для боя в одну линию, и тактика их вначале, при Генрихе Птицелове, и отчасти впоследствии, во время крестовых походов, состояла в атаках противника «полным ходом» (т.е. выражалась еще в известного рода подвижности); после столкновения, бой распадался на ряд отдельных поединков, где сражались копьём или мечами (фехтование).

В виду того, что удара конем в то время еще не существовало, эти отдельные поединки вскоре должны были получить весьма важное и даже, можно сказать, решающее в бою значение (развитие фехтовально-оборонительного искусства).

«Крайнее развитие индивидуализма, — говорит в одном месте г. Пузыревский, — свело всю рыцарскую тактику того времени к единоборству».

Это последнее обстоятельство заставило, разумеется, обратить внимание и на изыскание наилучших средств к выполнению так называемых поединков: с одной стороны, происходит, увлечение фехтованием, доведенным к концу рыцарской эпохи до высшего совершенства, когда блестящие придворные турниры напоминали собой скорее цирковой ипподром для развлечения праздной публики, чем сколько-нибудь сносную школу для подготовки рыцарей к настоящему делу войны, с другой — увлечение предохранительным снаряжением, а сообразно этому увеличивается тяжесть и прочность рыцарского вооружения, для пробивания более прочного предохранительного снаряжения.

Снаряжение это, непрерывно совершенствуясь в своем изготовлении, изменялось не по дням, а по часам и, по своему значению, стояло чуть ли не во главе всего тогдашнего военного искусства. Изобретениям всевозможного рода шлемов, кольчуг и лат, соперничающих между собой в прочности, не было конца. Вес одного только предохранительного снаряжения доходил до 2-х пудов.

Копья и мечи, будучи вообще значительно тяжелее копий и сабель восточных народов, начинают все более и более возрастать в своих размерах. Длина меча доходит до 7-8 фут., копьё, при необычайной его тяжести, достигает длины 5 метров, действовать им можно не иначе, как обеими руками.

Все это, разумеется, прежде всего, отражается на том, что тактика рыцарей утрачивает всякую подвижность и маневрирование; все сводится к одиночному бою, в ущерб завещанной Генрихом Птицеловом атаке «полным ходом», в сомкнутых линиях.

До какой степени доходило увлечение одиночным боем, составлявшим в то время исключительно решающее значение кавалерийских схваток, можно судить по двум историческим фактам, имевшим место при Бувине (1214 г.).

1. Граф Булонский, командовавший правым крылом союзной армии, предполагая дать противнику решительное сражение, еще до начала боя поставил ряд пеших копеечников в два ряда в виде пустого внутри круга, в котором расположился сам. Для атаки он выходил из круга и бросался на неприятеля, а когда затем чувствовал себя утомленным боем, то уходил назад в круг, который, пропустив его, смыкался и останавливал собой неприятельских всадников.

2. Два сражавшихся между собой конных отряда неожиданно, как бы по взаимному согласию, остановились и сняли шлемы, чтобы хоть немного отдохнуть и набраться свежего воздуха.

Отсюда мы видим, насколько восточная конница, оставаясь верной рассмотренным нами выше принципам естественной конницы, создает свои успехи на подвижности и маневрировании, настолько же западная, следуя своим прежним боевым традициям, основанным на одиночном бое, не перестает прогрессировать в направлении неподвижности и замирания холодного оружия.

Правда, что конница эта, созданная, как мы уже говорили, путем историческим, для обороны Запады от разорительных набегов восточных племен (подобно греческой фаланге — от персов), дело свое сделала: восточные народы, в конце концов, были отброшены.

Но, выполнив свое прямое назначение (оборонительное), она, вместо того, чтобы выйти на путь настоящей для конницы деятельности, все еще остается по-прежнему верной принципам своей неподвижности, нагружаясь все больше и больше кольчугами и латами.

Относясь с презрением к различному рода хитростям, предпринимаемым восточными всадниками, и их малодушным, неустойчивым натискам, рыцари, очевидно, стремились выработать идею кавалерийского строя на совершенно иных началах; в состав этих начал должны были, прежде всего, входить чувства чести, мужества и благородства, и только потом уже — военное искусство, как средство к выполнению поименованных выше военно-нравственных стимулов. При таком взгляде на военное искусство, а равно при отсутствии у них подвижности и маневренности, естествен-

но, что свойственно каждому человеку (не исключая, конечно, и рыцарей) чувство самосохранения должно было выразиться на Западе не иначе, как в увеличении прочности предохранительного снаряжения, в каком отношении рыцари и старались изобрести всю свою изобретательность, дойдя, наконец, до того, что их снаряжение сделалось непонижаемым не только для стрел, но и для копий и мечей противника.

При первом появлении огнестрельного оружия прочность доспехов еще увеличилась, но зато тяжесть этого снаряжения достигла того, что одно только ношение его вызывало крайнее утомление всадника. Упав с лошади, рыцарь не мог без посторонней помощи подняться на ноги и ему, чтобы не задохнуться, приходилось снимать шлем.

Естественно, что при таком состоянии военного искусства колющее оружие, как употребляемое в дело при условиях одной только личной самообороны, все более и более замирало. И чем дальше, тем резче становятся различия намеченных нами двух типов колющего оружия, тем яснее определяется их боевое назначение, пока, наконец, тип фехтовально-оборонительного оружия, под влиянием непомерной прочности предохранительного снаряжения, не переходит почти к совершенному бессилию; когда степень поражения копьем (как и вообще всяким холодным оружием), равнялась чуть ли не нулю.

Такое замирание холодного оружия в кавалерии, которая являлась тогда на Западе не только главным, но почти исключительным родом оружия, естественно должна была вызвать какую-либо реакцию; нужен был радикальный переворот, радикальные меры к тому, чтобы это оружие вернуть снова к жизни и энергии, и притом, не только лишь для одного оборонительного действия, но и для наступательного.

Этим радикальным переворотом и было возрождение пехоты, а, вместе с нею, возрождение боевого значения пики, которая, с тех пор, исчезая мало помалу из конницы, переходит в пехоту — в этот естественный род оружия на Западе.

Пехота наносит первый удар опустившемуся рыцарству и сразу становится у европейских народов на подбающую высоту. Так, мы видим, что в начале XIV ст. появляется целый ряд образцовых пехот, как то: английские лучники, прославившиеся в особенности в битве при Креси (1346 г.), фламандские граждане — при Куртрэ (1302 г.) и швейцарская пехота, завоевавшая себе всемирную славу, в особенности в битвах при Моргартен (1315 г.) и при Земнах (1386 г.) И только с этого времени, т.е. со времени возрождения пехоты — соответственного рода оружия на Западе — и начи-

нается действительное развитие военного искусства (в том числе — и кавалерийского дела) в западноевропейских армиях.

Все эти образцовые боевые действия пехоты, направленные против рыцарей, наносят первый, хотя еще и не совсем решительный, но уже довольно сильный удар западной коннице.

Второй, уже более решительный удар, наносит рыцарству огнестрельное оружие. Вначале, как мы видели, оно с ним еще кое-как борется (увеличение прочности панцирей), но затем, по мере усовершенствования огнестрельного оружия, рыцарство окончательно становится в этом отношении бессильным; предохранительные доспехи исчезают, а вместе с ними — тяжелые мечи и копья, которые, в последний период рыцарской эпохи предназначались, как мы уже сказали, главным образом для пробивания весьма прочного предохранительного снаряжения; следовательно, с исчезновением цели становятся ненужны-

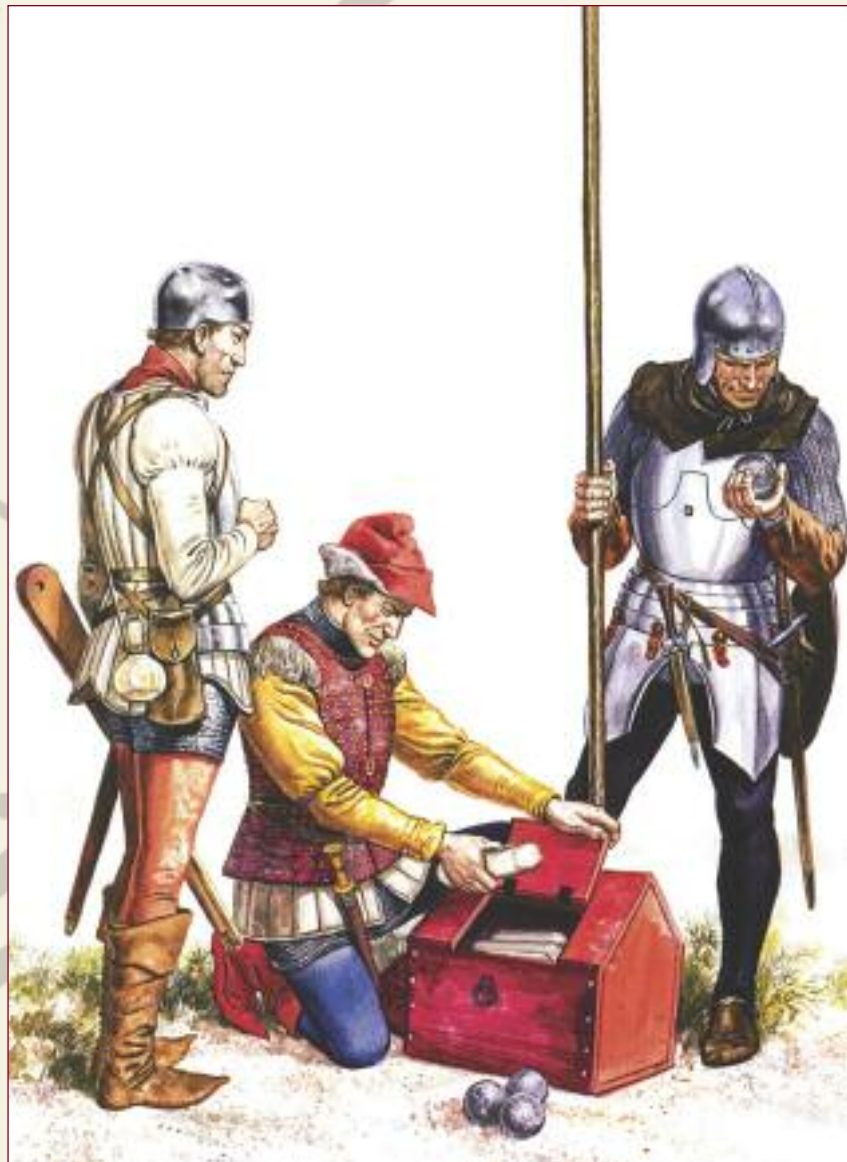
ми и средства.

Разумеется, все это совершается, как и вообще все то, что происходит в истории, не сразу, а исподволь; одна эволюция сменяет другую постепенно и часто малозаметно.

Мы, со своей стороны в данном случае, для достижения поставленной нами цели, считаем необходимым в дальнейшем нашем очерке отметить лишь наиболее выдающиеся эволюции в последующих преобразованиях европейской конницы, не вдаваясь в подробности.

Прежде всего скажем, что произошло с конницей, когда она, уступив (вместе с копьем) пальму первенства пехоте, должна была вступить в первый фазис своего истинно кавалерийского развития, т.е. когда она начала развивать свои действия из-за хорошей пехоты.

Конница эта взялась, как известно, прежде всего, за оружие метательное (в то время уже огнестрельное). Сперва появляются в ней петронелы, аркебузы, а затем — пистолеты и мушкеты.



Таким образом, заняв подобающее ей место среди природной пехоты, она выступает на поприще своей настоящей боевой деятельности с тем же метательным оружием, с каким выступила на свое поприще восточная (естественная) конница. А потому, казалось бы, что и развитие западноевропейской конницы должно было с тех пор идти обыкновенным, так сказать, нормальным порядком, подобно всем естественным конницам. В действительности, однако, этого, как мы знаем, не случилось. И не случилось, может быть, именно потому, что конница взялась сразу за это новое метательное оружие (огнестрельное), а не прежнее — лук и стрелу.

Огнестрельное оружие, как и по тогдашней его новизне, так и по сложности приемов при употреблении его в дело (заряжание и осторожность с ним обращения), являлось для всадника (да и теперь является) оружием громоздким, требующим весьма внимательного к нему отношения не только при

выстреле, но и во время движения; а потому западноевропейская конница, сбросив с себя кольчуги и латы и перейдя к употреблению в дело огнестрельного оружия в конном строю, вынуждена была сохранить прежнюю свою относительную неподвижность (стрельба с места).

К тому же нужно принять во внимание еще и то обстоятельство, что ведь между стрелой (лук) и пулей (ружье), если смотреть на них как на стимулы развития собственно кавалерийского духа, существует огромная разница: первая — по мере своего усовершенствования (дротик, пика), давала в результате холодное специально-колющее оружие и заставляла всадника, так или иначе, олицетворять собой первоначальный прототип этого оружия — стрелу, т.е. заставляла его переходить к стрельбе «самим собой»; вторая же (пуля) — в дальнейшем своем применении требовала лишь технических усовершенствований, и потому непосредственным импульсом к

стрельбе «самим собой» служить не могла.

Все это в совокупности должно было, разумеется, более или менее неблагоприятно отразиться на последующей боевой деятельности западноевропейской кавалерии, прошедшей совершенно иной цикл кавалерийской подготовки, чем все естественные конницы, а потому дело ее дальнейшего развития затянулось на многие века.

История нам повествует, что западно-европейская средневековая конница строилась обыкновенно в несколько шеренг, иногда до 16, и вела бой приблизительно таким образом: передняя шеренга подсакивала да близкое расстояние к неприятелю, стреляла из пистолетов (или другого огнестрельного оружия), поворачивала направо и налево и уходила назад, оставляя место прочим шеренгам, действовавшим точно таким же образом. Между тем первая шеренга выстраивалась за последней и опять заряжала свои пистолеты и, если было нужно, возобновлялся тот же маневр опять с первой шеренги.

Иногда позади конных аркебузирова ставили копейщиков. Аркебузиры должны были своей стрельбой привести противника в расстройство и затем, когда цель была достигнута или противник подходил слишком близко, они уходили назад через интервалы второй линии или мимо ее флангов, оставляя поле открытым для копейщиков.

Таким образом, западноевропейская конница и в этом случае опять-таки пошла вразрез с действиями природной конницы. Последняя маневрируя и производя стрельбу, бросается сама же в атаку (производит стрельбу), тогда как европейская — производит стрельбу без маневрирования, почти с места, и затем, по ослаблении противника огнем, в атаку сама не идет, а уходит назад, оставляя место для копейщиков.

Все это, разумеется, в значительной степени способствовало крайне медленному развитию истинно кавалерийского духа этой конницы и оказало, как мы увидим далее, весьма серьезное влияние на выбор более короткого холодного оружия, нужного лишь для самообороны (фехтование).

Весьма важно обратить внимание на то обстоятельство, что уже Макиавелли, издавший свой труд (*Art of War*) в 1516 г., т.е. вскоре после падения рыцарства, намечает роль кавалерии в бою в таком виде.

«Непременно, — говорит он, — следует иметь в армии некоторое число конницы для подкрепления и поддержки пехоты, но она никак не должна составлять главного рода оружия. Она имеет весьма важное значение для рекогносцировки, разъездов, набегов, опустошения неприятельской страны, тревожения расположений



противника, отрезания подвозов; в сражениях же, которые решают судьбу народов и для которых преимущественно существуют войска, она скорее пригодна для преследования разбитого и бегущего врага, чем для чего-либо другого».

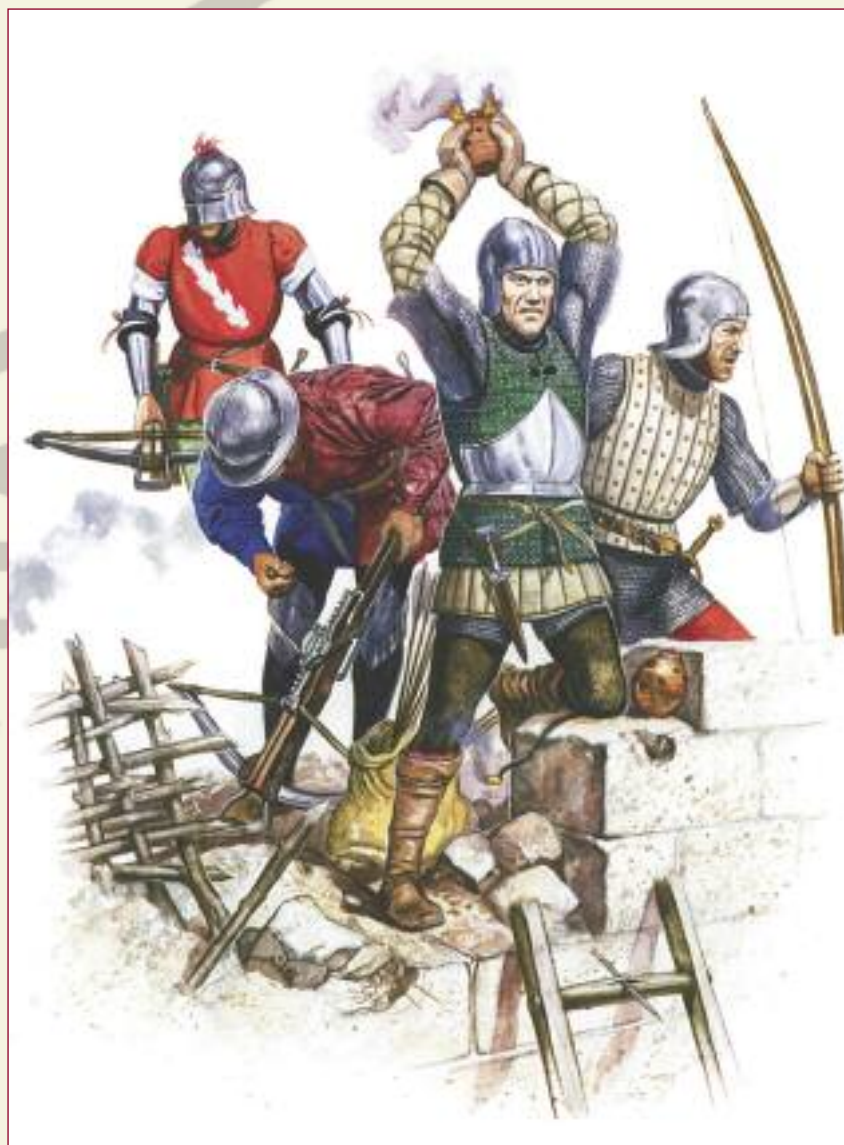
Другими словами, западноевропейской кавалерии намечается (конечно, пока умозрительно) та роль, которую естественная конница выполняла испокон веков сама, но по собственному своему почину, без всякого с чьей-либо стороны навязывания ей этой роли.

Мы знаем, что целый ряд образцовых боевых порядков вылился здесь — в природной коннице — как бы совершенно естественно, без всяких предвзятых идей, под влиянием одного только опыта, в течение целых веков освещавшегося живым применением основ военного дела к настоящей войне.

Между тем то, что так легко и, так сказать, само собой давалось естественной коннице еще в древние времена, европейской, несмотря на высказанные выше теоретические соображения Макиавелли — понадобился весьма большой (около двух с половиной веков) промежуток времени, чтобы она вышла на сколько-нибудь сносный путь, намеченный кавалерии в сфере стратегических действий, и, притом, вышла она на этот путь не сама, а руководимая целым рядом великих полководцев, которые, появляясь от времени до времени в составе регулярных войск Западной Европы, с большими усилиями выдвигали имевшиеся в их распоряжении кавалерийские массы на подобающую им высоту.

Прежде всего, в том же XVI веке, с введением огнестрельного оружия во всеобщее употребление, мы видим, что в коннице происходит раздробление: она распадается на отдельные части, из которых каждая предназначена для выполнения своей особой специальности. Сначала появляются аркебузиры, мушкетеры и пикенеры, а затем подразделения разветвляются еще дальше: создаются драгуны, кирасиры и, наконец, впоследствии, легкие войска. Каждая из этих составных частей, подобно тому, как в древности тяжелая и легкая конницы, предназначалась еще для одной какой-либо цели, так, например: драгуны, пользуясь конем, как перевозочным средством, могли быстро передвигаться к данному пункту и вступать в пеший бой (что, однако, нужно заметить, делалось ими неохотно, и они часто вели бой, согласно рыцарским традициям, не слезая с коня). Оружием их были: мушкеты — главное, меч — вспомогательное.

Кирасиры предназначались главным образом для удара холодным оружием. Оружие: копье (палаш) — глав-



ное, мушкет — вспомогательное.

Наконец, легкие войска, в свою очередь, распадается на две главные части: одна — вооруженная карабинами и аркебузами, служила, главным образом, для прикрытия флангов и вообще для поддержки тяжелой конницы, которая, предназначаясь, как мы сказали, для удара, не могла всегда свободно действовать огнестрельным оружием, другая — наиболее малочисленная — для непосредственного выполнения тех задач, которые возлагались обыкновенно на естественную конницу.

Понятное дело, что конница эта, за малым исключением (английская, нидерландская и испанская, да и то лишь во времена лучших ее предводителей), не могла отвечать не только стратегическому образу действий (намеченному Макиавелли), но и тактическому.

Приведенного выше краткого очерка вполне достаточно для того, чтобы перейти к дальнейшему исследованию рассматриваемого нами вопроса.

Попробуем теперь проследить, ка-

ким именно образом произошла на Западе та знаменитая метаморфоза с копьем, после которой оружие это вначале (до Густава Адольфа) постепенно, а потом (с Густава Адольфа) с большей поспешностью изгоняется из европейской конницы.

Мы уже сказали, что копье, будучи главным представителем холодного оружия в западноевропейской коннице, к концу рыцарской эпохи было доведено до полного замирания, когда степень поражения им равнялась чуть ли не нулю.

Теперь же, ввиду важности этого отдела на окончательные выводы рассматриваемого нами вопроса, мы скажем о нем несколько подробнее. При чем, дабы не впасть в односторонность и не быть обвиненными в освещении данного предмета с предвзятой точки зрения, мы постараемся привести исторические по этому поводу справки по возможности в подлиннике.

Продолжение следует



КЛИНОК — передплатный индекс 06540

VICTORINOX

125
ЛЕТ
ВАШ
СПУТНИК
ЖИЗНИ



ФЕНИКСTM

ОФИЦИАЛЬНЫЙ
ДИСТРИБЬЮТОР
В УКРАИНЕ



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

Лицензия МВД Украины АВ 231479 от 02.08.07